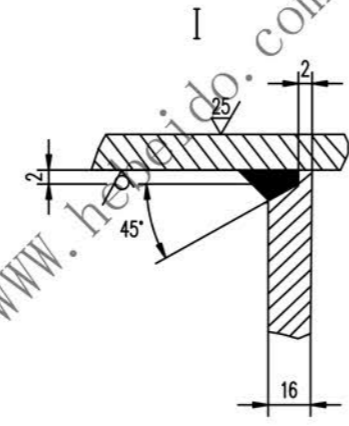
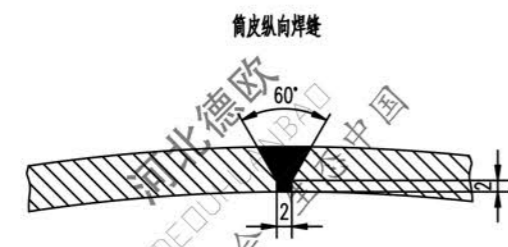
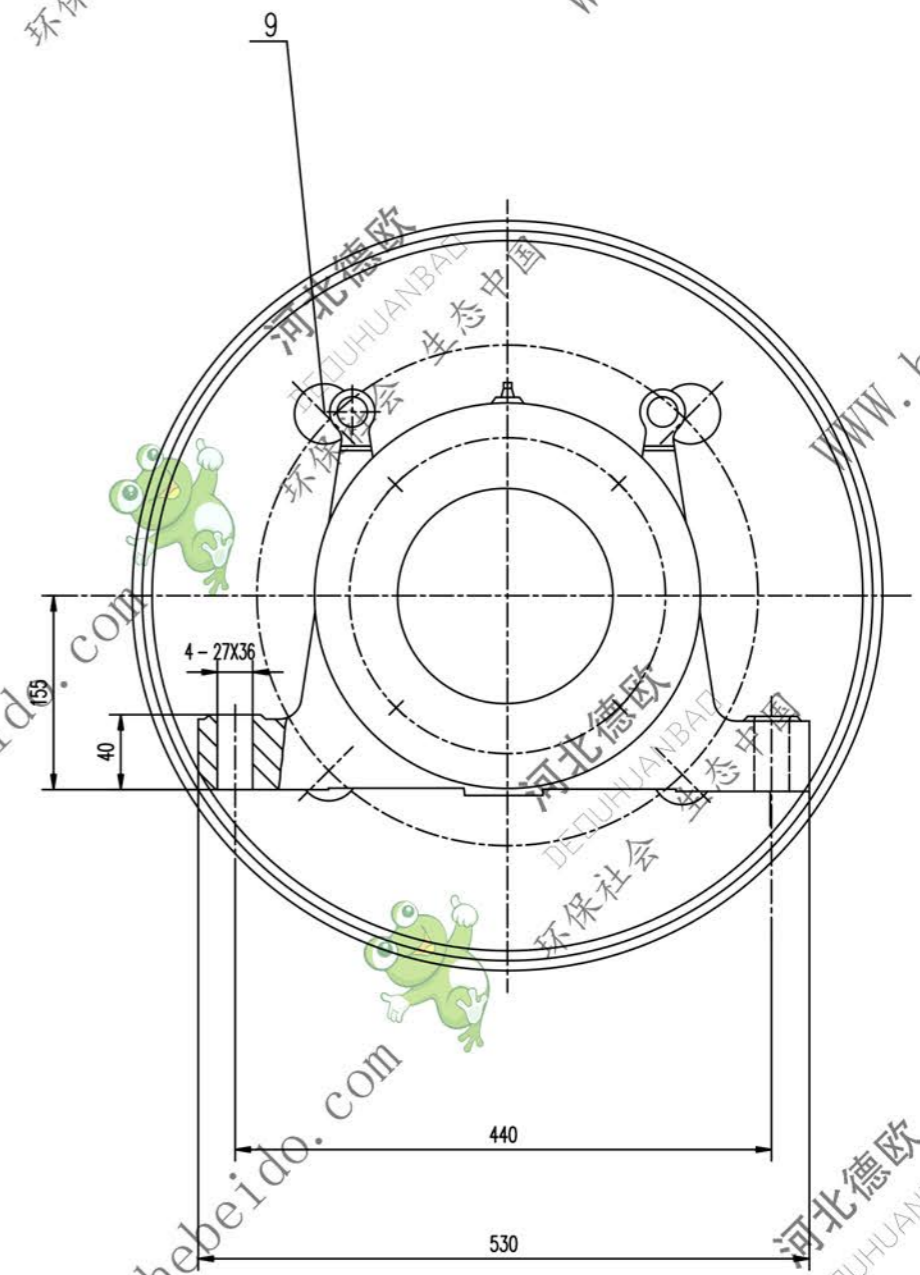
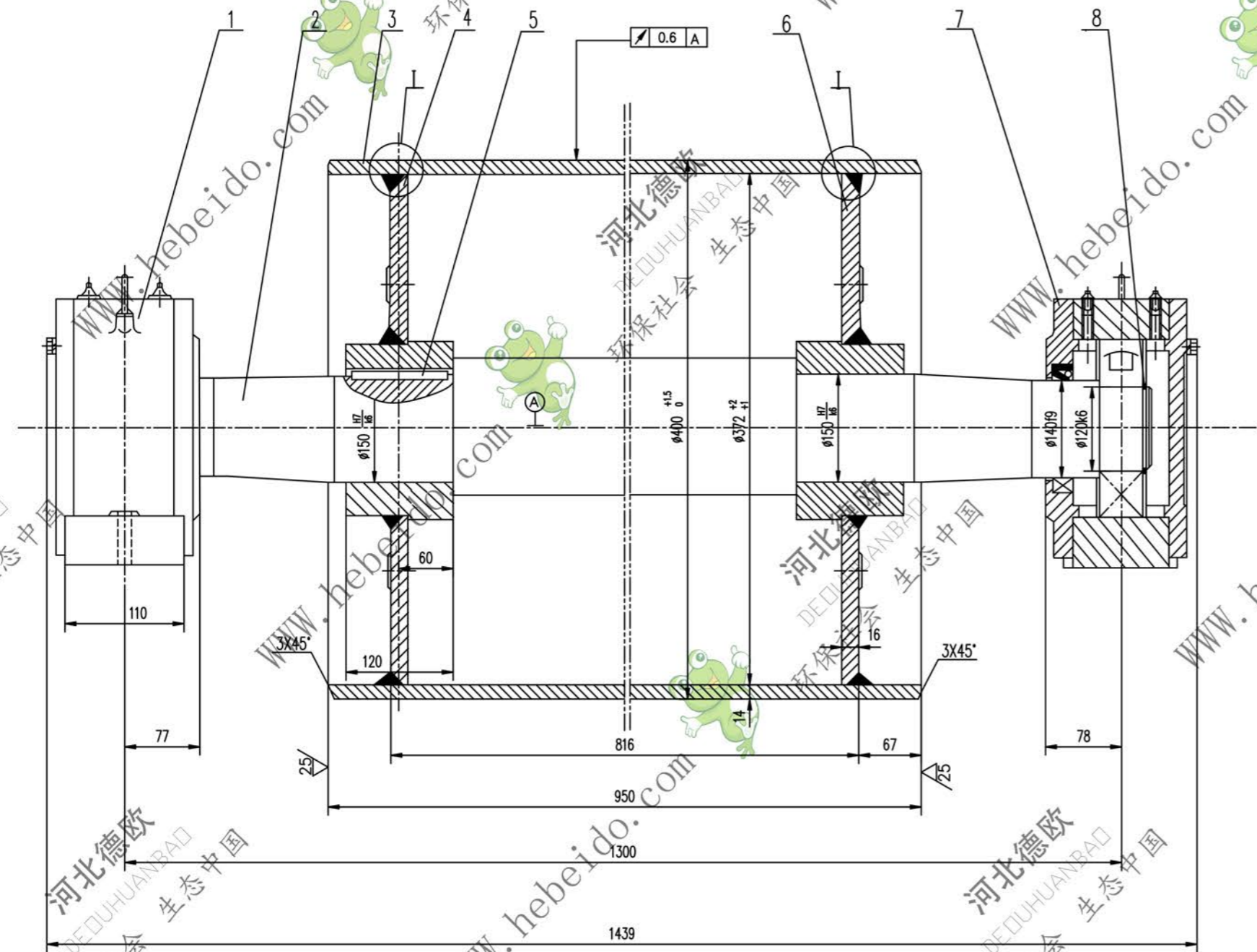


标记	文件号	修改内容	签名	日期
----	-----	------	----	----



- 技术要求
1. 装配前应将筒体内部清理干净。
  2. 轴承和轴承座油腔内应充以锂基润滑脂，轴承充油量为轴承充油量为轴承空腔的 2/3 轴承座油腔内应充满。
  3. 滚筒需进行静平衡检验，其精度等级为 G4.0
  4. 件 1 件 4 为固定，滑动轴承座 安装时要求滑动轴承座的轴承两侧有相等游隙。

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	附注
9		圆钢 $\phi 35$	8	Q235-A	0.045	0.353	
8	GB894.1-86	挡圈 120	2		0.055	0.130	
7	DTJZ1412	轴承座	1	零件	70.2	70.2	通用
6	DTJZ121.3	接盘	1	零件	28.36	28.36	
5	GB1096-79	键 36X110	1	45	0.622	0.622	
4	DTJZ121.2	接盘	1	零件	26.63	26.63	
3		筒皮	1	Q235-A	126.6	126.6	
2	DTJZ121-1	轴	1	45	186	186	
1	DTJZ1212	轴承座	1	零件	70.2	70.2	通用

设计	中理 工艺会审	校对	张 准	审核	
复核	刘飞 工艺输入	日期			

合同号		改向液筒		DTJ03B3121	
图样标记	重量 kg	比例			
S	509				
零件		共 页		第 页	

A1 图样文件号 3B3121