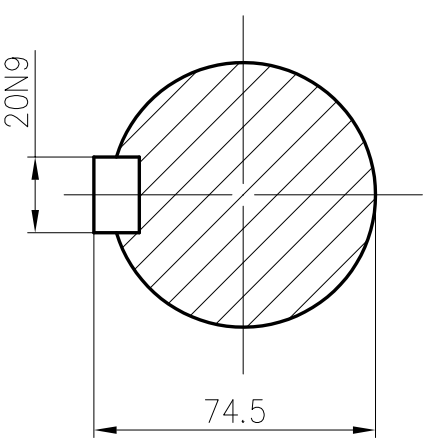


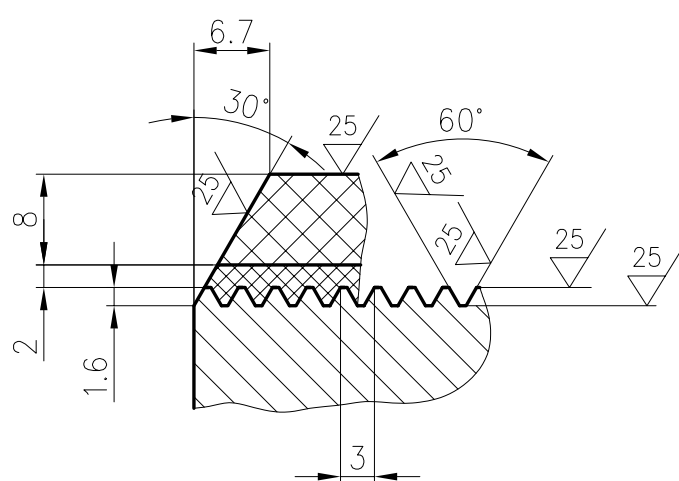
技 术 要 求

1. 本件的焊接应符合JB/T5000.3-2007<<焊接件通用技术条件>>的规定。尺寸或角度精度等级为C级,形位公差为G级,焊缝质量I级,定级别角焊缝为CK级,对接焊缝为CS级,焊接接头缺陷为Ⅱ级(GB/T12469)。
2. 本件加工后的尺寸及形位公差应符合JB/T5000.9-2007<<切削加工件通用技术条件>>的规定。
3. 采用E4303焊条进行连续焊缝焊接。
4. 滚筒需进行静平衡检验,其精度等级为G4.0。
5. 轴承和轴承座内应充以锂基润滑脂,轴承充油量为轴承空隙的2/3,轴承座油腔内应充满。
6. 装轴前应将筒体内部清理干净。
7. 滚筒面胶底胶的物理性能应符合GB/T10595-2009之要求。
8. 筒皮外表面之螺纹以中间为界加工成左右旋螺纹。
9. 序号2和序号11分别为滑动和固定式轴承座,安装时要求滑动轴承座的轴承两侧有相等游隙。

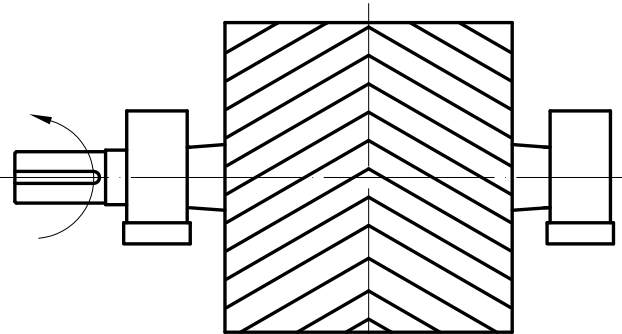
K-K放大  
1:2



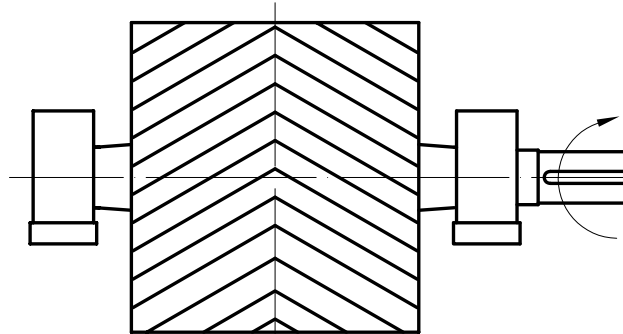
I处放大(胶面滚筒)  
1.5:1



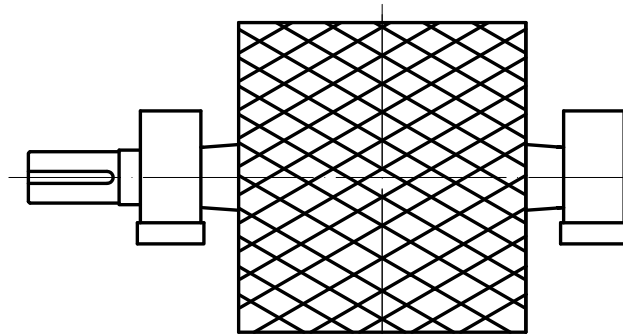
滚筒胶面形状示意图



代号为 "Z"

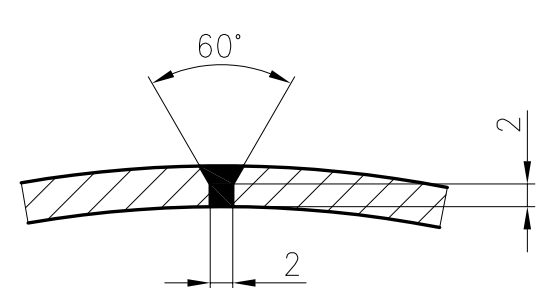


代号为 "Y"

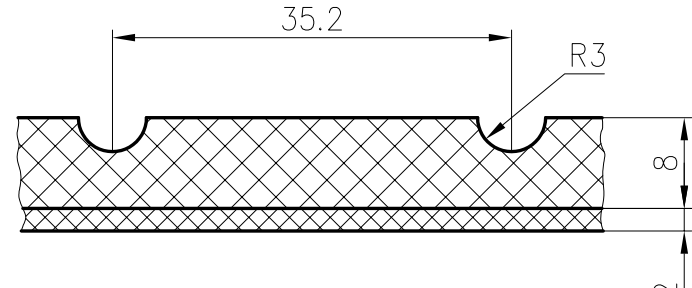


代号为 "YZ" (可省略)

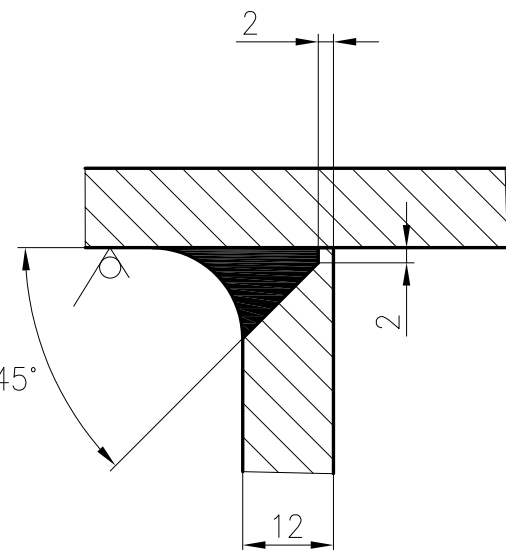
筒皮纵向焊缝放大  
1.5:1



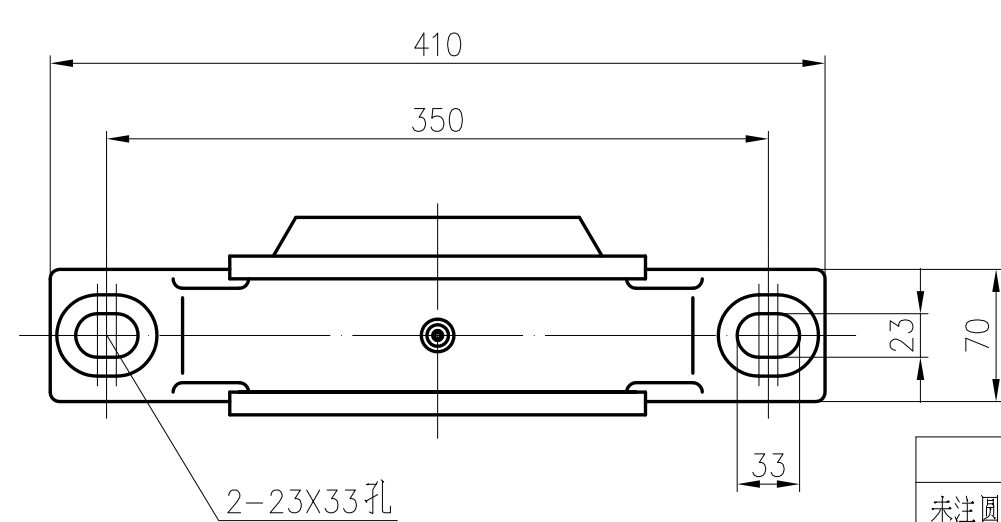
A-A放大旋转  
1.5:1



Ⅱ处放大  
1:1



P向  
1:4



制造标准			
未注圆角及倒角为1mm,所有焊缝必须符合JB/T5000.3的规定			
未注形位公差按 GB/T1184 中的 K级执行。			
尺寸	尺寸公差	尺寸	尺寸公差
≥ 0.5~6	±0.1	>400~1000	±0.8
> 6 ~30	±0.2	>1000~2000	±1.2
> 30~120	±0.3	>2000~4000	±2
>120~400	±0.5		

12	GB/T894.1-1986	挡圈 80	2	65Mn	0.027	0.054	
11	K203Z	φ80轴承座(二)	1	部件	25.1	25.1	
10	00A63080JH-2	接盘(二)	1	部件	32.98	32.98	
9		圆板 φ80 δ3	8	Q235-A	0.12	0.96	
8		面胶	1	橡胶	17.9	17.9	
7		底胶	1	橡胶	4.45	4.45	
6		筒皮	1	Q235-A	114.7	114.7	
5	00A63080JH-1	接盘(一)	1	部件	32.86	32.86	
4	65A105Y(Z)-1	轴	1	45	84.84	84.84	
3	GB/T1096-2003	键 28X16X90	1	部件	0.296	0.296	
2	K303Z	φ80轴承座(一)	1	部件	25.2	25.2	
1	GB/T1096-2003	键 C20X12X125	1	45	0.232	0.232	

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	附注
					质量 kg		
明 细 表 (表内数量系 一 套 之 数)						总质量	340 kg

DTII(A)型 带 式 输 送 机 专 用 图 - 2011									
					B650 D630		图号	65A106Y(Z)	
					No.1 传动滚筒组				
							图样标记	质量	比例
标记 处数		更改文件号		签字	日期				1:4
设计				工 艺	<div> 北京起重运输机械设计研究院 BEIJING MATERIALS HANDLING RESEARCH INSTITUTE</div> <div> 武汉丰凡科技开发有限责任公司 WUHAN FENG FAN TECHNOLOGY DEVELOPMENT CO.,LTD.</div>				
制 图				标准化					
审 核				室主任					
主管设计				日 期					