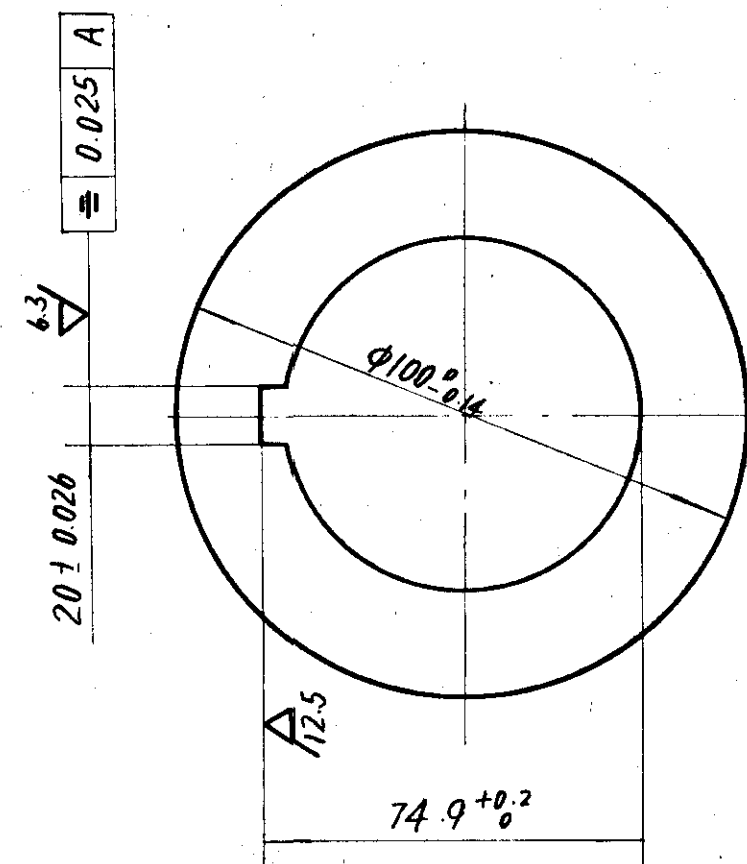
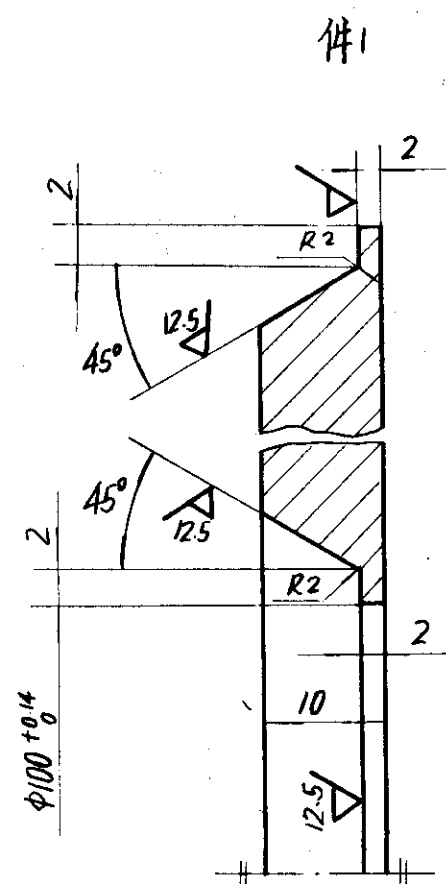


7	GB894-1-86	挡圈 50	2	—	0.01	0.02	
8	DTII Z1405	轴承座	1	部件	14.2	14.2	通用
6	II01B1051-3	接盘	1	部件	4.66	4.66	
5	GB1096-79	键 20x50	1	45	0.094	0.094	
4	II01B1051-2	接盘	1	部件	4.65	4.65	
3	YB231-70	筒皮	1	Q235-A	35.51	35.51	#273X2
2	II01B1051-1	轴	1	45	28.51	28.51	
1	DTZI205	轴承座	1	部件	14.2	14.2	通用
序号	代号	名称	数量	材料	单件重量	总计重量	备注
设计	设计	审核	设计				
校核	校核	工艺	校核				
校核	校核	标准件	校核				
标准件	标准件	标准件	标准件				
项目	项目	项目	项目				
材料	材料	材料	材料				



题)附件登记

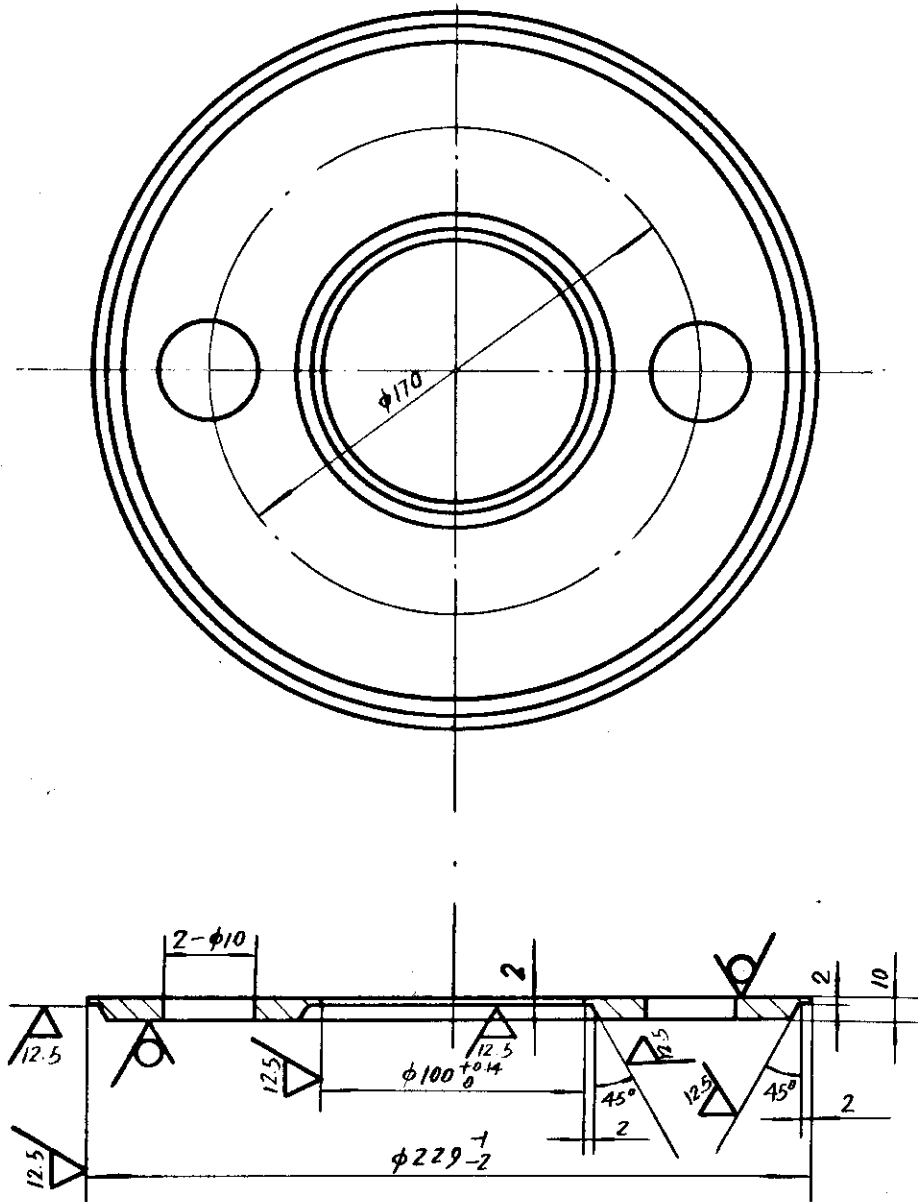
512 卷

圖書總號

1

第 1 章 緒 論

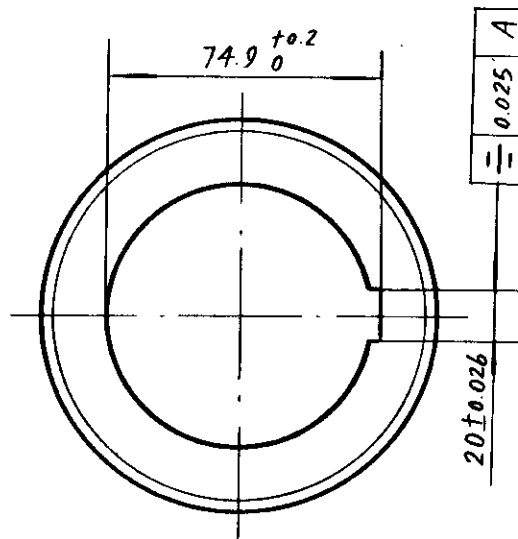
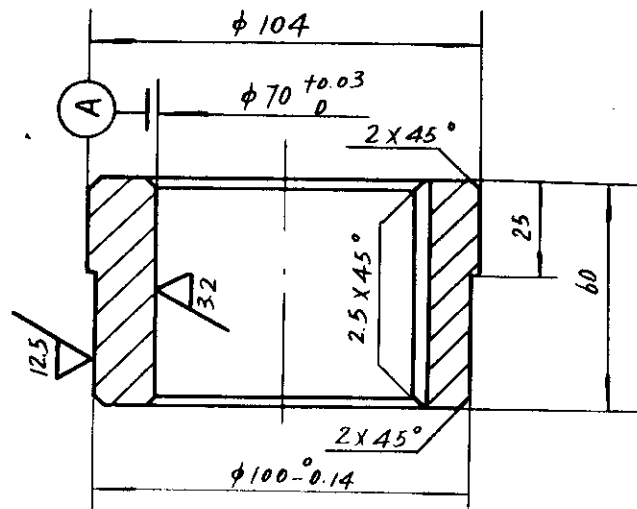
2	II 01B1051.2-2	轮轂	1	Q235-A	2.024	2.024			
1	II 01B1051.2-1	幅板	1	Q235-A	2.633	2.633			
序号	代	号	名	称	数量	材 料	单件 重 量	总 计 重 量	备 注
标记	处数	更改文件号	签	字	日期				
设 计	校 对	主 管 设 计	审 核	工 艺	标 准 化				
				室 主 任	日 期				
接 盘						II 01B1051.2			
						图 样 标 记		质 量 比	
部 件						S			
						共		张	
						机械电子工业部 北京起重运输机械研究所			



技术要求
外圆坡口焊接后加工。

图样标记
校
1/2
图总号

图总号					幅板					II01B1051-2-1																																		
										图样标记		质量		比例																														
字					Q235-A					S		0.633																																
期										共		1张		第		1张																												
										机械电子工业部 北京起重运输机械研究所																																		
标记					处数					更改文件号					签字					日期																								
设计					校对					主管设计					审核					工艺					标准化					室主任					日期									



技术要求

内孔焊接后加工成。

图样登记

图

校

图样

图样总号

图样号

字

期

标记	处数	更改文件号	签字	日期
设计	1		王	13.8.14
校对	1		李	
主管设计	1		王	
审核	1		王	

轮 毂

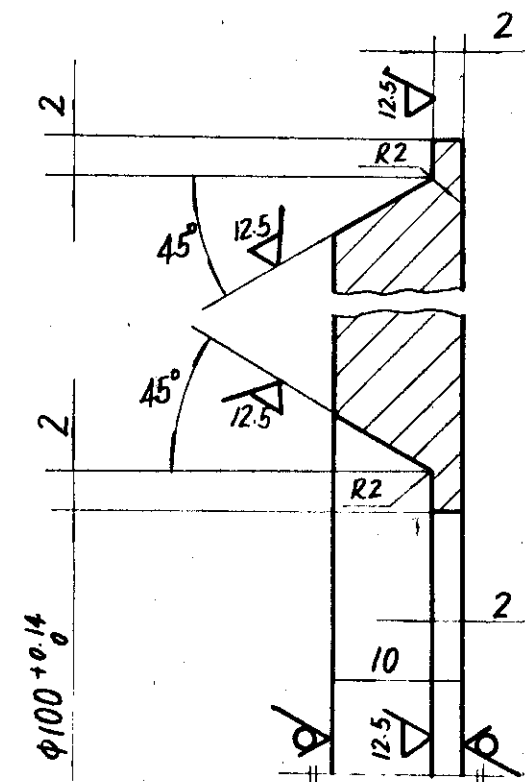
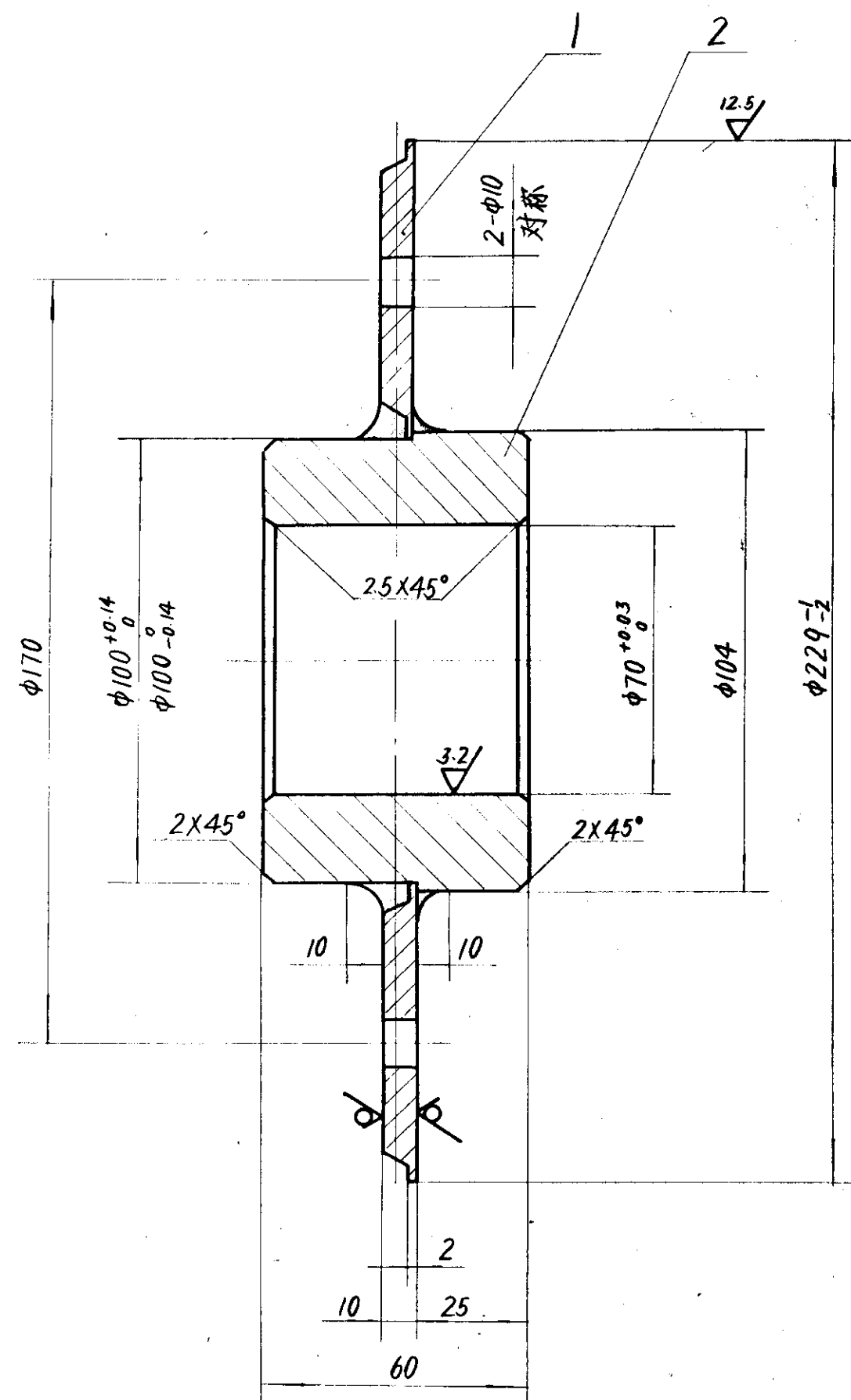
Q235-A

II01B1051-2-2

图样标记	质量	比例
S	2.024	
共	1	第 1 张

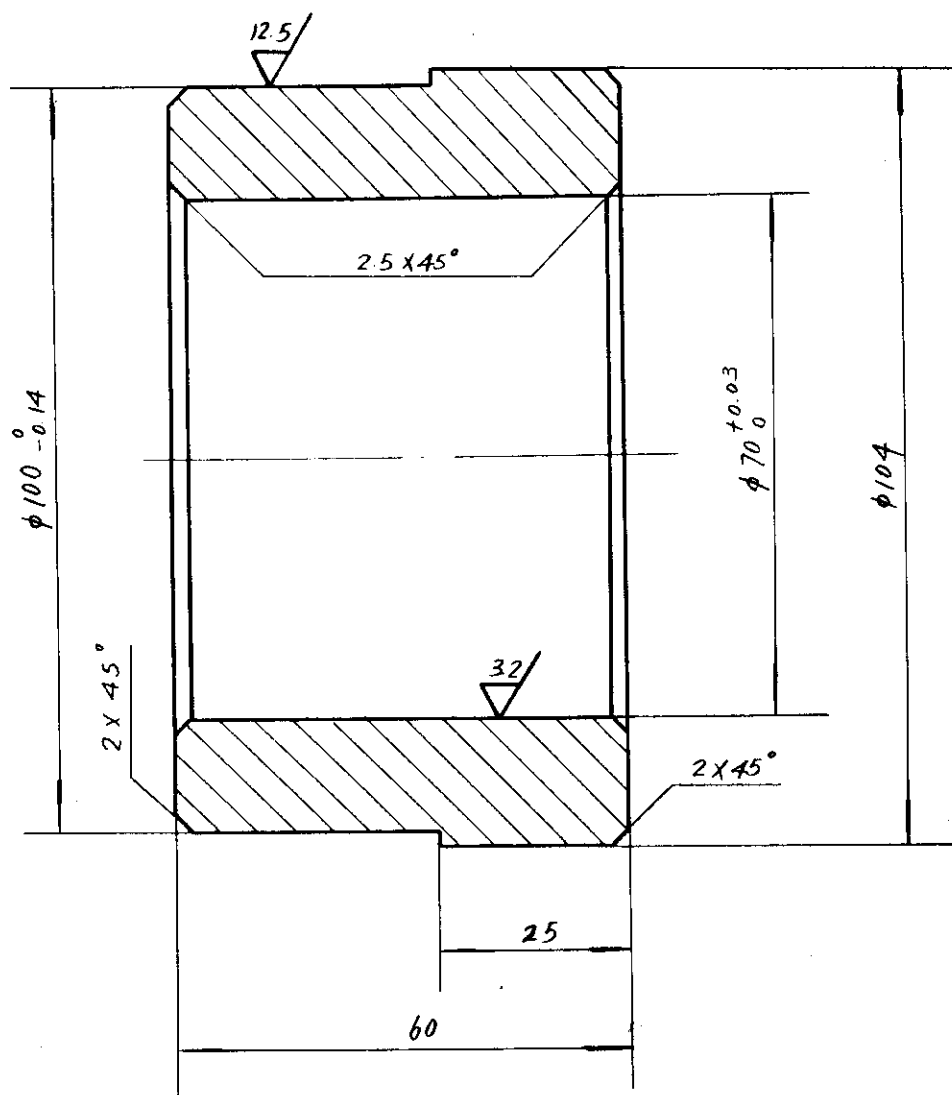
机械电子工业部
北京起重运输机械研究所

其余 $\frac{25}{\triangle}$



技术要求
焊接部要消除内应力。

2	II 01 B 1051-3-2	轮 轂	1	Q235 - A	2.017	2.017	
1	II 01 B 1051-2-1	幅 板	1	Q235 - A	2.633	2.633	借用
序号	代 号	名 称	数 量	材 料	单 件 重	总 计 重	备 注
标记	处数	更改文件号	签 字	日 期			
设 计							
校 对							
主管设计							
审 核							
接 盘 部 件					II 01 B 1051-3		
					图 样 标 记		
					5		4.65
					共 1 张 第 1 张		
					机械电子工业部 北京起重运输机械研究所		



技术要求
内孔焊接后加工成。

图样标记

图号

图号

图号

图号

图号

标记	处数	更改文件号	签字	日期
设计	1	18.8.12	王	25.8.12
校对	1	18.8.12	王	25.8.12
主管设计	1	18.8.12	王	25.8.12
审核	1	18.8.12	王	25.8.12

轮 毂

Q 235 - A

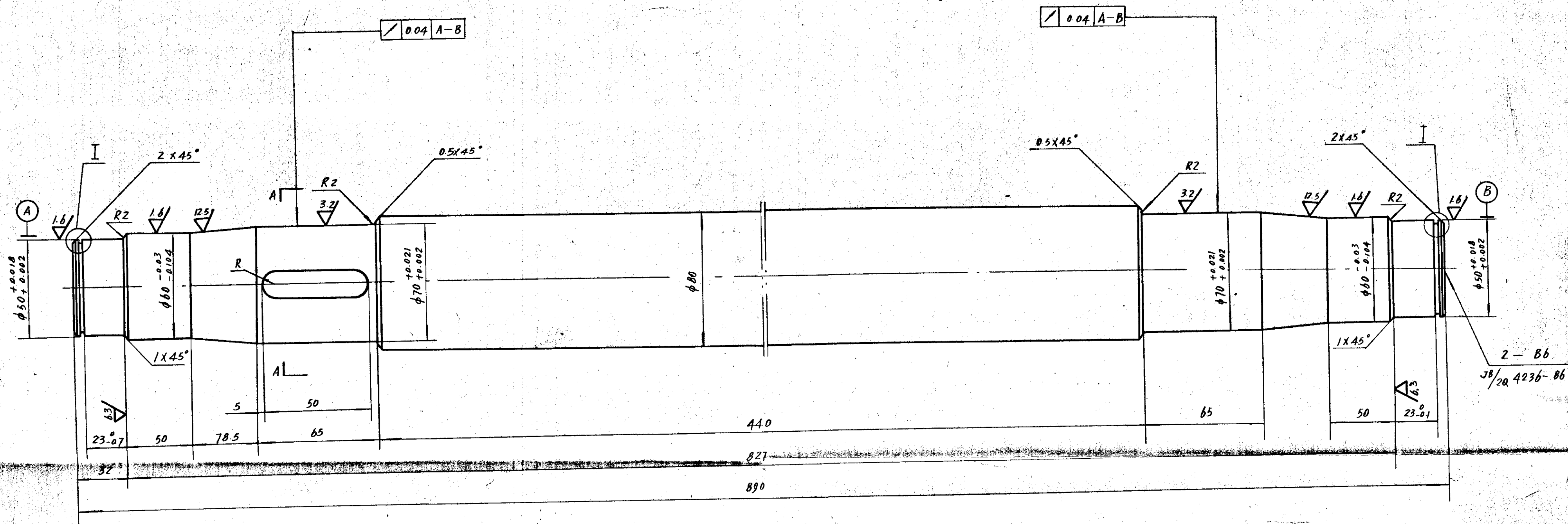
II01B1051-3-2

图样标记	质量	比例
S	2.017	
共 1 张	第 1 张	

机械电子工业部
北京起重运输机械研究所

13/12

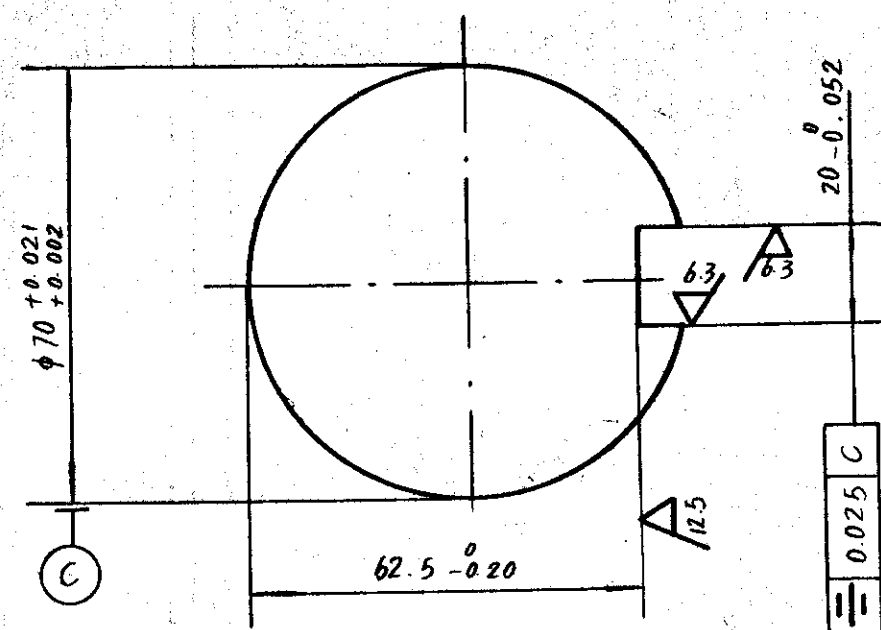
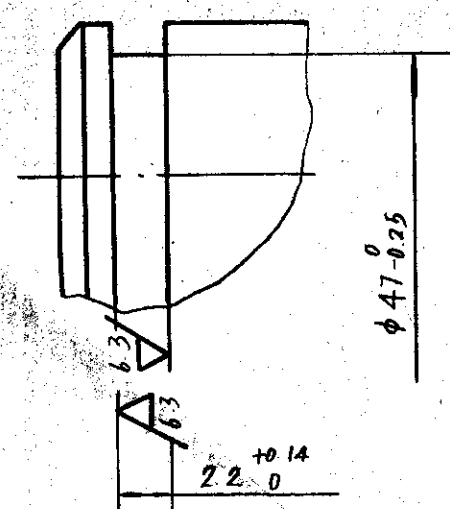
其余 $\sqrt[25]{}$



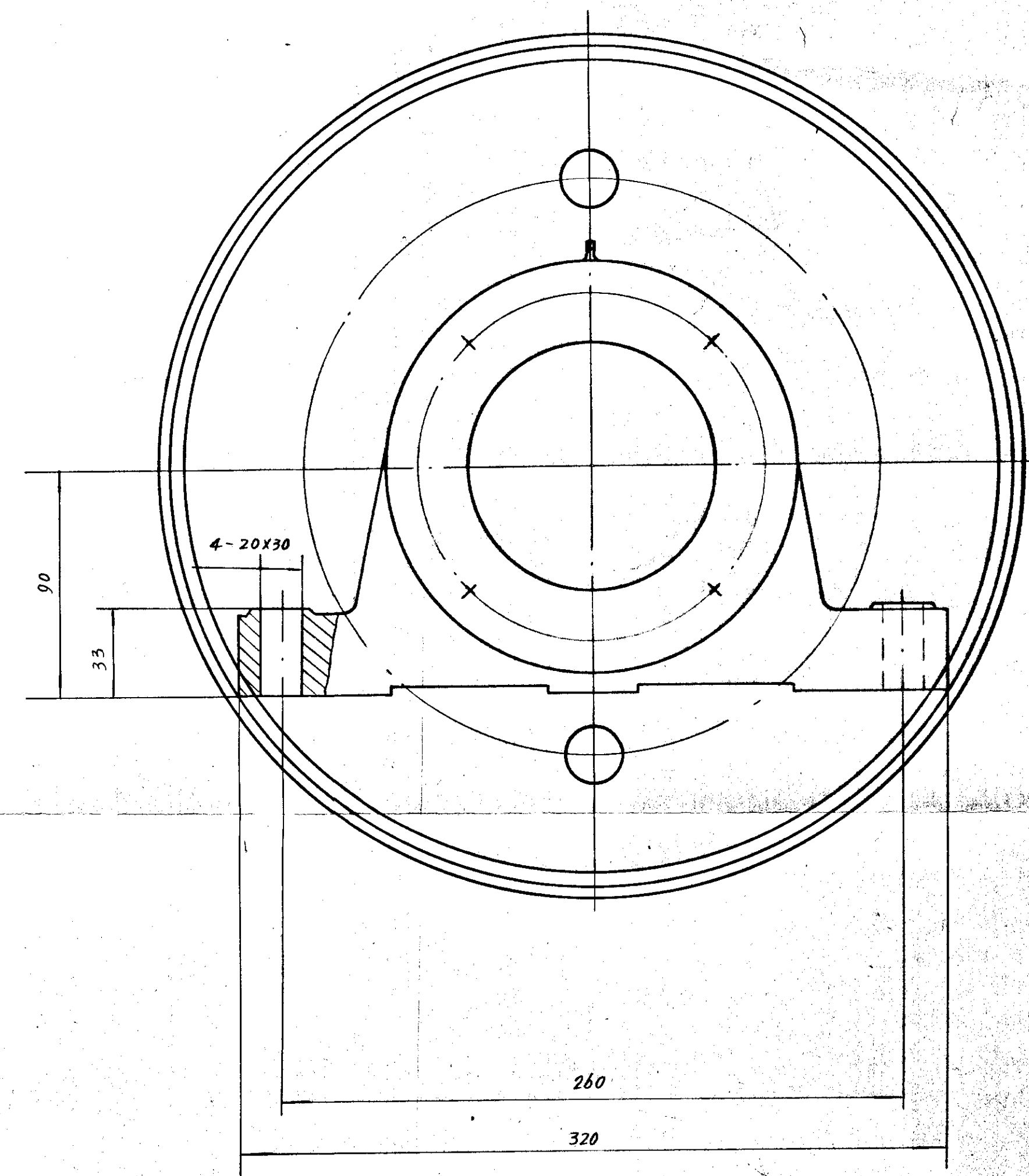
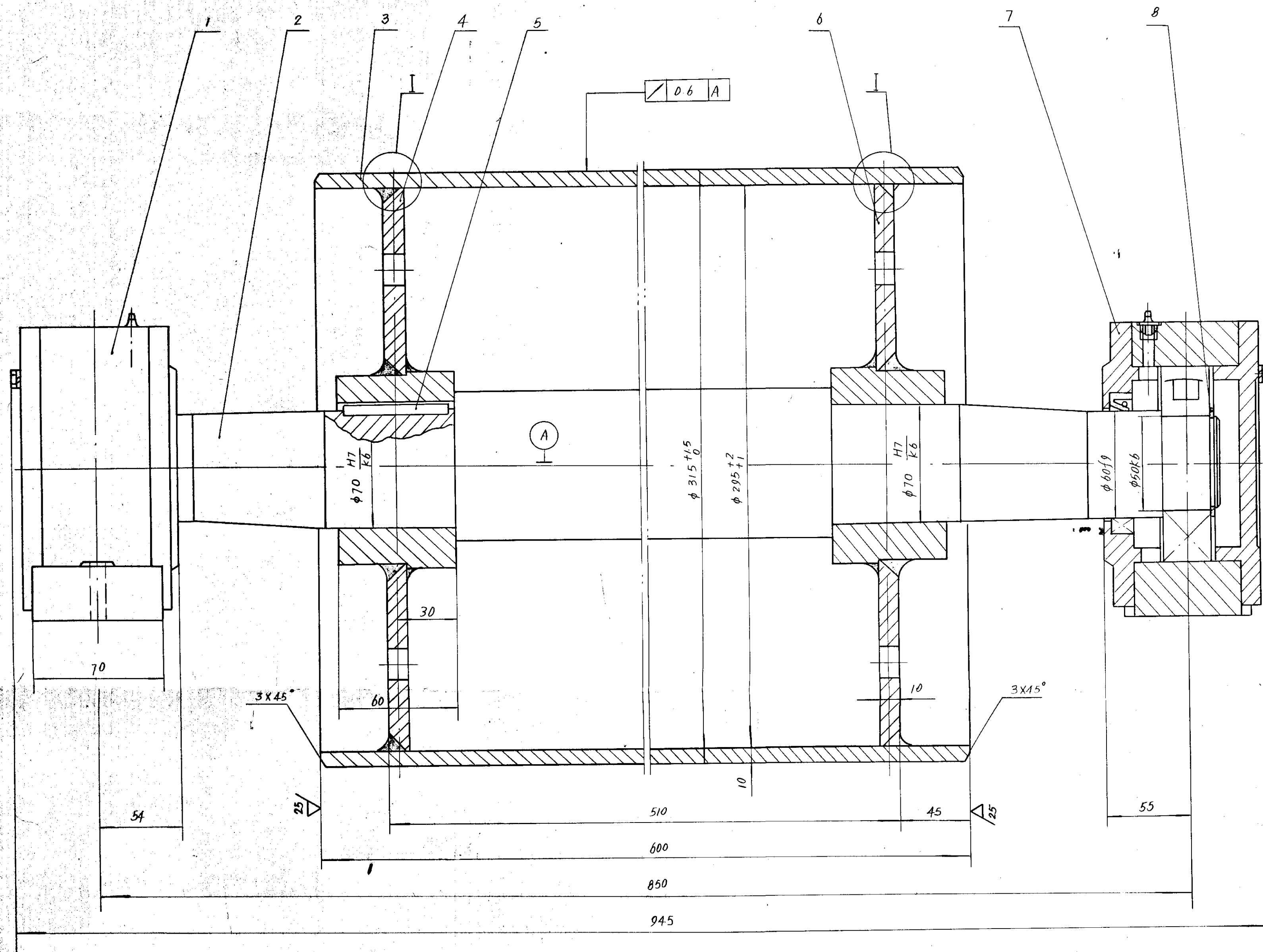
技术要求

调质处理, 217~255

A-A

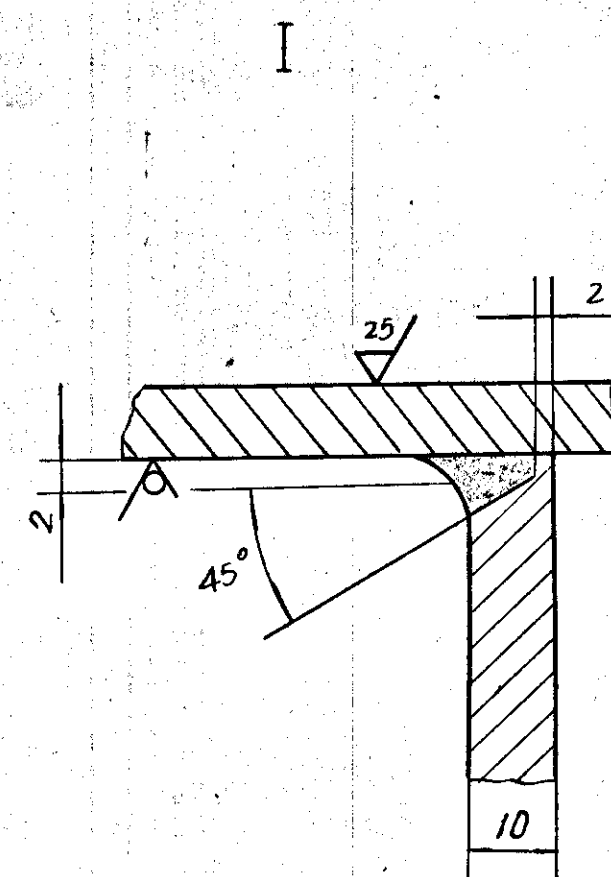


1101B1051-1			
图样名称	轴	比例	28.57
设计	张	审核	张
校对	张	审核	张
主设计	张	审核	张
项目负责人	张	审核	张
审核	张	审核	张
机械电子工业部 北京起重运输机械研究所			

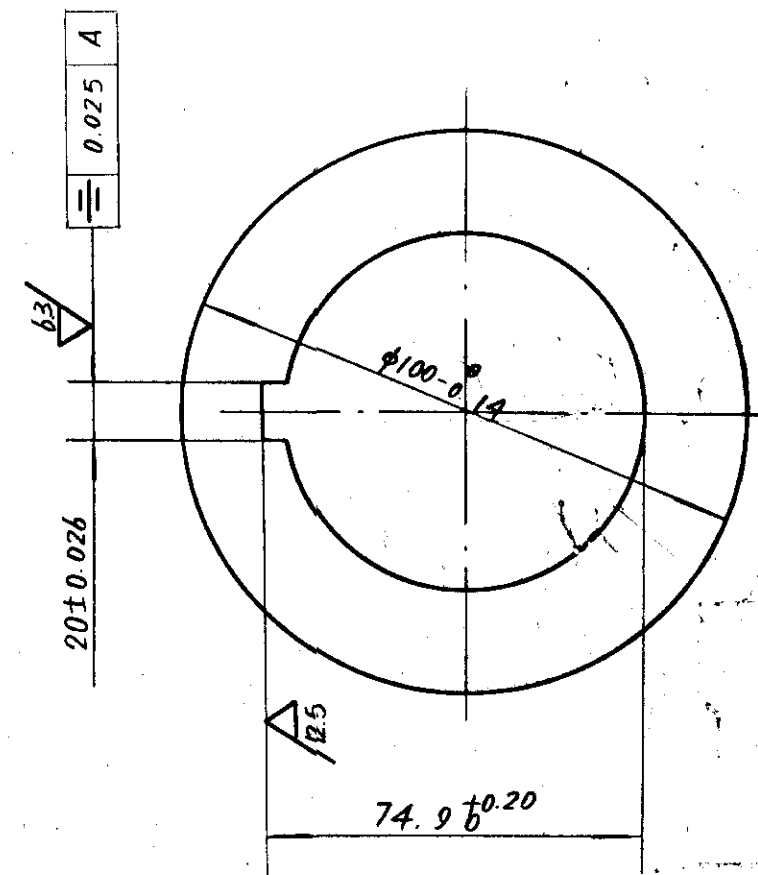
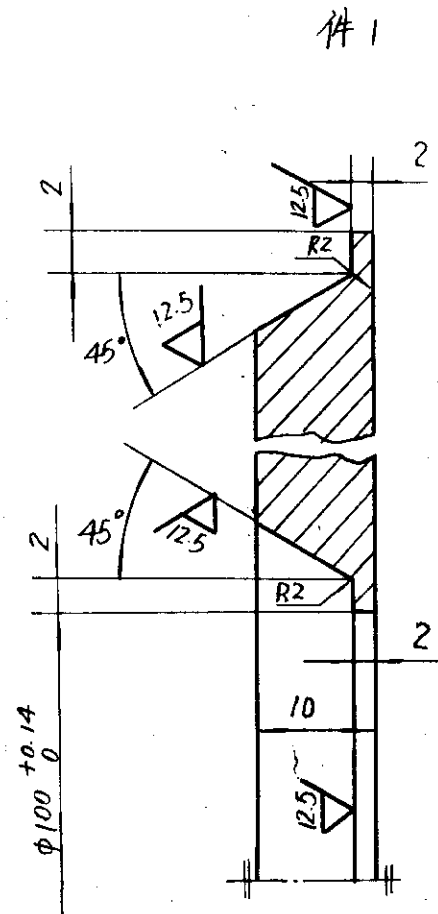


技术要求

1. 装轴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，轴承充油量应为轴承空腔的 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 G40。
4. 件 1、件 7 分别为固定、游动轴承座。安装时要求游动轴承座的轴承两侧有相等游隙。
5. 筒皮内径如果不符合尺寸要求，可在其两端加工出接盘止口 (25°)。

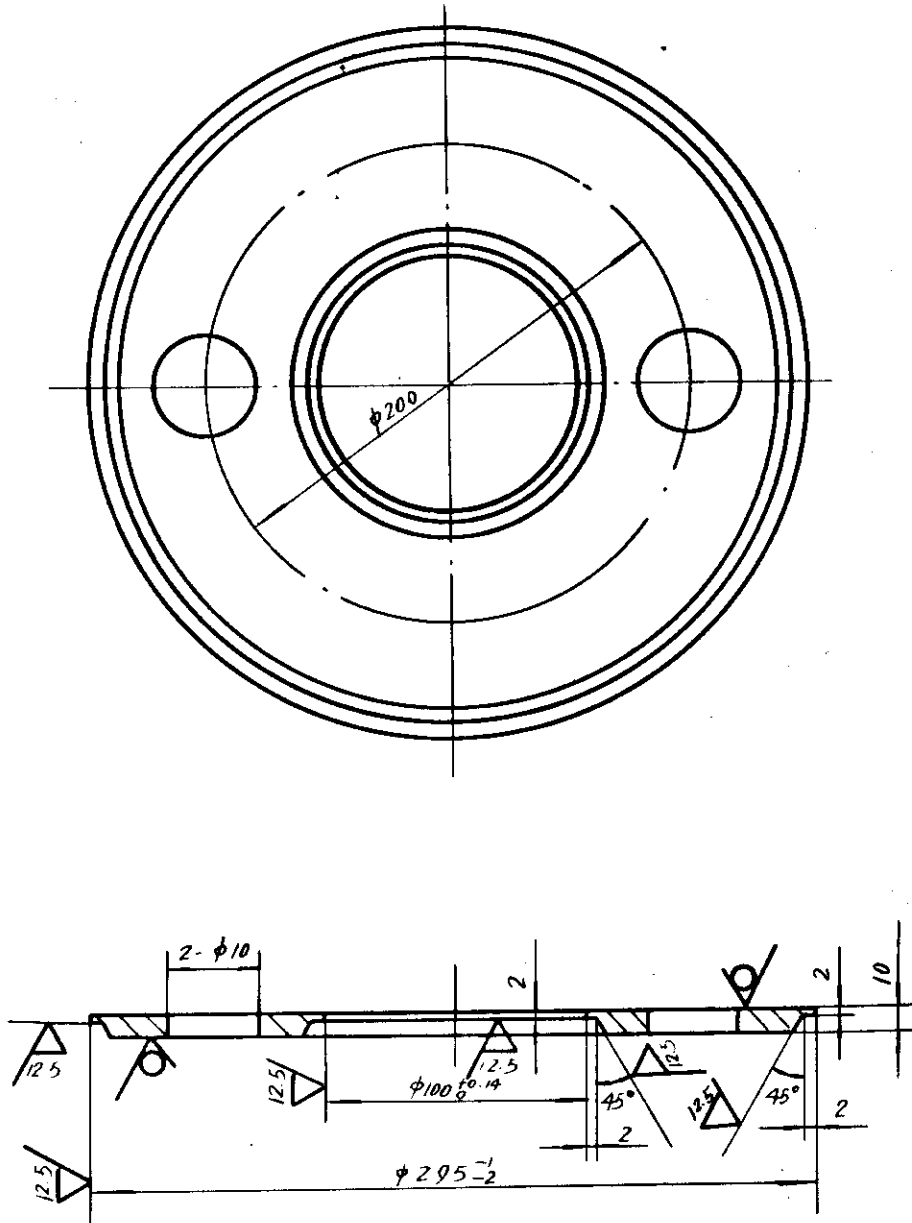


8	GB894.1-86	挡圈 50	2		0.01	0.02	
7	DT II Z 1405	轴承座	1	部件	14.2	14.2	通用
6	II 01 B 2051.3	接盘	1	部件	6.78	6.78	
5	GB1096-79	键 20x50	1	45	0.094	0.094	
4	II 01 B 2051.2	接盘	1	部件	6.767	6.767	
3	YB231-70	筒皮	1	Q235-A	45.13	45.13	φ325x15
2	II 01 B 1051-1	轴	1	45	28.57	28.57	借用
1	DT II Z 1205	轴承座	1	部件	14.2	14.2	通用
序号	代号	名称	数量	材料	单件重量	总计重量	备注
				DT II 01 B 2051			
				改向滚筒			
				部件			
				机械电子工业部 北京起重运输机械研究所			



期

2	II01B1051-2-2	轮毅	1	Q235-A	2.024	2.024	借用
1	II01B2051-2-1	幅板	1	Q235-A	4.734	4.734	
序号	代 号	名 称	数量	材 料	单件 质 量	总 计 量	备注
标记	处数	更改文件号	签 字	日期			
设 计	张 磊	工 艺	张 磊				
校 对	杨 伟	标 准 化	张 磊				
主管设计	张 磊	室 主 任	张 磊				
审 核	张 磊	日 期	13.9.12				
接 盘 部 件				II01B2051-2			
				图 样 标 记			
				S			
				共 1 张 第 1 张			
				机械电子工业部 北京起重运输机械研究所			



技术要求

外圆坡口焊后加工。

1) 用印登记
图

1号
图号

图总号

子

期

标记	处数	更改文件号	签字	日期
设计	1	1/1	李	93.8.13
校对	1	1/1	李	93.8.13
主管设计	1	1/1	李	93.8.13
审核	1	1/1	李	93.8.13

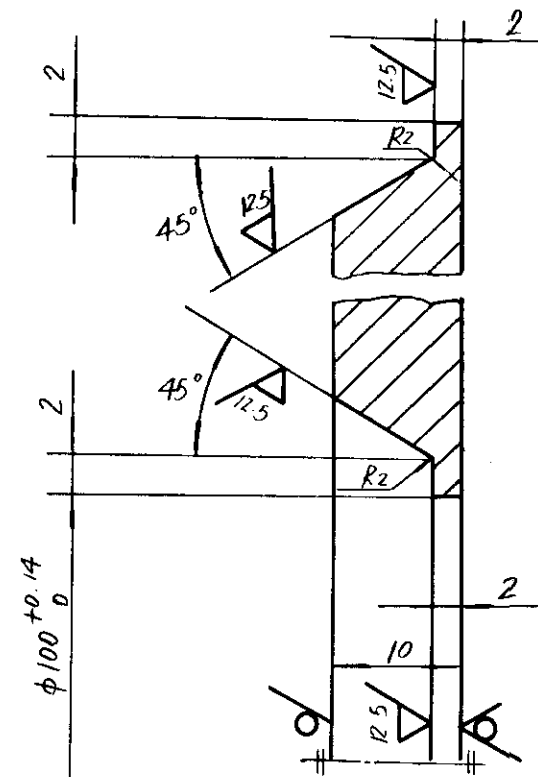
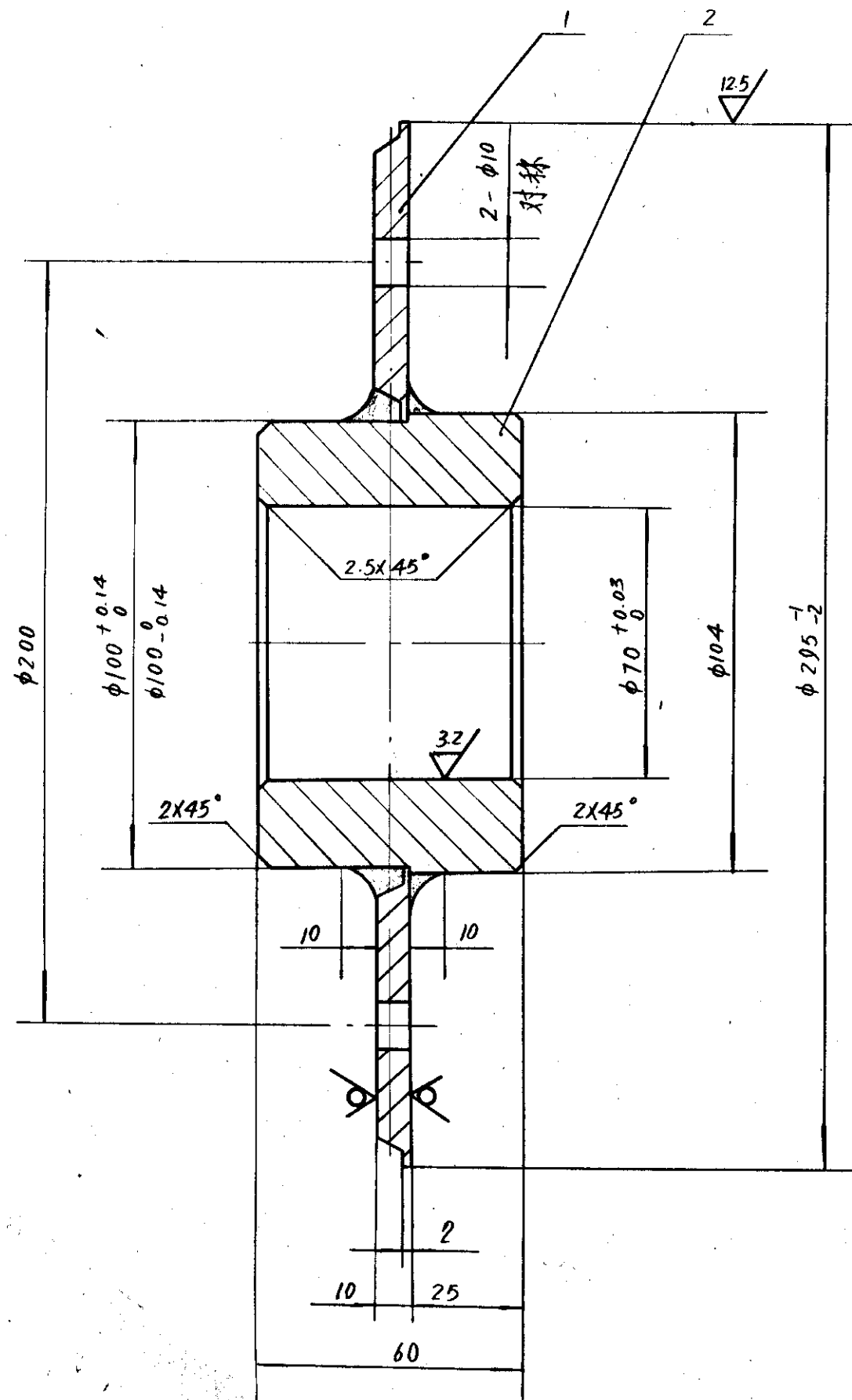
幅 板

Q 235 - A

II 01 B2051.2-1

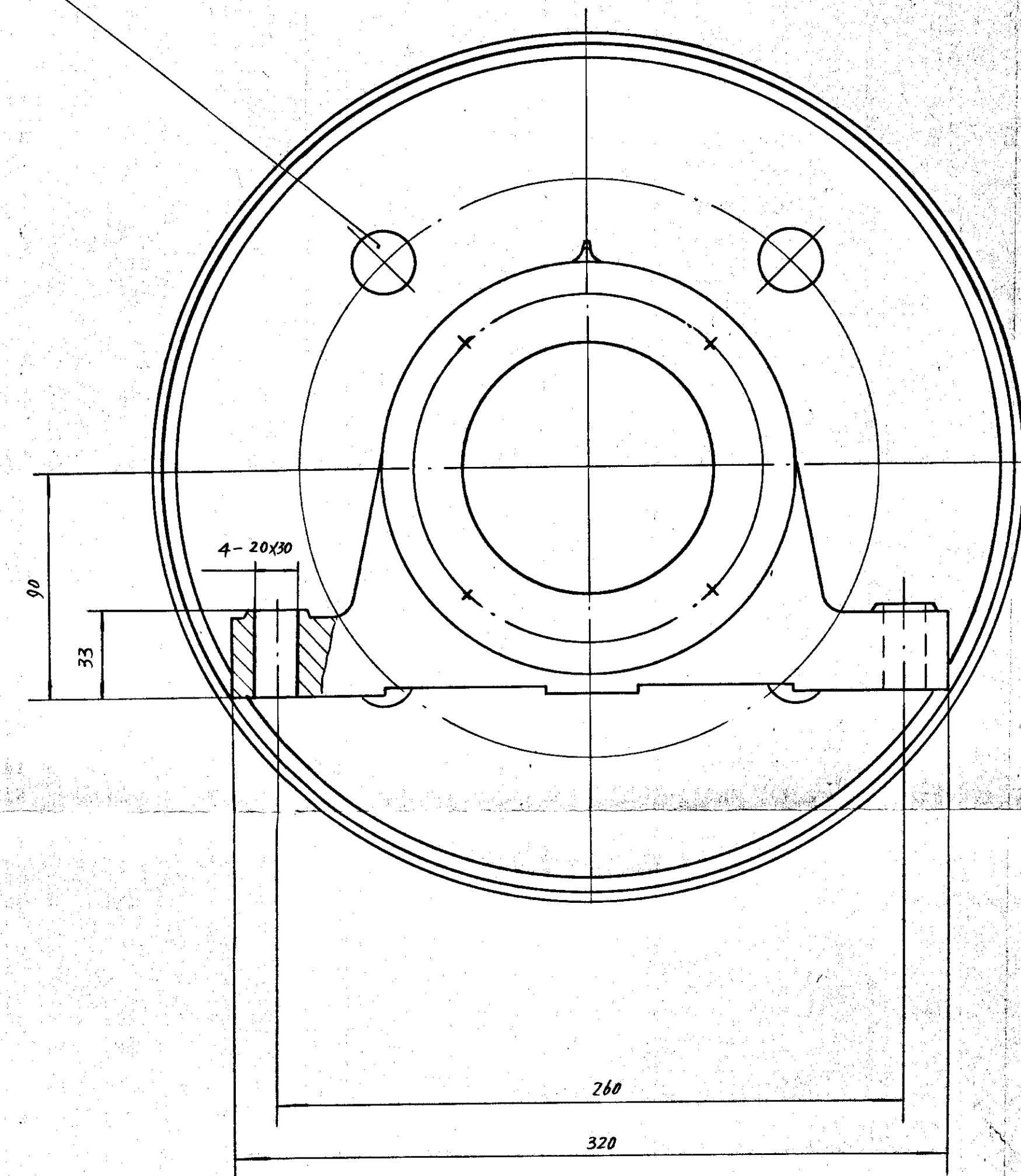
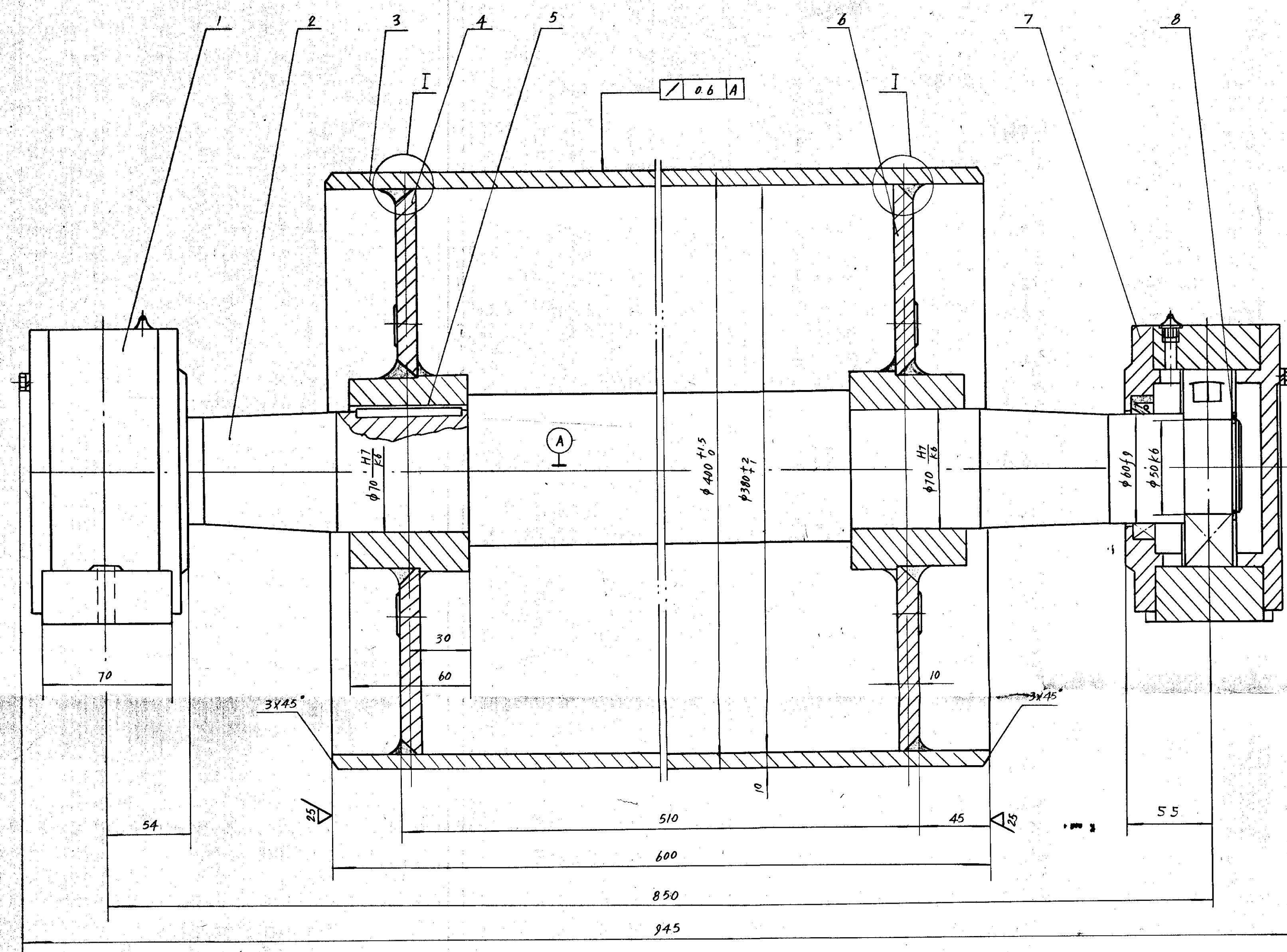
图样标记	质量	比例
S	4.734	
共	1 张	第 1 张

机械电子工业部
北京起重运输机械研究所

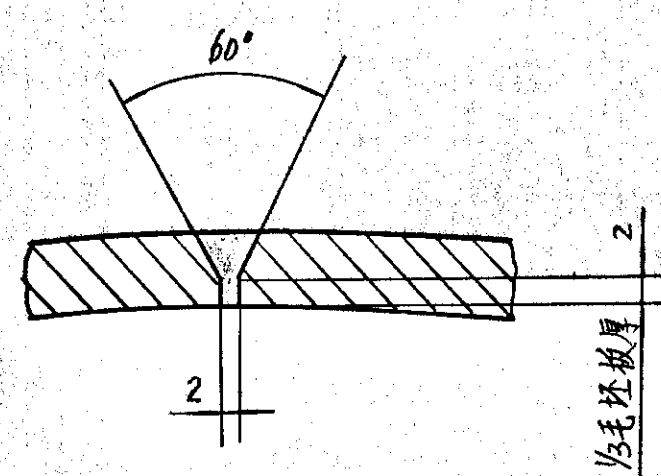


技术要求
焊接部要消除内应力。

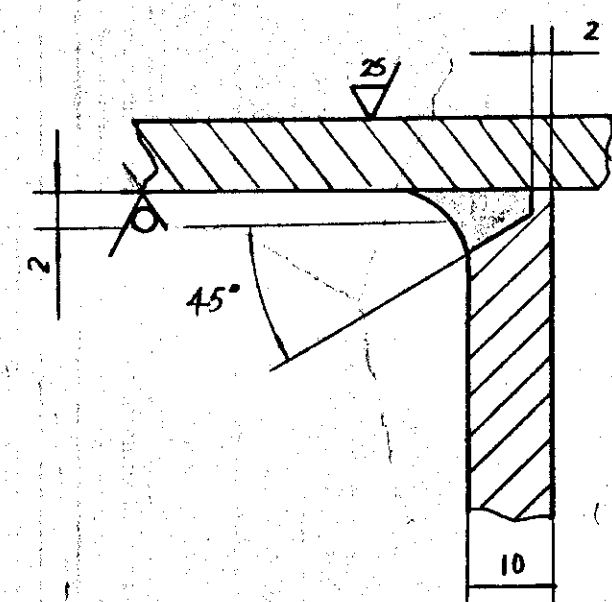
2	1101B1051-3-2	轮毂	1	Q235-A	2017	2017	借用	
1	1101B2051-2-1	帽板	1	Q235-A	4.734	4.734	借用	
序号	代 号	名 称	数量	材 料	单件	总计	备 注	
					质 量	量		
					1101B2051-3			
				接 盘	图 样 标 记			
					S	6.751		
				部 件	共	张	第 1 张	
					机械电子工业部			
					北京起重运输机械研究所			
标记	处数	更改文件号	签 字		日 期			
设 计	1		王 强		3.2.18			
校 对	1		李 明		3.2.18			
主管设计	1		张 伟	3.2.18				
审 核	1		王 强	3.2.18				



筒体纵向焊缝



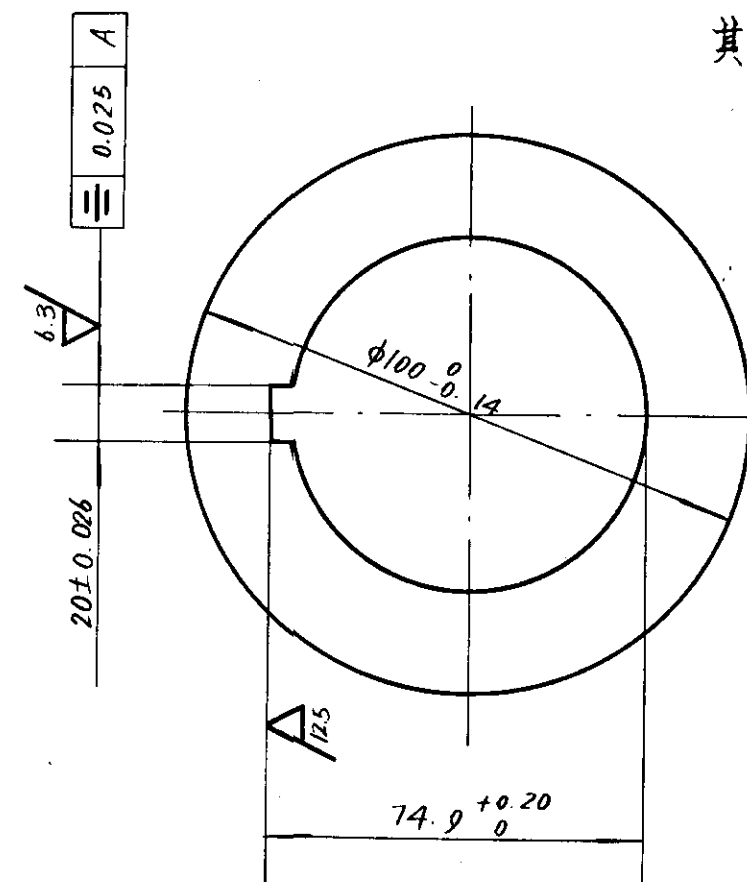
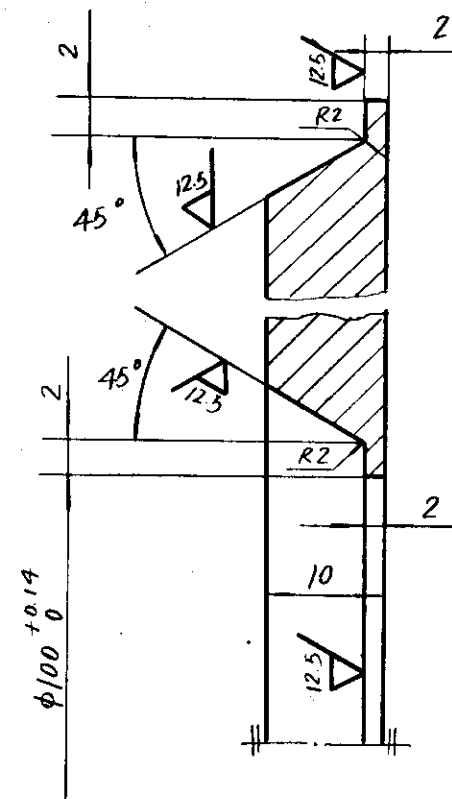
I



技术要求

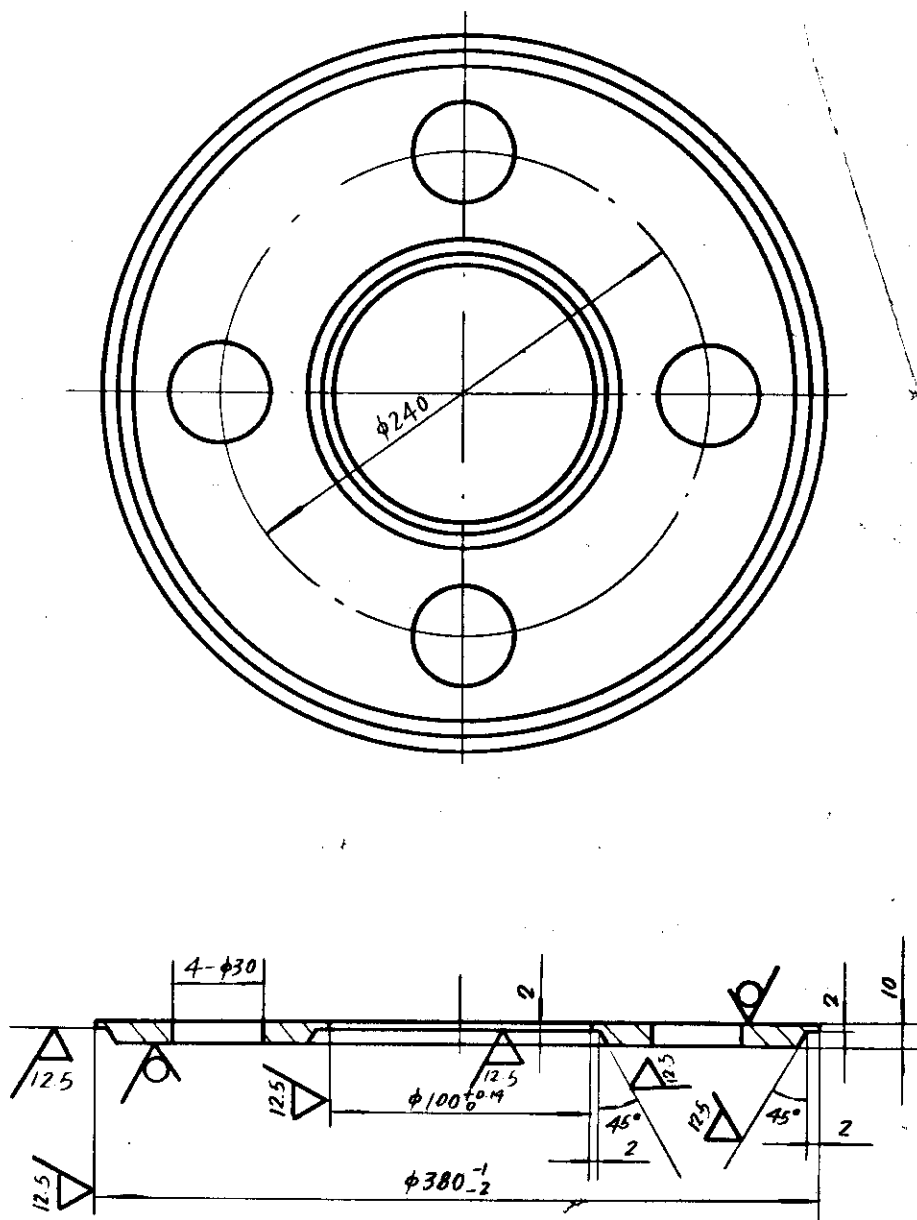
1. 装轴前应将筒体内部清理干净。
2. 轴承和轴承座油腔内应充以锂基润滑脂，轴承充油量为轴承空腔的2/3，轴承座油腔内应充满。
3. 滚筒需进行静平衡检验，其精度等级为G40。
4. 件1、件7分别为固定、游动轴承座。安装时，要求游动轴承座的轴承两侧有相等游隙。

9		圆板 φ35 _{±0.03}	8	Q235-A	0.045	0.363	
8	GB894.1-86	挡圈 50	2		0.01	0.02	
7	DT11Z1405	轴承座	1	部件	14.2	14.2	通用
6	DT11Z1405	轴套	1	部件	10.09	10.09	
5	GB1096-79	键 20x50	1	45	0.094	0.094	
4	DT11Z1405	轴套	1	部件	10.08	10.08	
3		筒皮	1	Q235-A	57.71	57.71	
2	DT11Z1405	轴	1	45	28.57	28.57	借用
1	DT11Z1205	轴承座	1	部件	14.2	14.2	通用
序号	代号	名称	数量	材料	单件重量	总重量	备注
				DT101B3051			
				改向滚筒			
				135.3			
				机械电子工业部			
				北京起重运输机械研究所			



技术要求
焊接部要消除内应力。

2	II01B1051-2-2	轮轂	1	Q235-A	2.024	2.024	借用
1	II01B3051-2-1	幅板	1	Q235-A	8.065	8.065	
序号	代 号	名 称	数量	材 料	单 件 更	总 计 量	备 注
标记	处数	更改文件号	参 考	日期	II01B3051-2		
设计	张		工 艺	张	图样标记		质 量 比
校 对	张		标 准 化	张	S		10.09
主管设计	张		室 主 任	张	共	/ 张	第 / 张
审 核	张		日 期	张	机械电子工业部 北京起重运输机械研究所		



技术要求
外圆坡口焊后加工。

(通)用件登记
图
校
日期图总号

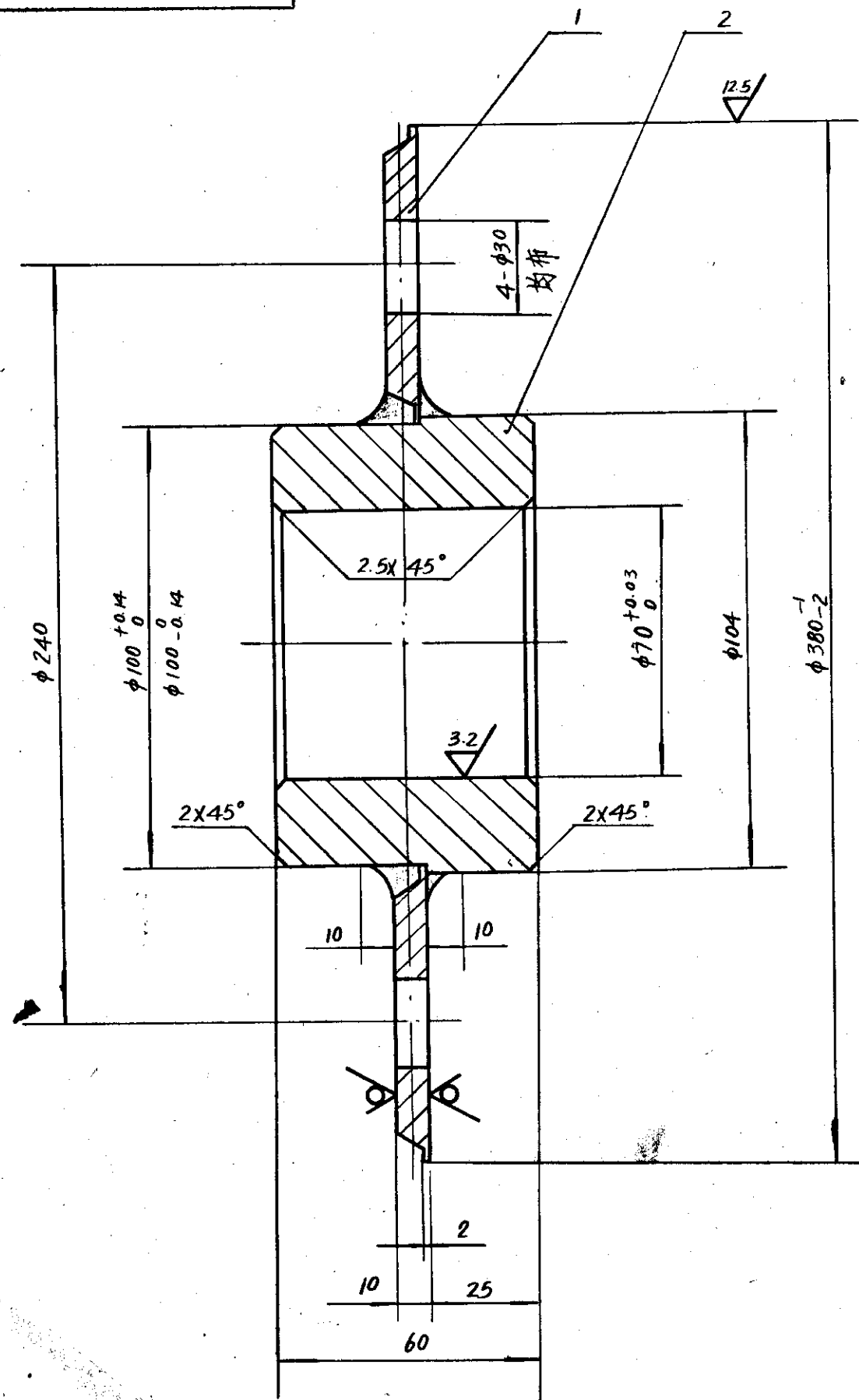
图总号					
字					
期					
标记	处数	更改文件号	签字	日期	
设计					
校对					
主管设计					
审核					

幅板	
0235-A	

II01B3051-2-1			
图样标记		质量	比例
S		8.065	
共	1	张	第 1 张
机械电子工业部 北京起重运输机械研究所			

30 B477

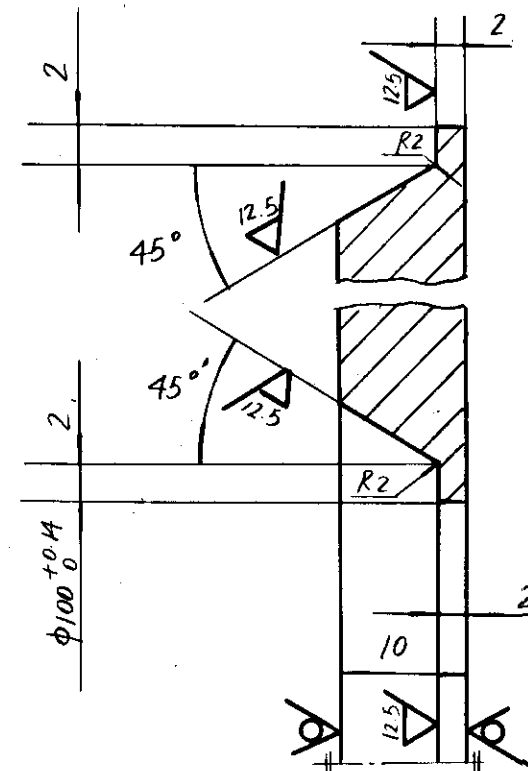
110183051.3



件！

其余

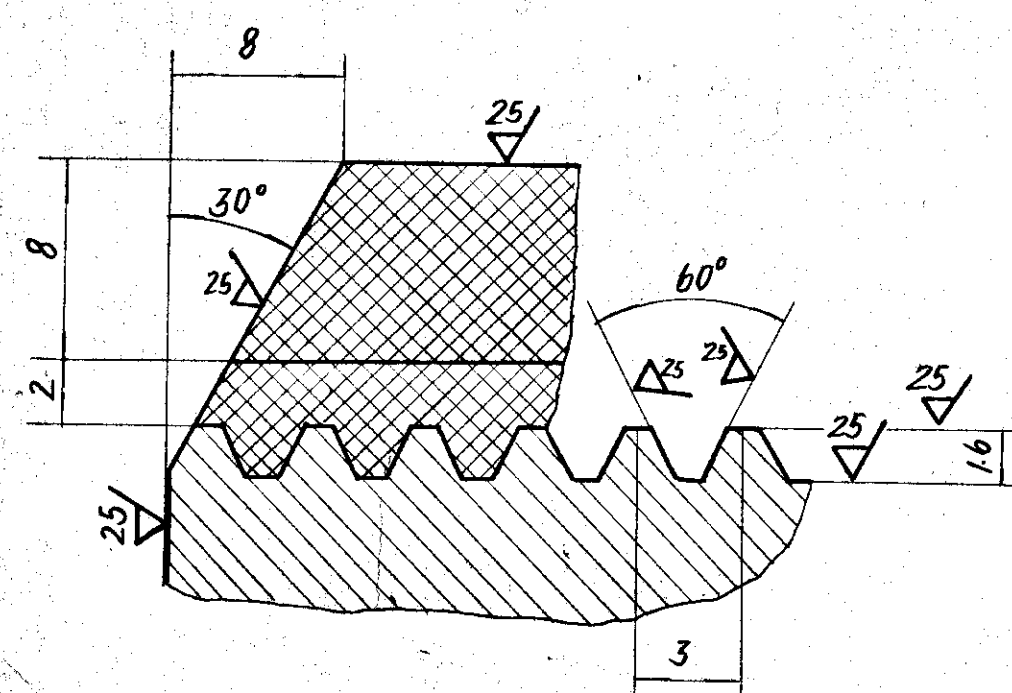
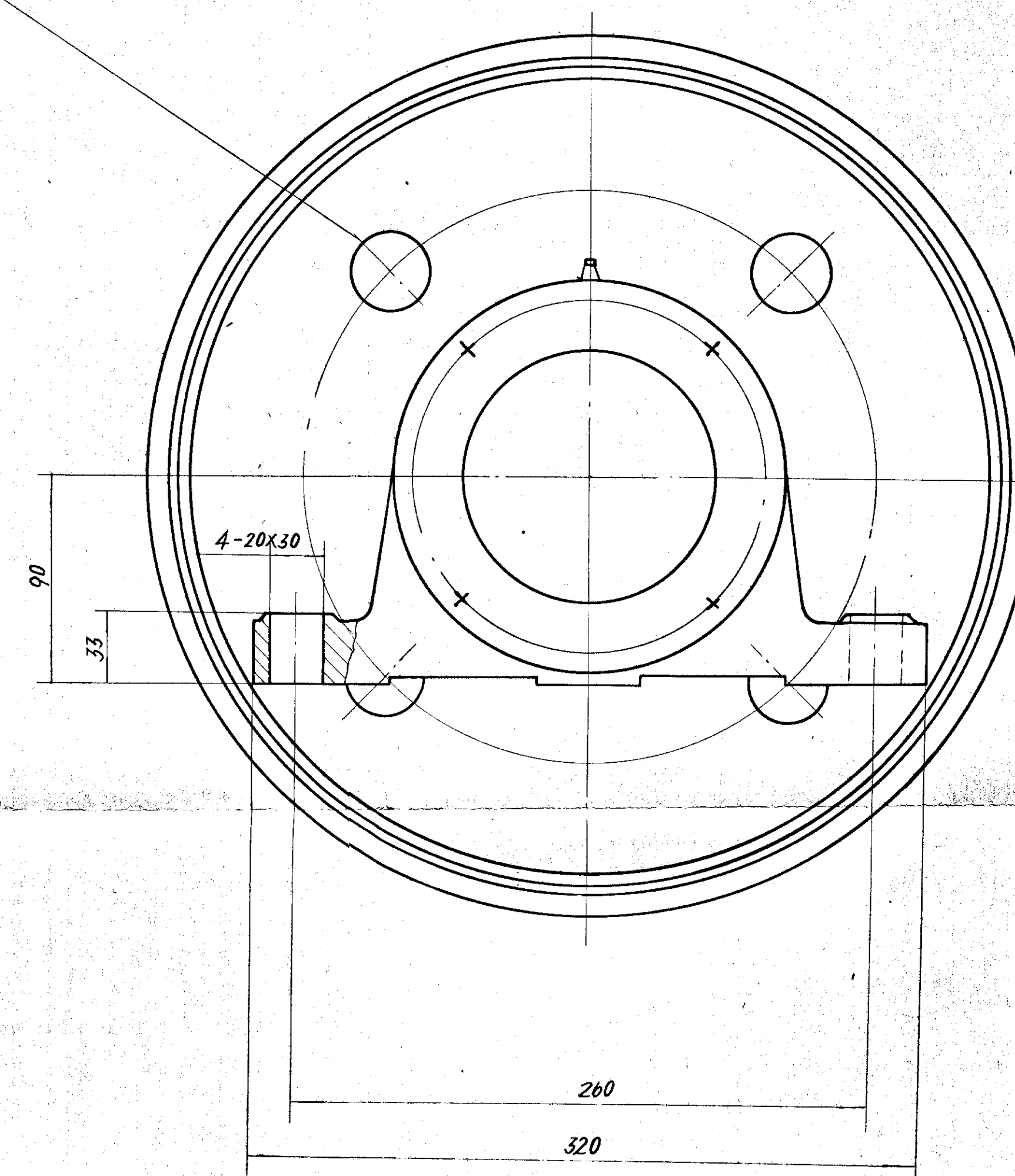
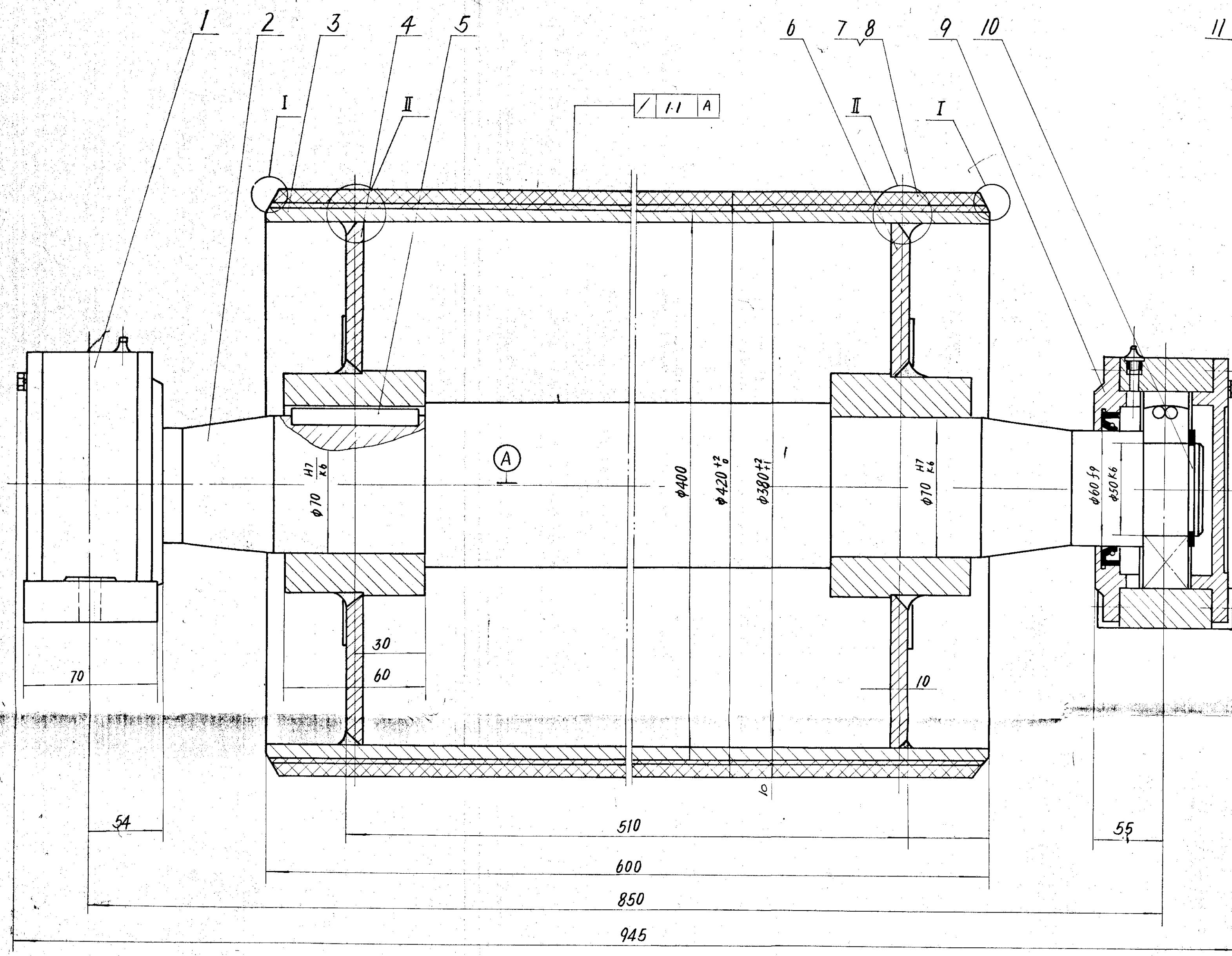
25



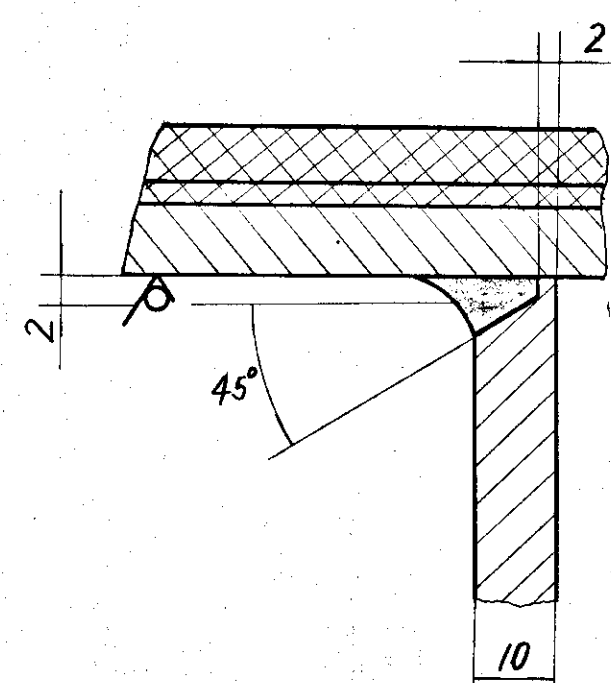
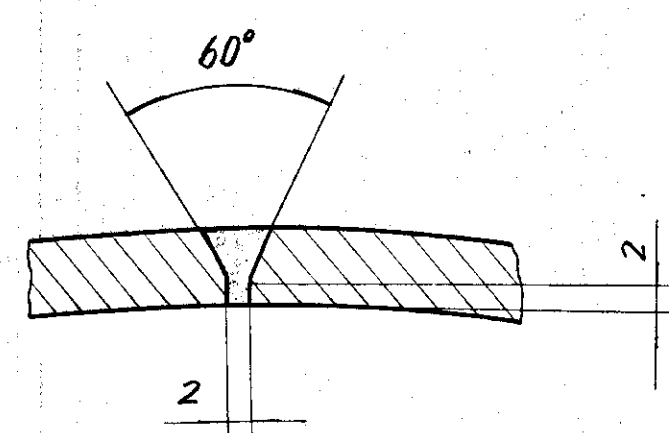
技术要求

焊接部要消除内应力。

2	II01B1051-3-2	轮 轂	1	Q235-A	2.017	2.017	借用
1	II01B3051-2-1	幅板	1	Q235-A	8.065	8.065	借用
序号	代 号	名 称	数 量	材 料	单件重	总 计 量	备 注
标记	处数	更改文件号	修 改 字 号	日期			
设 计	1/1	1/1	1/1	1/1			
校 对	1/1	1/1	1/1	1/1			
主 持 设 计	1/1	1/1	1/1	1/1			
审 核	1/1	1/1	1/1	1/1			
接 盘				II01B3051-3			
				图 样 标 记			
部 件				S			
				共 1 张 第 1 张			
				机械电子工业部 北京起重运输机械研究所			



筒皮纵向焊缝



技术要求

- 1 装轴前应将筒体内部清理干净。
- 2 滚筒面胶、底胶的物理性能应符合 GB10595-89 中的要求。
- 3 筒皮外表面之螺旋以中间为界加工成左右旋螺纹。
- 4 轴承和轴承座油腔内应充以锂基润滑脂，轴承充油量为轴承空腔的 2/3，轴承座油腔内应充满。
- 5 滚筒需进行静平衡检验，其精度等级为 G40。
- 6 件 1 件 7 分别为固定、游动轴承座。安装时，要求游动轴承座的轴承两侧有相等游隙。

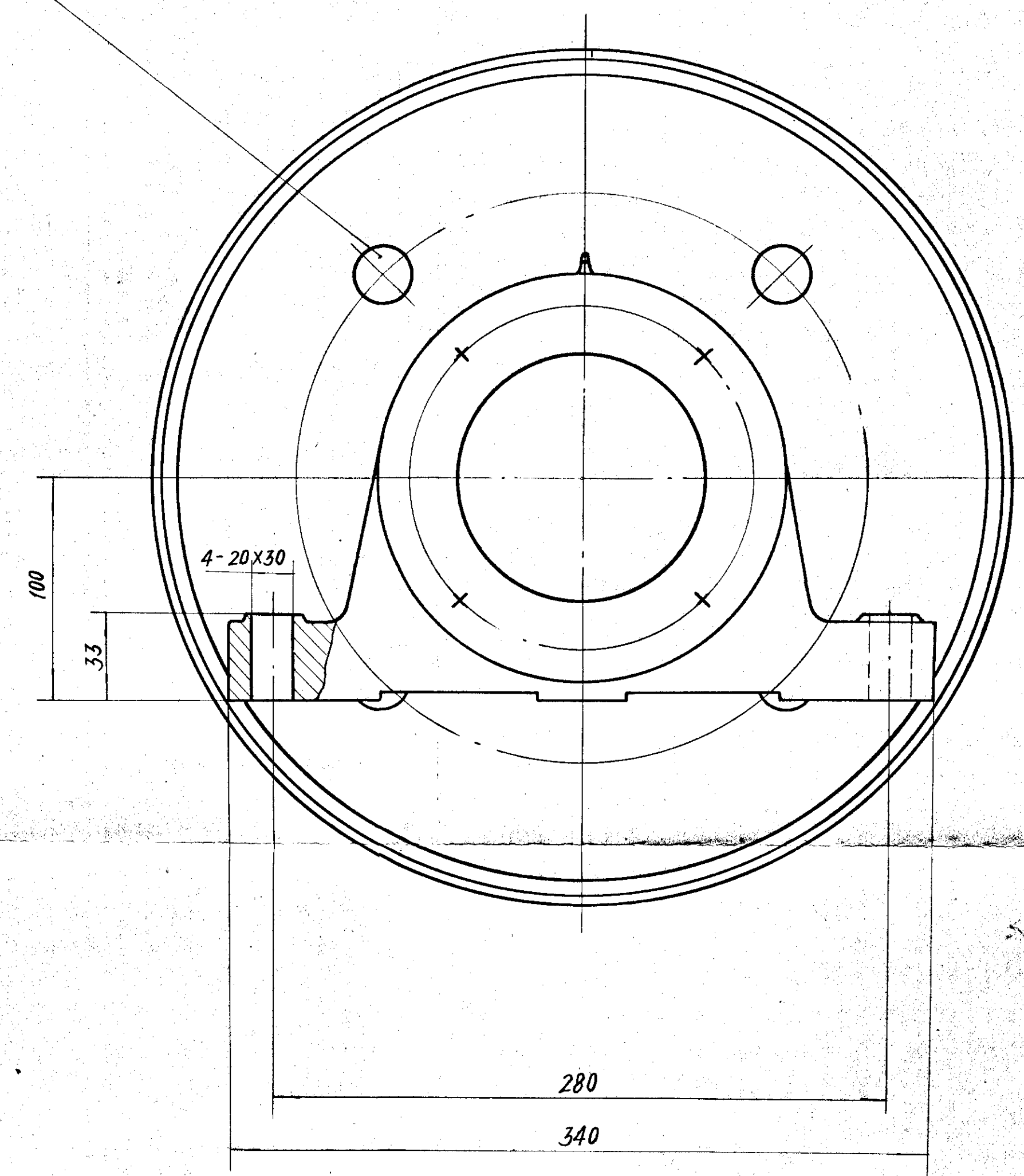
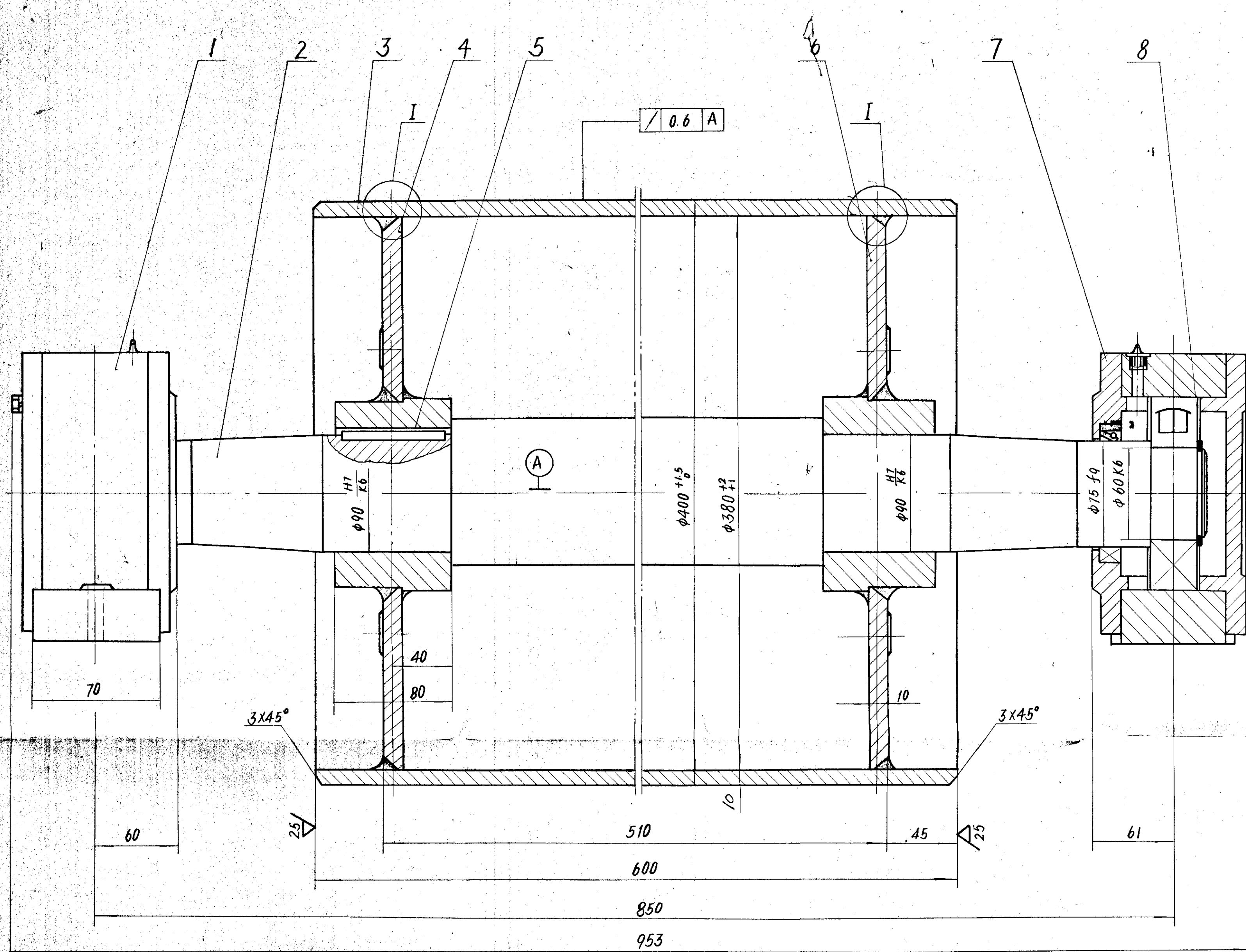
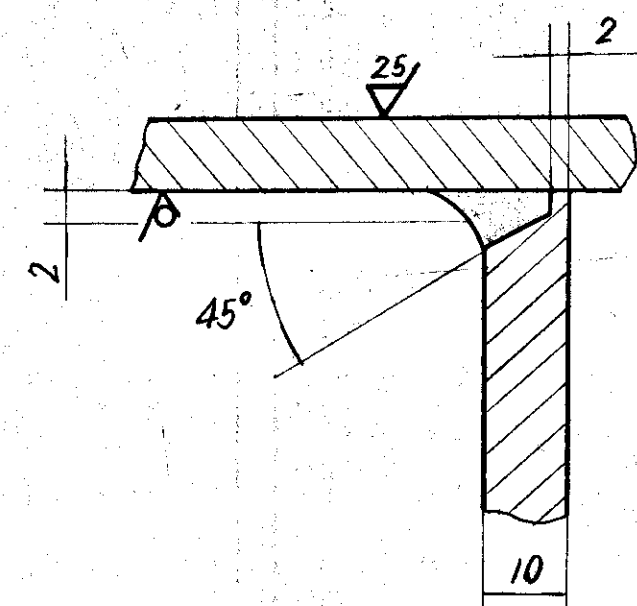
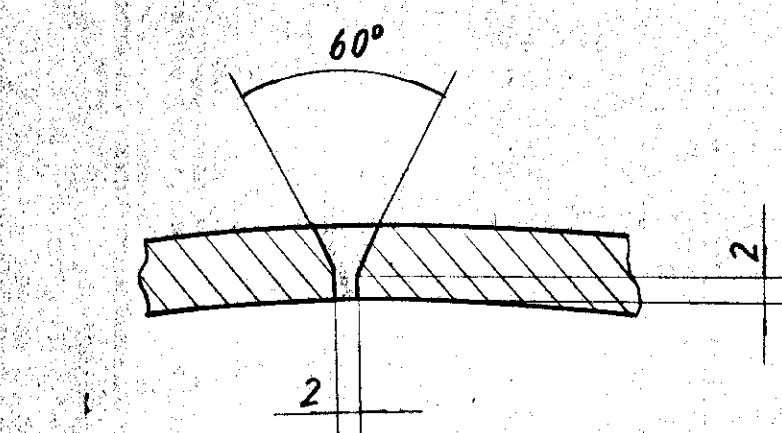
11	圆板	Φ35	63	8	Q235-A	0.045	0.369	
10	G8894.1-86	挡圈	50	2		0.01	0.02	
9	DT11Z1405	轴承座		1	部件	14.2	14.2	通用
8		面胶		1	橡胶	9.88	9.88	
7		底胶		1	橡胶	2.262	2.262	
6	1101B3051-3	接盘		1	部件	10.09	10.09	借用
5	G81096-79	键	20X50	1	45	0.094	0.094	
4	1101B3051-2	接盘		1	部件	10.08	10.08	借用
3		筒皮		1	45	57.71	57.71	
2	1101B1051-1	轴		1	45	28.51	28.51	借用
1	DT11Z1205	轴承座		1	部件	14.2	14.2	通用
序号		代号	名称	数量	材料	单件重量	总计重量	备注

DT1101B3052		图样标记	质量比例
S			147.1
共 1 张		第 1 张	
机械电子工业部		北京起重运输机械研究所	

改向滚筒

部件

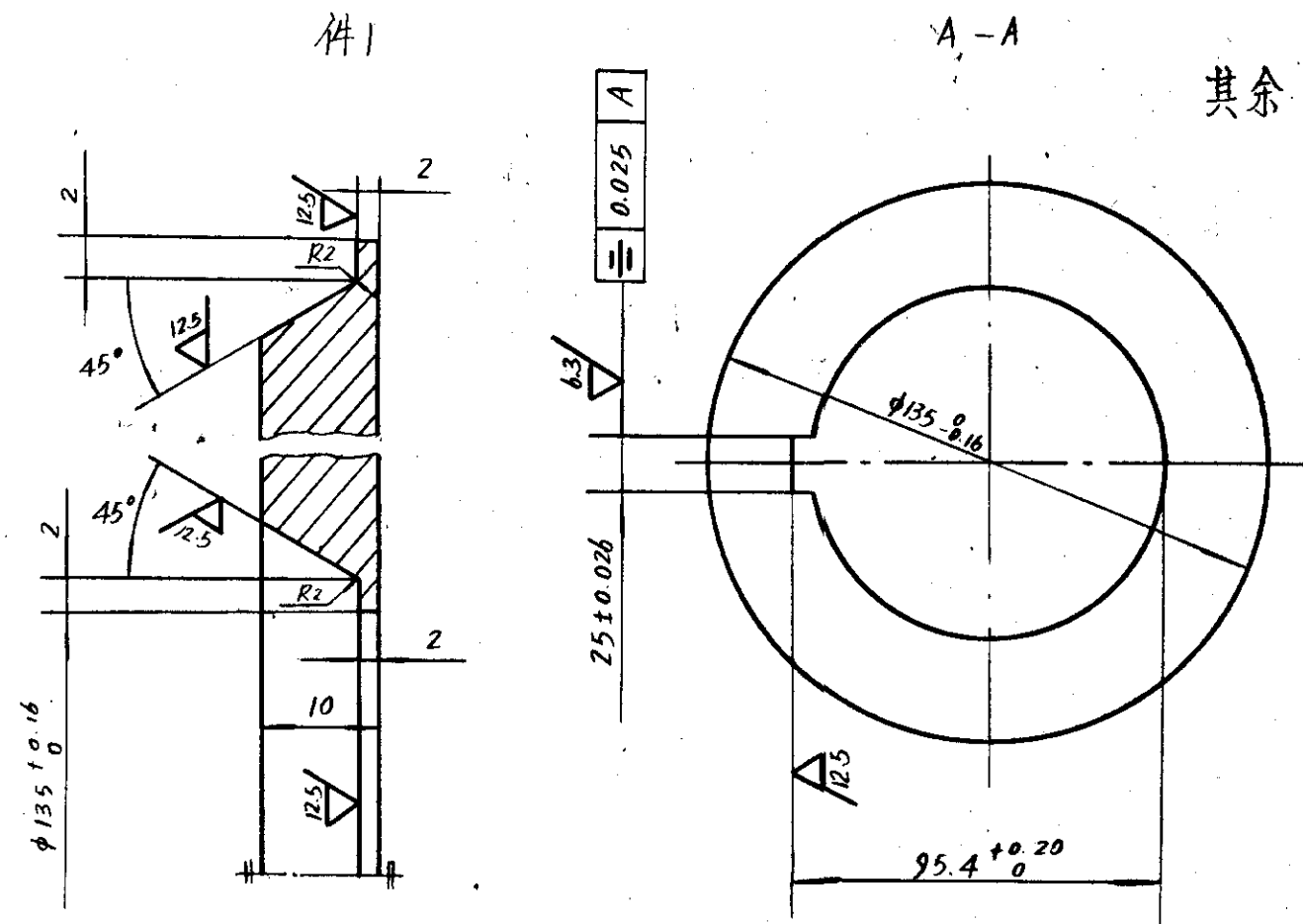
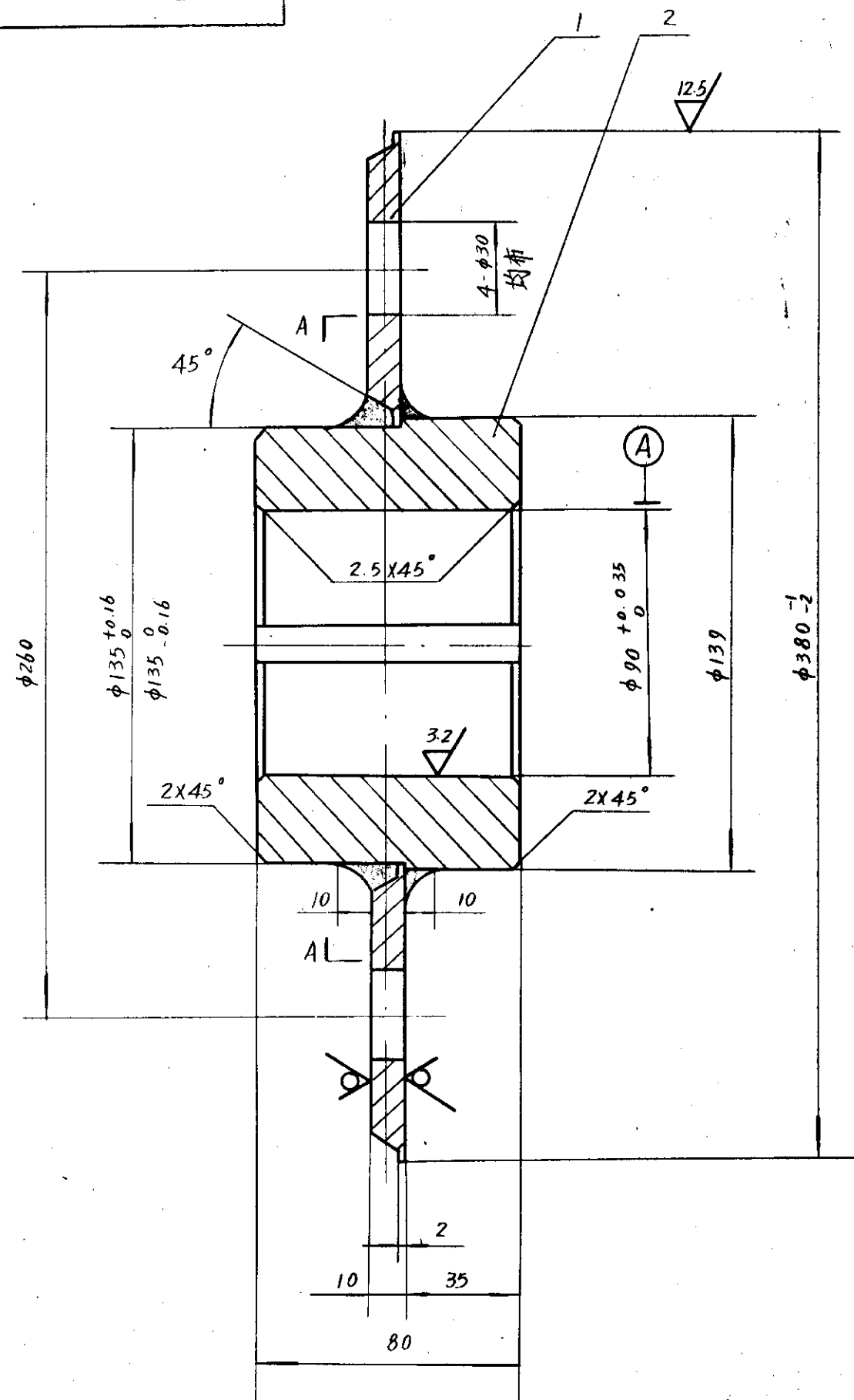
筒皮纵向焊缝



技术要求

- 1 装轴前应将轴体内腔清理干净。
- 2 轴承和轴承座油腔内应充以锂基润滑脂，轴承充油量为轴承空腔的 $\frac{2}{3}$ ，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G40
- 4 件1件7分别为固定，游动轴承座。安装时，要求游动轴承座的轴承两侧有相等游隙。

9	圆板	Φ35 × 3	2	Q235-A	0.045	0.063	
8	GB894.1-86	挡圈	60		0.013	0.026	
7	DTII Z1406	轴承座	1	部件	18.5	18.5	通用
6	II 01B3061.3	接盘	1	部件	12.80	12.80	
5	GB1096-79	键	25 × 70	45	0.193	0.193	
4	II 01B3061.2	接盘	1	部件	12.72	12.72	
3		筒皮	1	Q235-A	5.771	57.71	
2	II 01B3061-1	轴	1	45	44.71	44.71	
1	DTII Z1206	轴承座	1	部件	18.5	18.5	通用
序号	代号	名称	数量	材料	零件重量		备注
					DTII 01.B3061		
标记	规格	更改代号	签字	日期	图号标记		
设计	张	张	张	张	S		
校核	张	张	张	张	165.5		
审核	张	张	张	张	共 1 张 第 1 张		
工艺设计	张	张	张	张	机械电子工业部		
为设计人	张	张	张	张	北京起重运输机械研究所		
零件	张	张	张	张	部件		

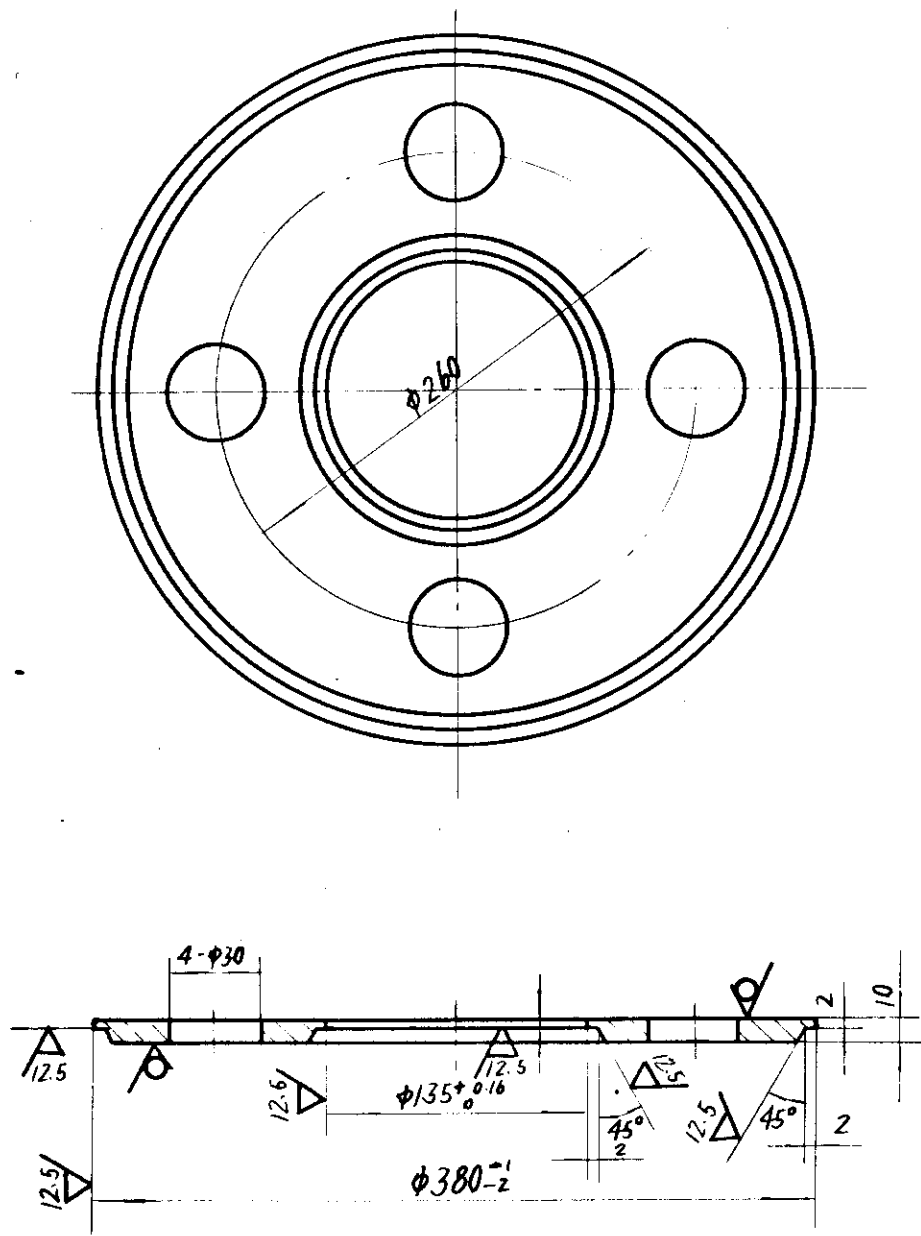


技术要求
焊接部要消除内应力。

2	II 01 B 3061·2-2	轮轂	1	Q235-A	5.161	5.161		
1	II 01 B 3061·2-1	幅板	1	Q235-A	7.558	7.558		
序号	代 号	名 称	数量	材 料	单件	总 计	备 注	
					质 量	重 量		
标记	处数	更改文件号	签 字	日期				
设 计	王德君	工 艺	王德君					
校 对	杨明华	标 准 化	李力军					
主管设计	王德君	室 主 任	王德君					
审 核	王德君	日 期	93.8.12					
接 盘 部 件				II 01 B 3061·2				
				图 样 标 记			质 量	比 例
				S			12.72	
				共 1 张 第 1 页				
				机械电子工业部 北京起重运输机械研究所				

1-21930612-1

其余 $\frac{25}{\nabla}$



技术要求
外圆切光口焊后加工。

(通)用件登记
图
数
底图总号

底图总号
字
期

标记	处数	更改文件号	签字	日期
设计				
校对				
主管设计				
审核				

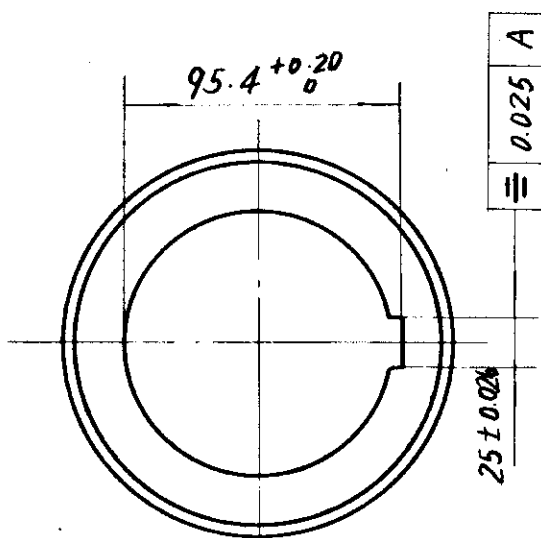
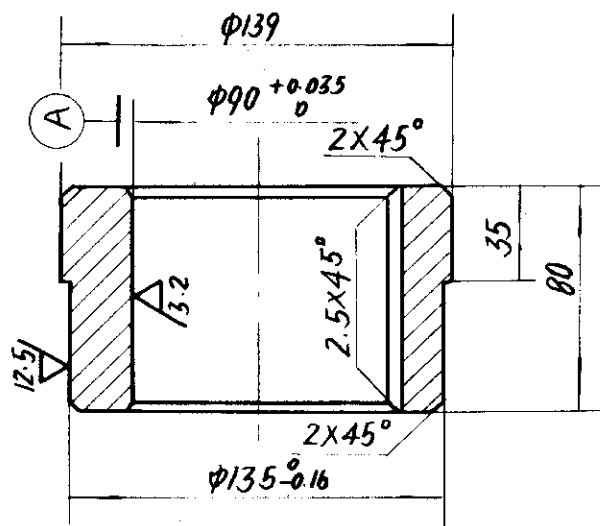
幅板
Q235-A

101B3061.2-1			
图样标记		质量比例	
S		7.558	
共	1	张	第 1 张
机械电子工业部 北京起重运输机械研究所			

101B3061.2-1

101B3061.2-2

其余 ∇_{25}



技术要求
内孔焊后加工成。

图

校

底图总号

图总号

字

期

轮 毅

Q235-A

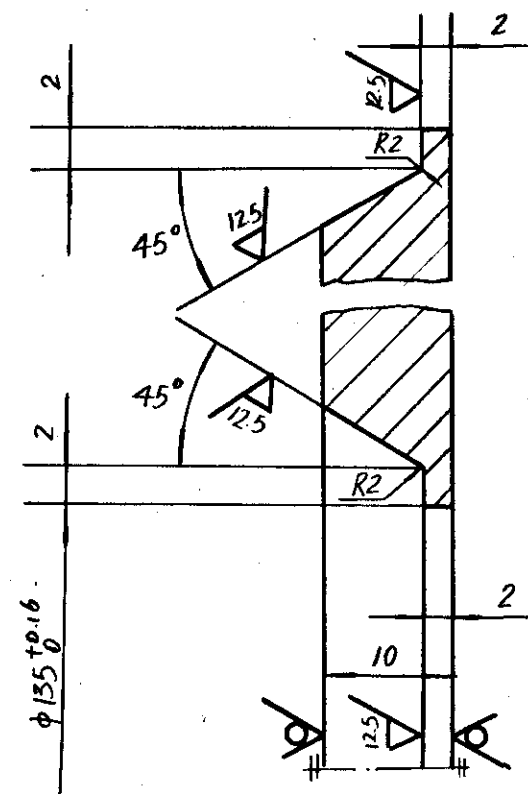
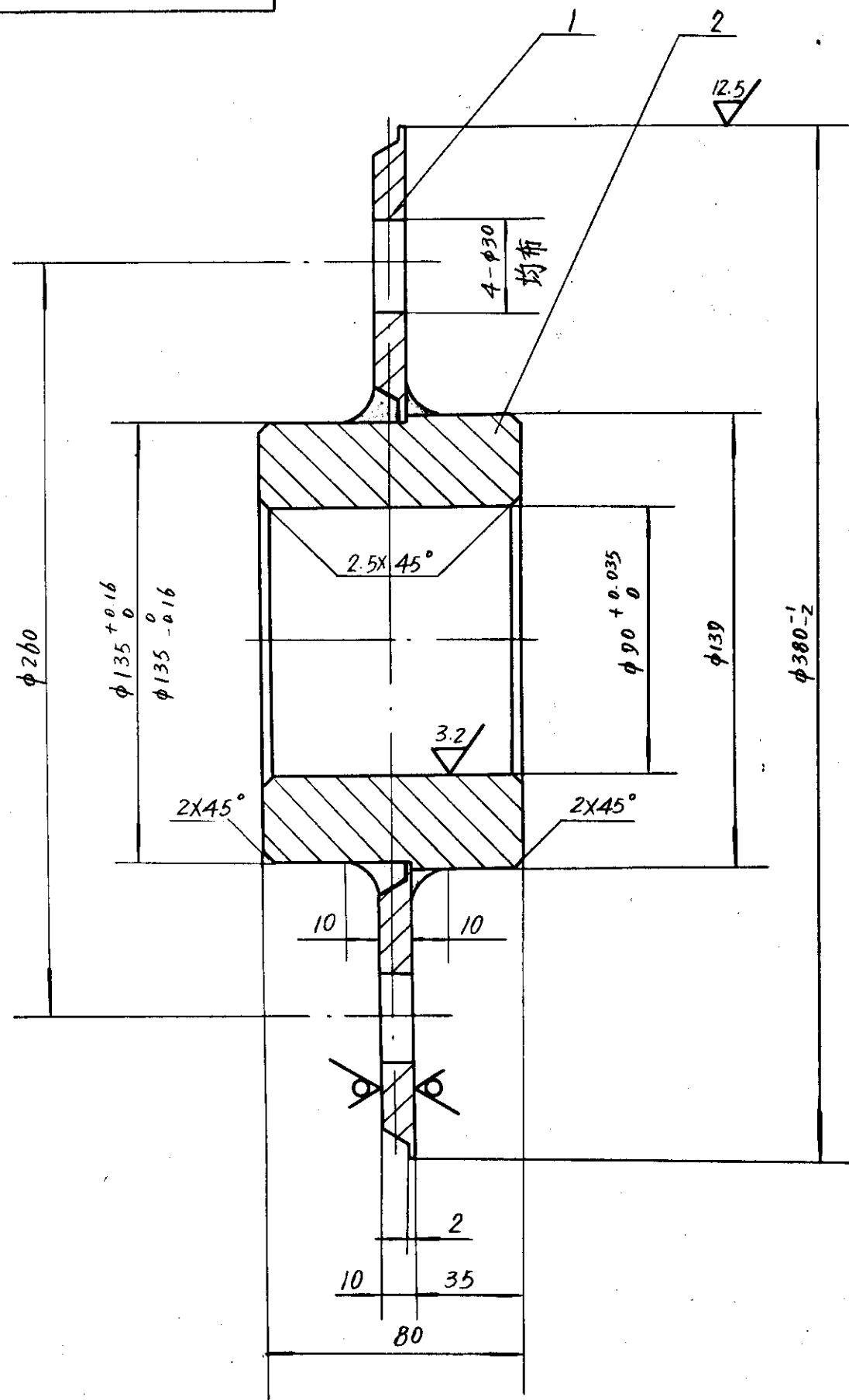
101B3061.2-2

图样标记	质 量	比 例
5	5.161	

共 1 张 第 1 张

机械电子工业部
北京起重运输机械研究所

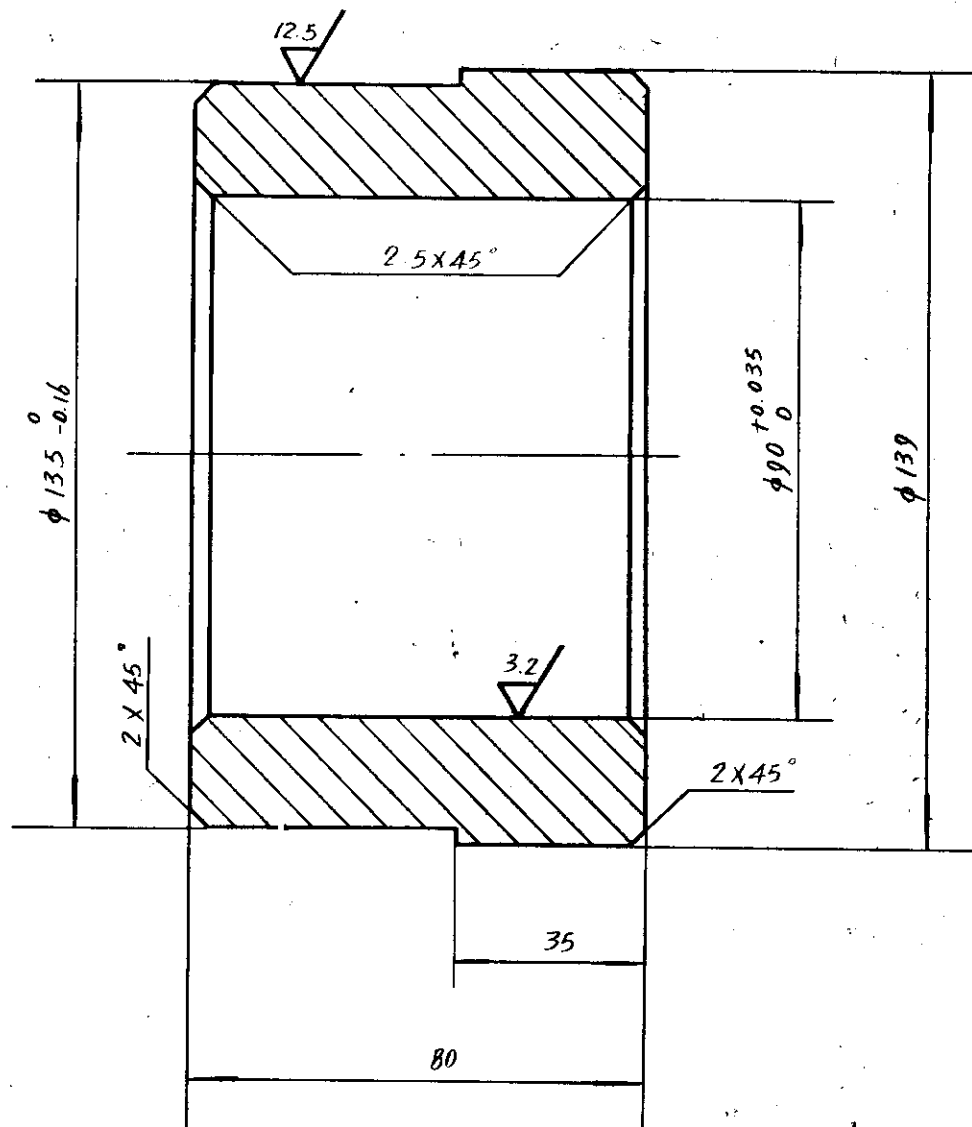
标记	处数	更改文件号	签 字	日 期
设 计	1		王 强	85.8.10
校 对	1		王 强	85.8.10
主 管 设 计	1		王 强	85.8.10
审 核	1		王 强	85.8.10



技术要求
焊接部要消除内应力。

2	II01B3061-3-2	轮轂	1	Q235-A	5.239	5.239	
1	II01B3061-2-1	帽板	1	Q235-A	7.558	7.558	借用
序号	代号	名称	数量	材料	单件 质	总计 量	备注
标记	处数	更改文件号	签字	日期	II01B3061-3		
设计					图样标记		质量比
校对					S		12.80
主设计					共 / 张 第 / 张		
审核					机械电子工业部 北京起重运输机械研究所		

其余 ∇



技术要求
内孔焊后加工成。

图样登记

校

设计

图号

图号

字

期

标记	处数	更改文件号	签字	日期
设计	1		王	193.8.13
校对	1		王	193.8.13
主管设计	1		王	193.8.13
审核	1		王	193.8.13

轮 毂

Q235-A

101B3061-3-2

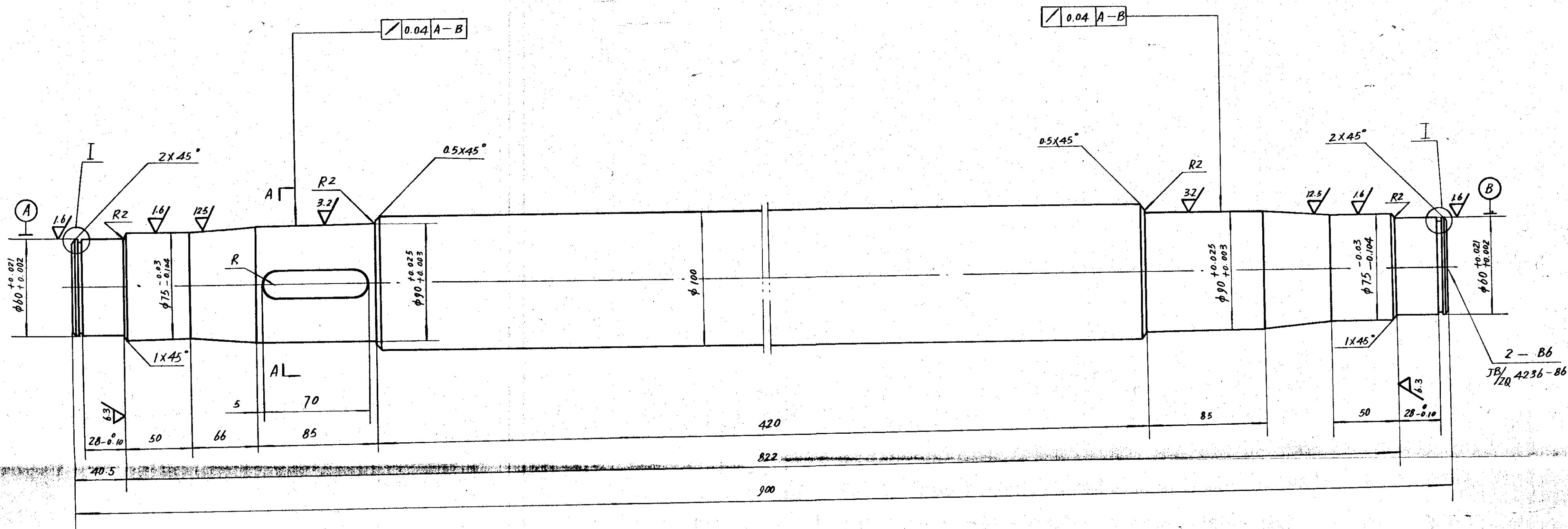
图样标记

S

共 / 张 第 / 张

机械电子工业部
北京起重运输机械研究所

其余 25

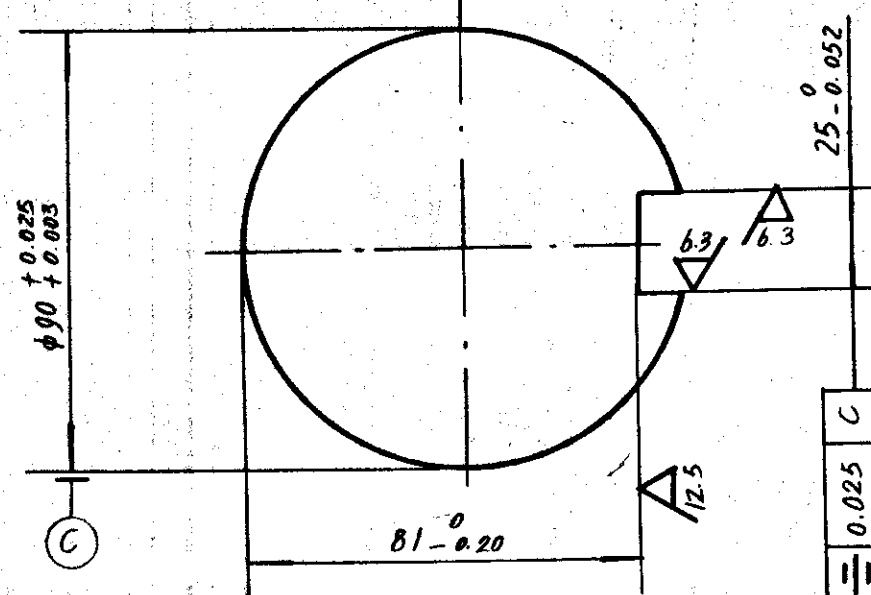
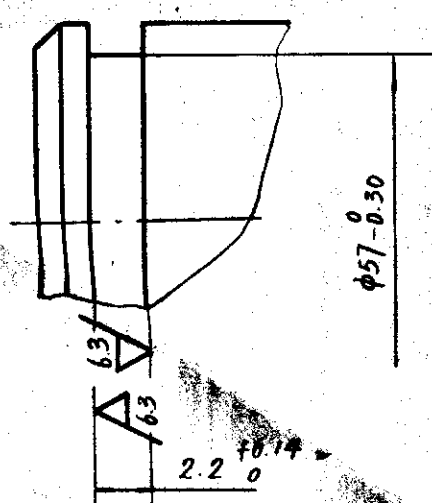


技术要求

调质处理, 217~255HB

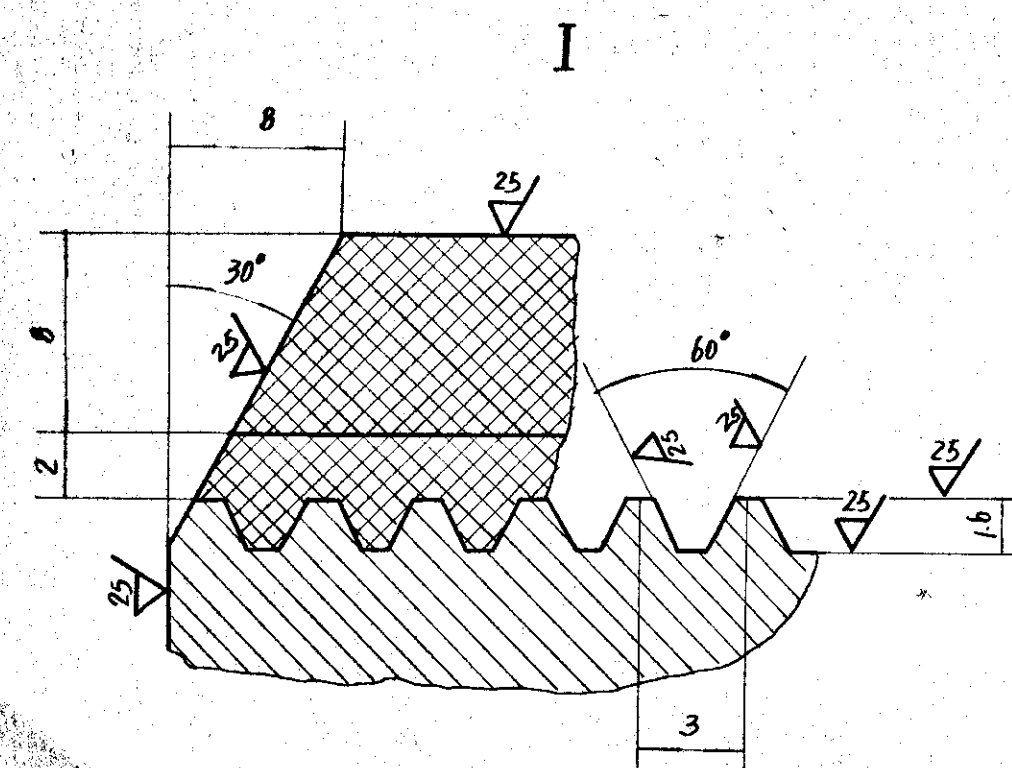
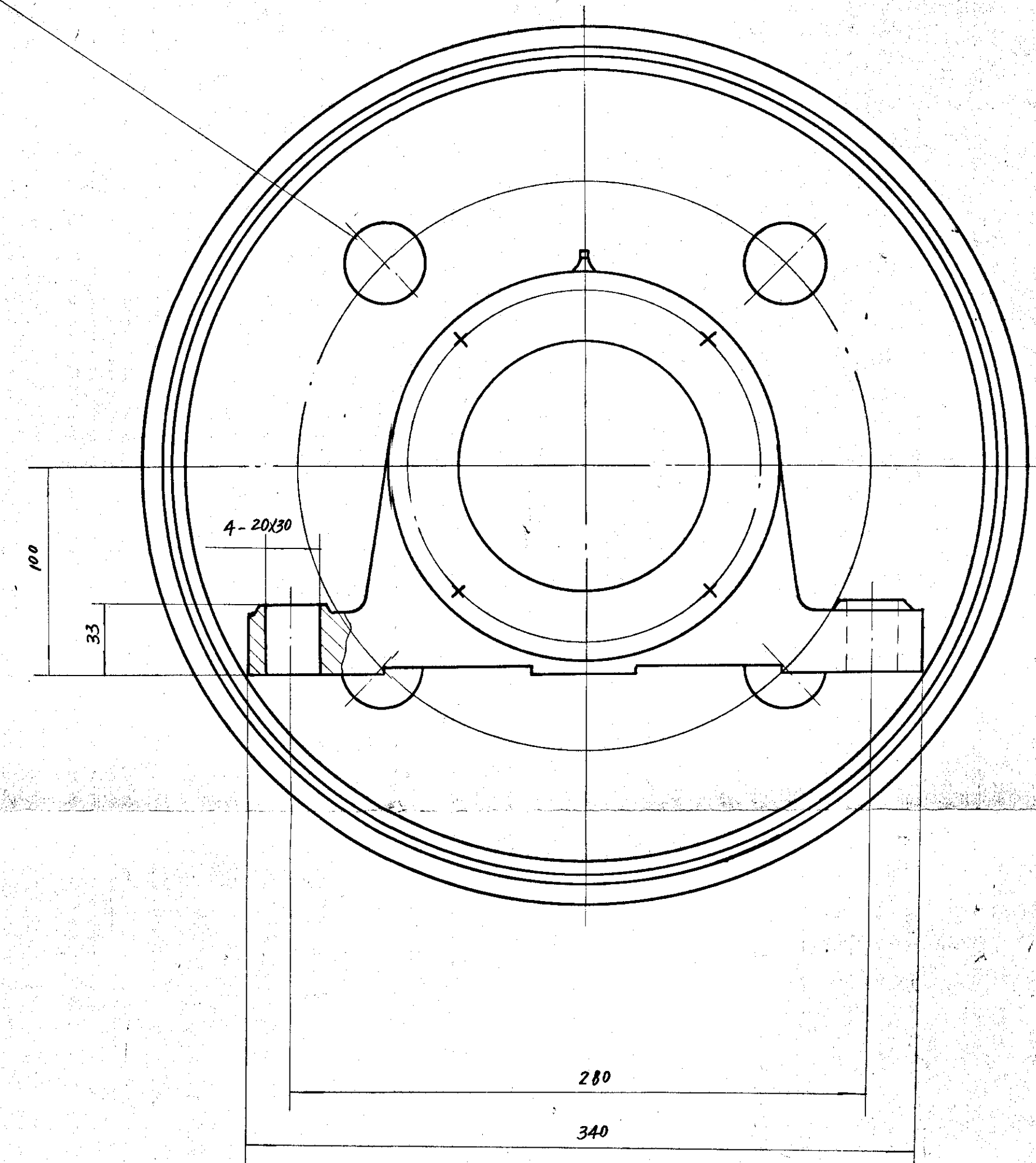
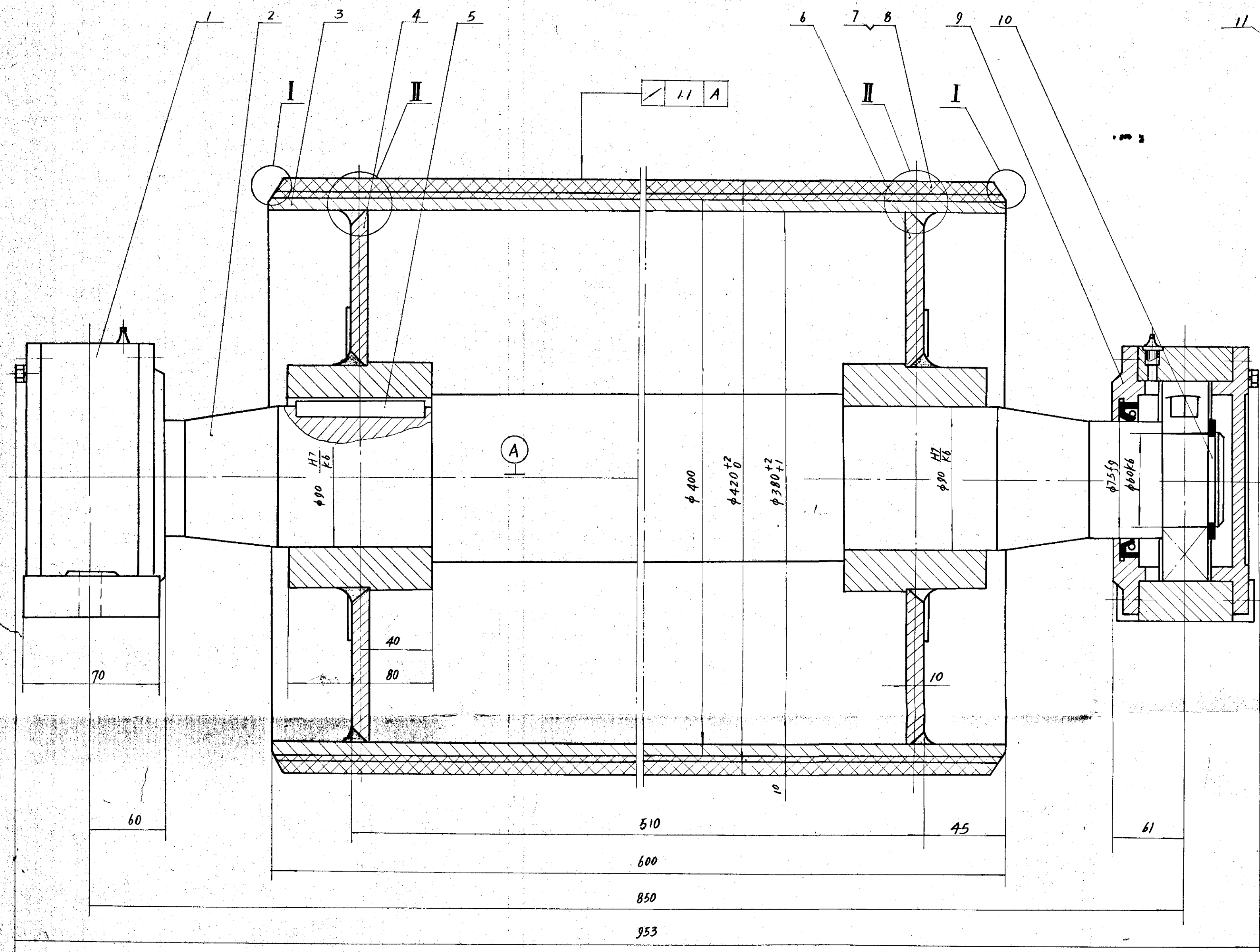
I

A-A

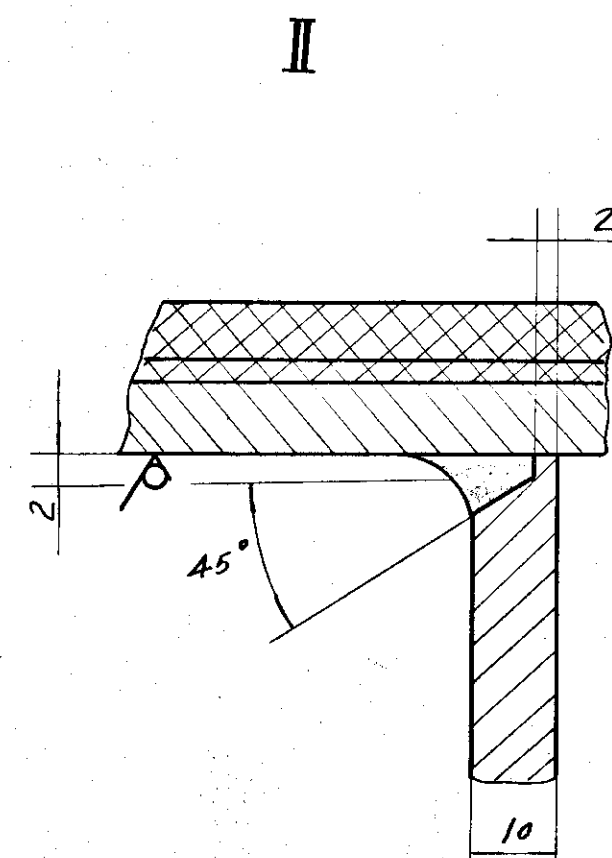
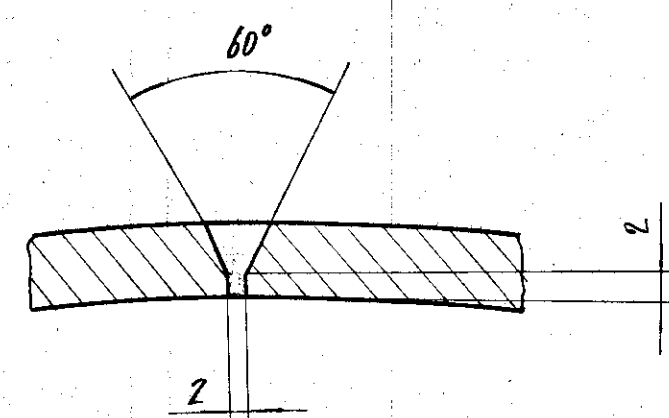


标记	数量	材料	备注
轴	1	45	

1101B3061-1	图样标记	数量	材料
S		4471	
共	张	第	张
机械电子工业部 北京起重运输机械研究所			



筒皮纵向焊缝

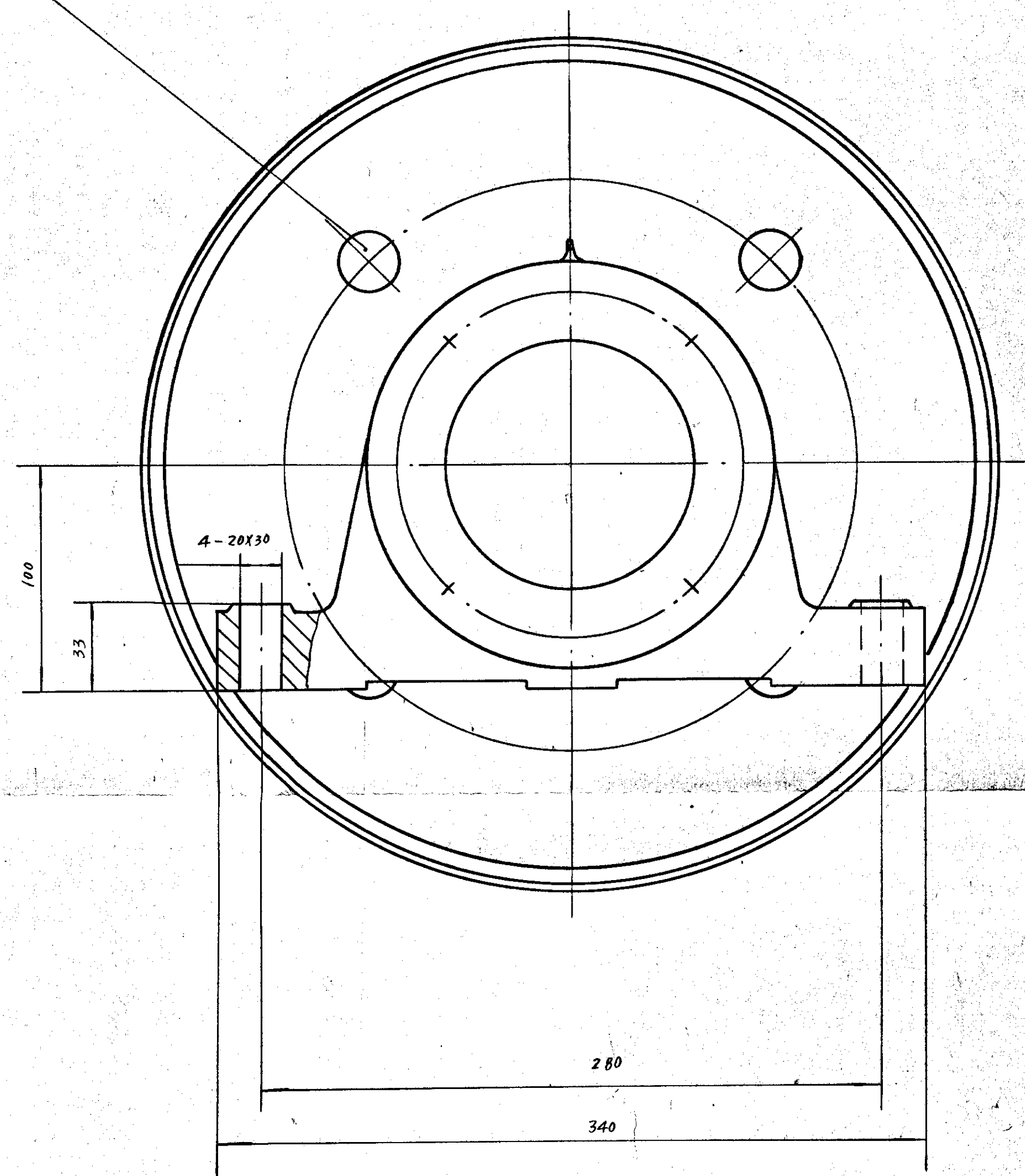
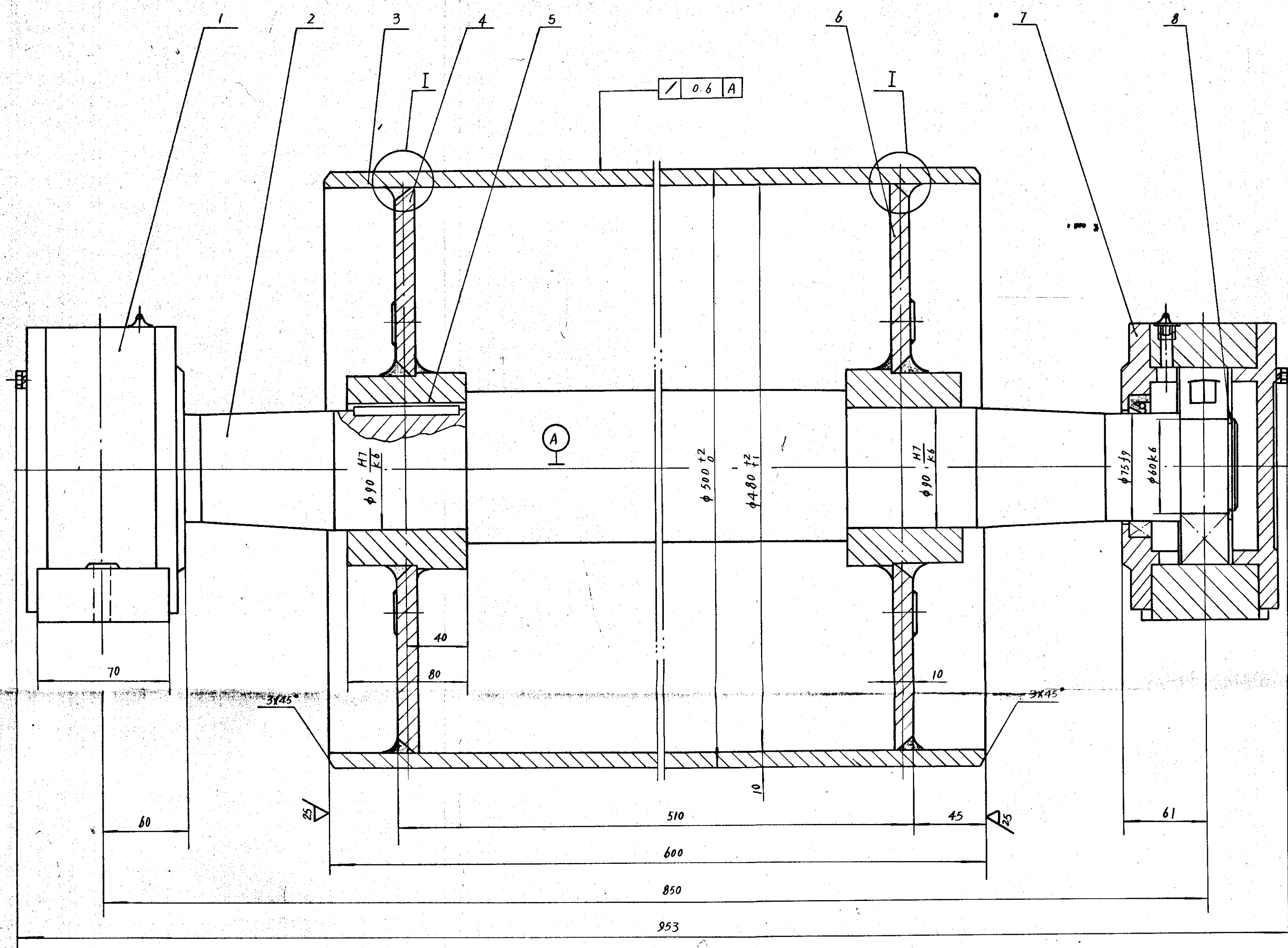


技术要求

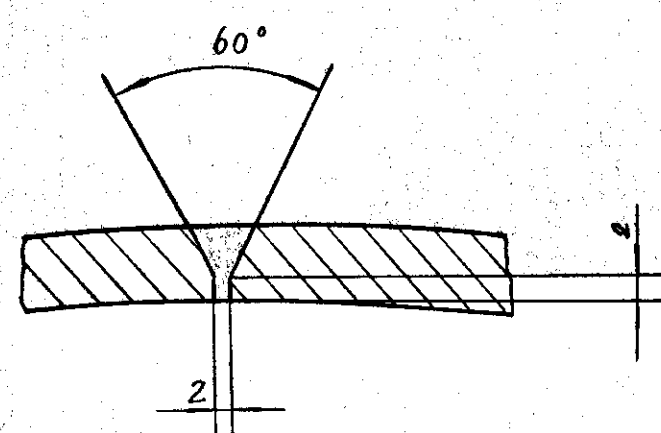
1. 装轴前应将筒体内部清理干净。
2. 滚筒面胶、底胶的物理性能应符合 GB10595-89 中的要求。
3. 筒皮外表面之螺旋纹以中间为界加工成左右旋螺旋纹。
4. 轴承和轴承座油腔内应充以锂基润滑脂，轴承充油量应为轴承空腔的 2/3，轴承座油腔内应充满。
5. 滚筒需进行静平衡检验，其精度等级为 G40。
6. 件 1、件 7 分别为固定、游动轴承座。安装时，要求游动轴承座的轴承两侧有相等游隙。

序号	代号	名称	数量	材料	备注
11		圆板 $\phi 35 \times 3$	8	Q235-A	0.045 0.343
10	GB894-1-86	挡圈 60	2		0.013 0.026
9	DT11Z1406	轴承座	1	部件	18.5 18.5 通用
8		面胶	1	橡胶	9.138 9.138
7		底胶	1	橡胶	2.262 2.262
6	II01B3061-3	接盘	1	部件	12.80 12.80 借用
5	GB1096-79	键 25x70	1	45	0.193 0.193
4	II01B3061-2	接盘	1	部件	12.72 12.72 借用
3		筒皮	1	45	57.71 57.71
2	II01B3061-1	轴	1	45	44.71 44.71 借用
1	DT11Z1260	轴承座	1	部件	18.5 18.5 通用
				单件重量	总计重量

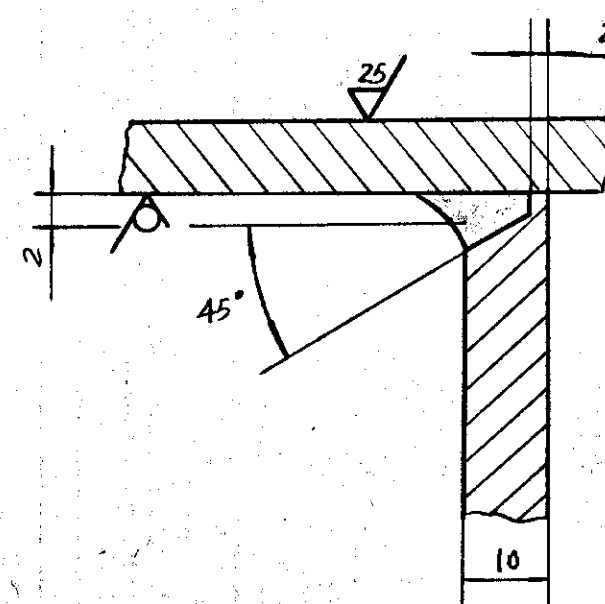
设计: 陈俊	审核: 王名	日期: 1990.12.1	改向滚筒	DT1101B3062
设计: 陈俊	审核: 王名	日期: 1990.12.1	共 1 张	第 1 张
设计: 陈俊	审核: 王名	日期: 1990.12.1	比例: 1:1	176.9
设计: 陈俊	审核: 王名	日期: 1990.12.1	机械电子工业部	北京起重运输机械研究所



筒皮纵向焊缝



I



技术要求

1. 装轴前应将筒体内腔清理干净。
2. 轴承和轴承座油腔内应充以锂基润滑脂，轴承充油量为轴承空腔的2/3，轴承座油腔内应充满。
3. 滚筒需进行静平衡校验，其精度等级为G40。
4. 件1、件7分别为固定、游动轴承座。安装时，要求游动轴承座的轴承两侧有相等游隙。

9	GB894-1-86	螺栓 φ55 d3	8	Q235-A	0.12	0.896	
8	DTII121406	挡圈 60	2		0.013	0.026	
7	DTII121406	轴承座	1	部件	18.5	18.5	通用
6	II01B4061-3	接盘	1	部件	17.70	17.70	
5	GB1096-79	键 25x70	1	45	0.193	0.193	
4	II01B4061-2	接盘	1	部件	17.62	17.62	
3		筒皮	1	Q235-A	69.24	69.24	
2	II01B3061-1	轴	1	45	44.71	44.71	通用
1	DTII121206	轴承座	1	部件	18.5	18.5	通用
序号	代号	名称	数量	材料	单件重量	总重量	备注
				DTII 01 B 4061			
				改向滚筒			
				共 1 张 第 1 张			
				机械电子工业部 北京起重运输机械研究所			

Technical drawing of a mechanical part, likely a bearing housing or flange, showing a cross-section with dimensions and tolerances.

Dimensions and Tolerances:

- Overall width: $\phi 310$
- Inner bore diameter: $\phi 135^{+0.16}_0$
- Inner bore diameter: $\phi 135^{+0.16}_0$
- Inner bore diameter: $\phi 90^{+0.035}_0$
- Outer diameter: $\phi 139$
- Outer diameter: $\phi 480^{-1}_2$
- Inner diameter: $\phi 50$
- Inner diameter: $\phi 100$
- Inner diameter: $\phi 125$
- Inner diameter: $\phi 10$
- Inner diameter: $\phi 10$
- Inner diameter: $\phi 2$
- Inner diameter: $\phi 10$
- Inner diameter: $\phi 35$
- Inner diameter: $\phi 80$

Angles and Surface Finish:

- Angle: 30°
- Angle: $2.5 \times 45^\circ$
- Angle: $2 \times 45^\circ$
- Angle: 125°
- Angle: 100°
- Angle: 3.2
- Angle: 10°
- Angle: 10°
- Angle: 2°
- Angle: 10°
- Angle: 35°
- Angle: 80°

Section Labels:

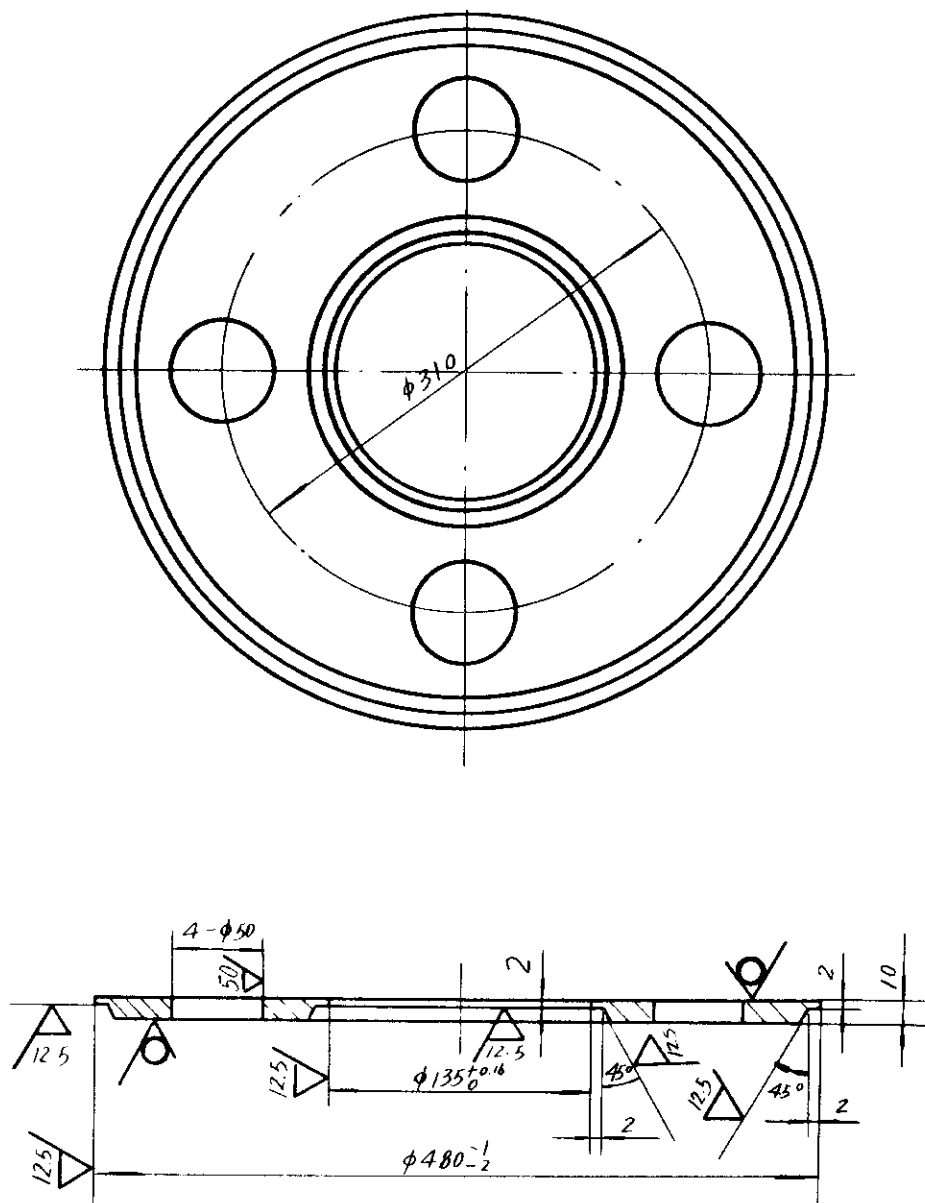
- Section A-A
- Section A-L
- Section A-B
- Section A-C
- Section A-D
- Section A-E
- Section A-F
- Section A-G
- Section A-H
- Section A-I
- Section A-J
- Section A-K
- Section A-L
- Section A-M
- Section A-N
- Section A-O
- Section A-P
- Section A-Q
- Section A-R
- Section A-S
- Section A-T
- Section A-U
- Section A-V
- Section A-W
- Section A-X
- Section A-Y
- Section A-Z

其余 $\frac{25}{\nabla}$

技术要求

焊接部要消除内应力。

2	II 01 B 3061.2-2	轮 轂	1	Q235 - A	5.161	5.161	借用
1	II 01 B 4061.2-1	幅板	1	Q235 - A	12.46	12.46	
序号	代 号	名 称	数量	材 料	单件 质 量	总 计 量	备 注
标记	处数	更改文件号	签 字	日 期			
设 计	孙浩君	工 艺	孙浩君				
校 对	杨 伟	标 准 化	孙浩君				
主管设计	孙浩君	室 主 任	孙浩君				
审 核	孙浩君	日 期	93.8.12				



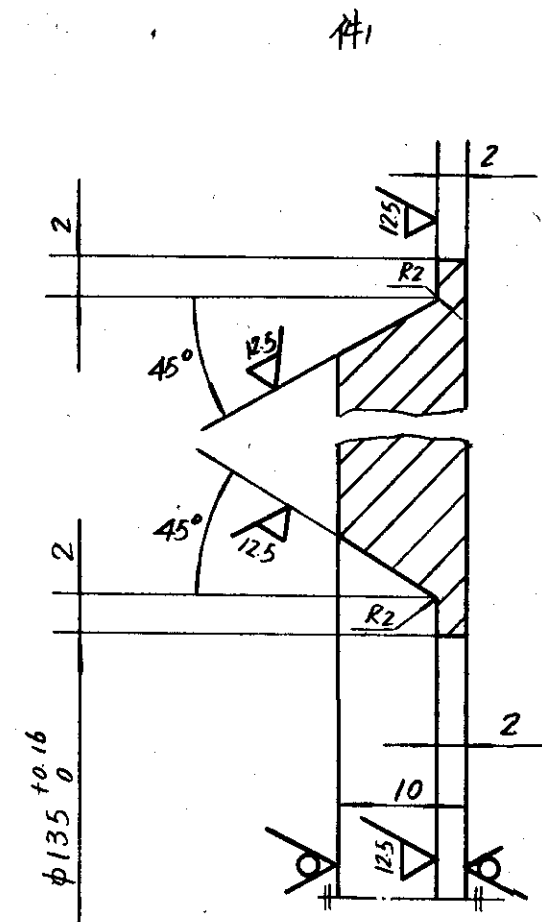
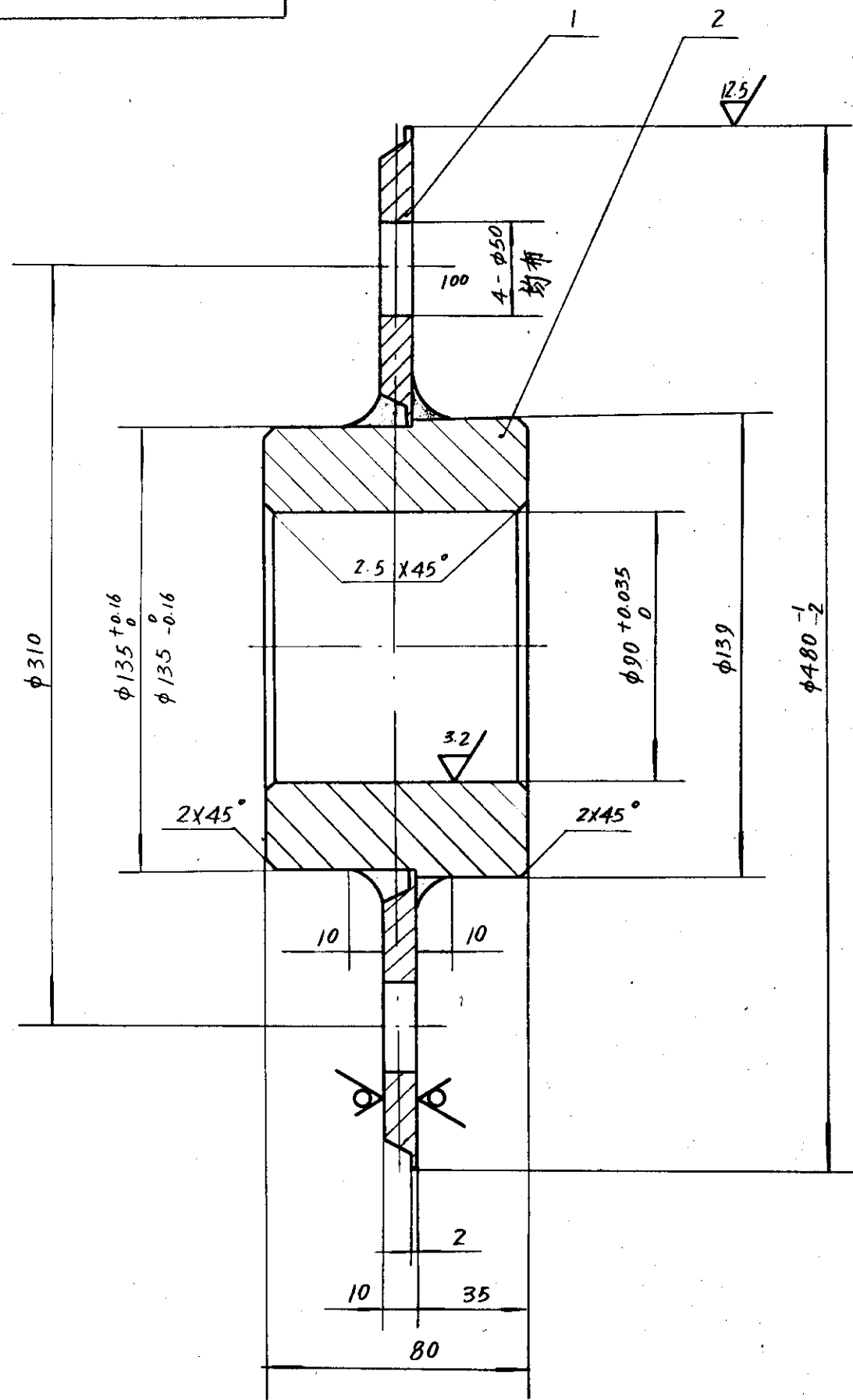
技术要求
外圆坡口焊后加工。

图样标记	质量	比例
S	12.46	
共 1 张	第 1 张	
机械电子工业部 北京起重运输机械研究所		

幅板	Q235-A
设计	王艺
校对	李加元
主管设计	李加元
审核	李加元

II01B4061-2-1
图样标记
S
共 1 张
第 1 张
机械电子工业部 北京起重运输机械研究所

1101B4061.3

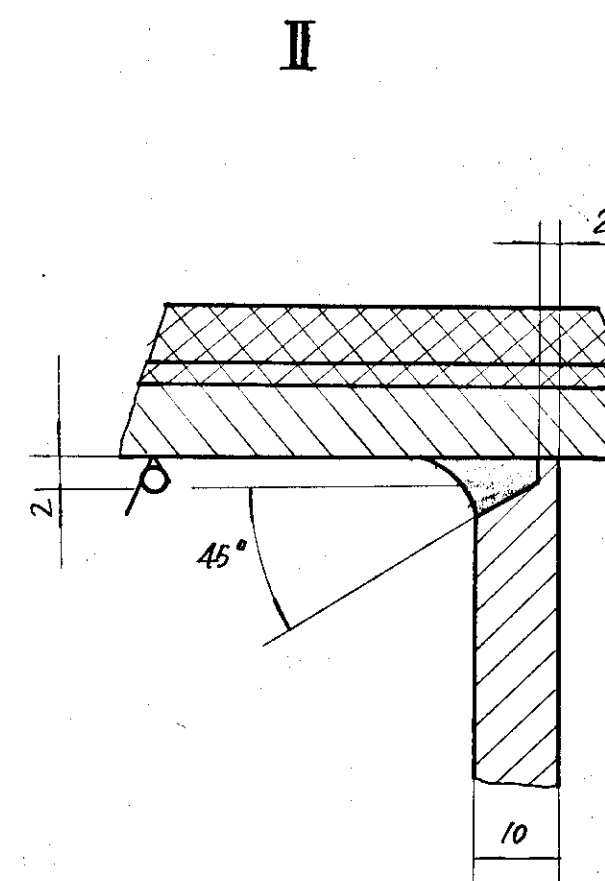
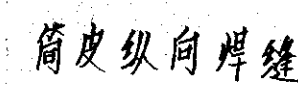
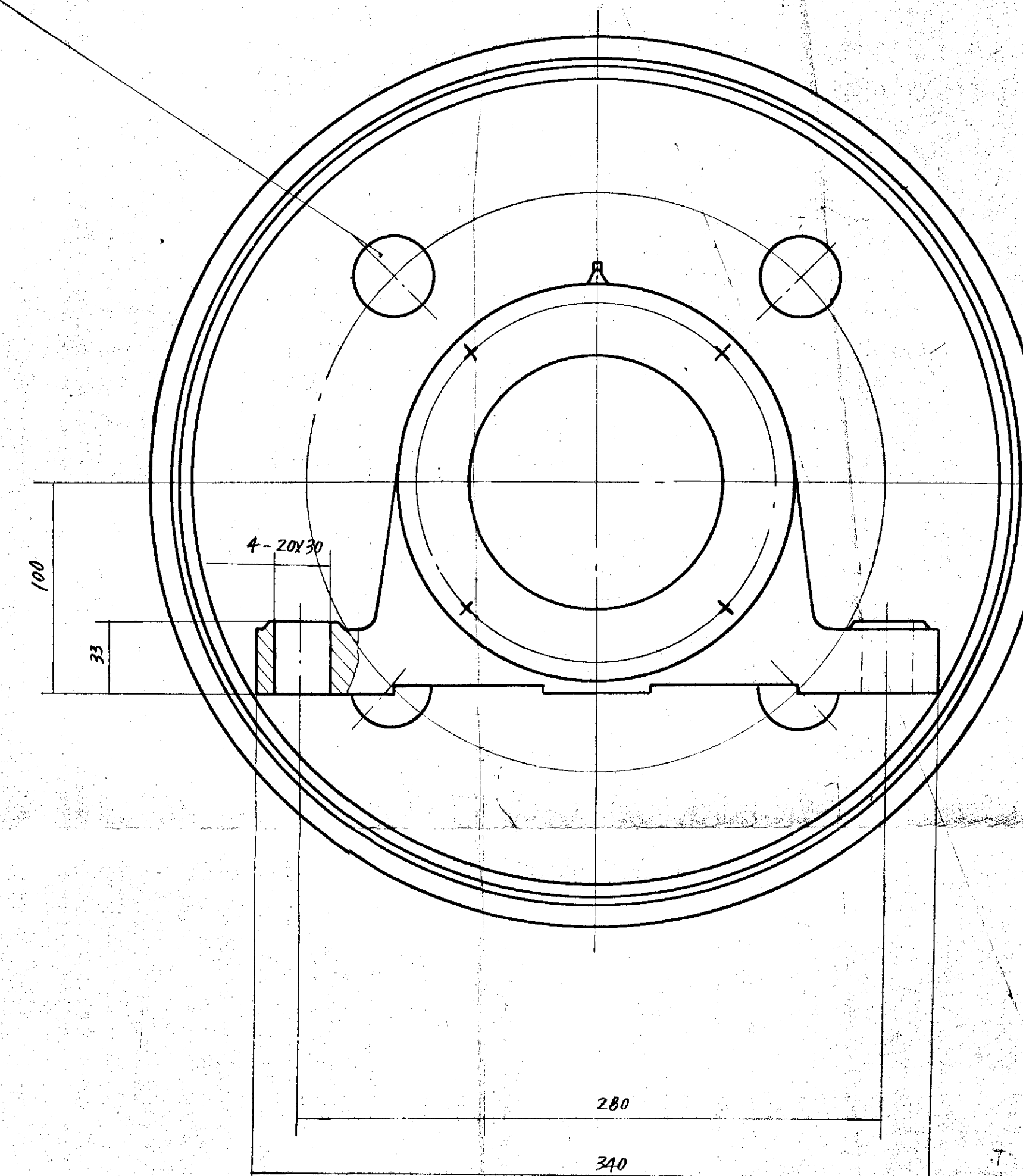


其余 $\sqrt{25}$

技术要求
焊接部要消除内应力。

通用件登记
图
校
审核
日期

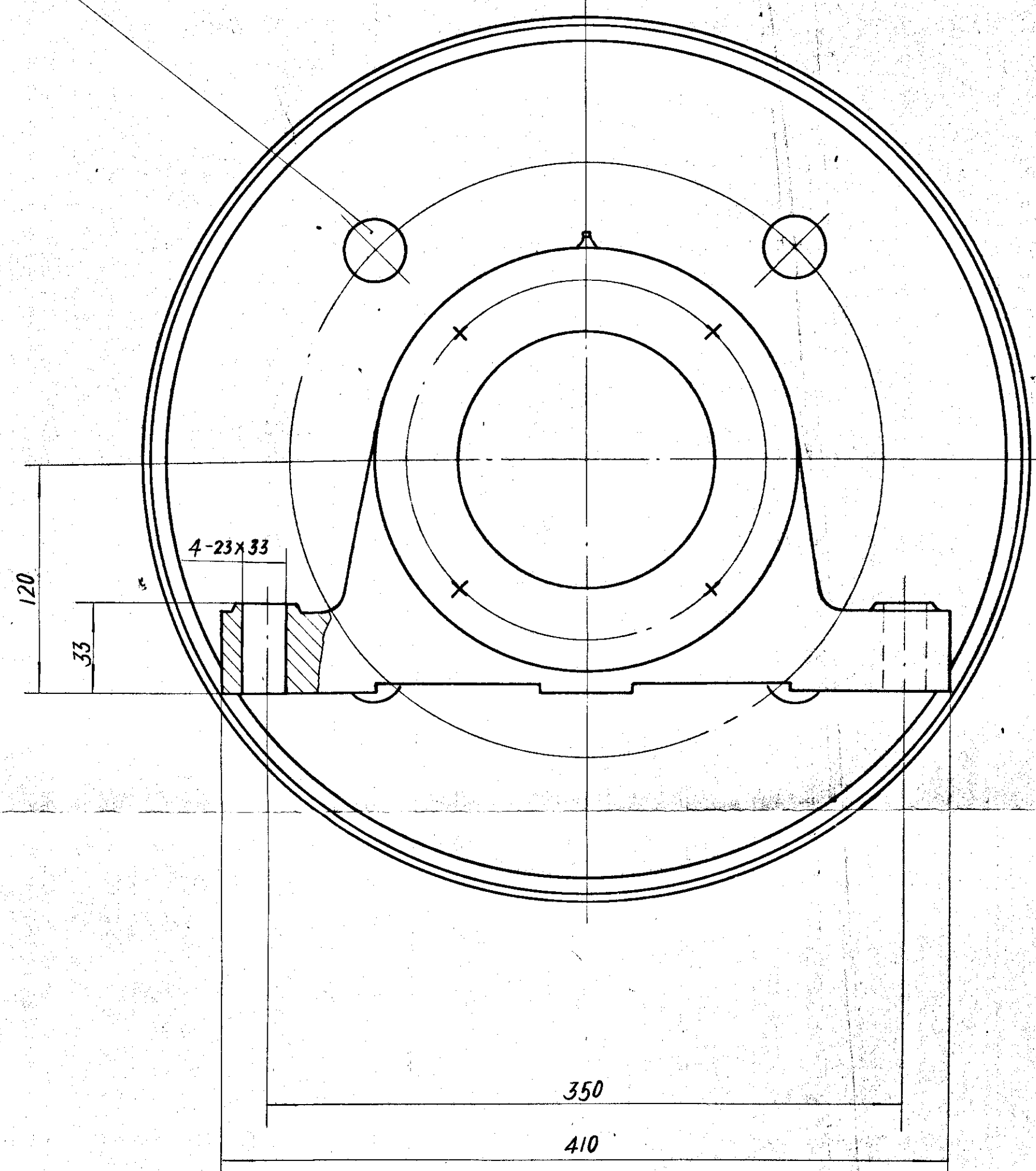
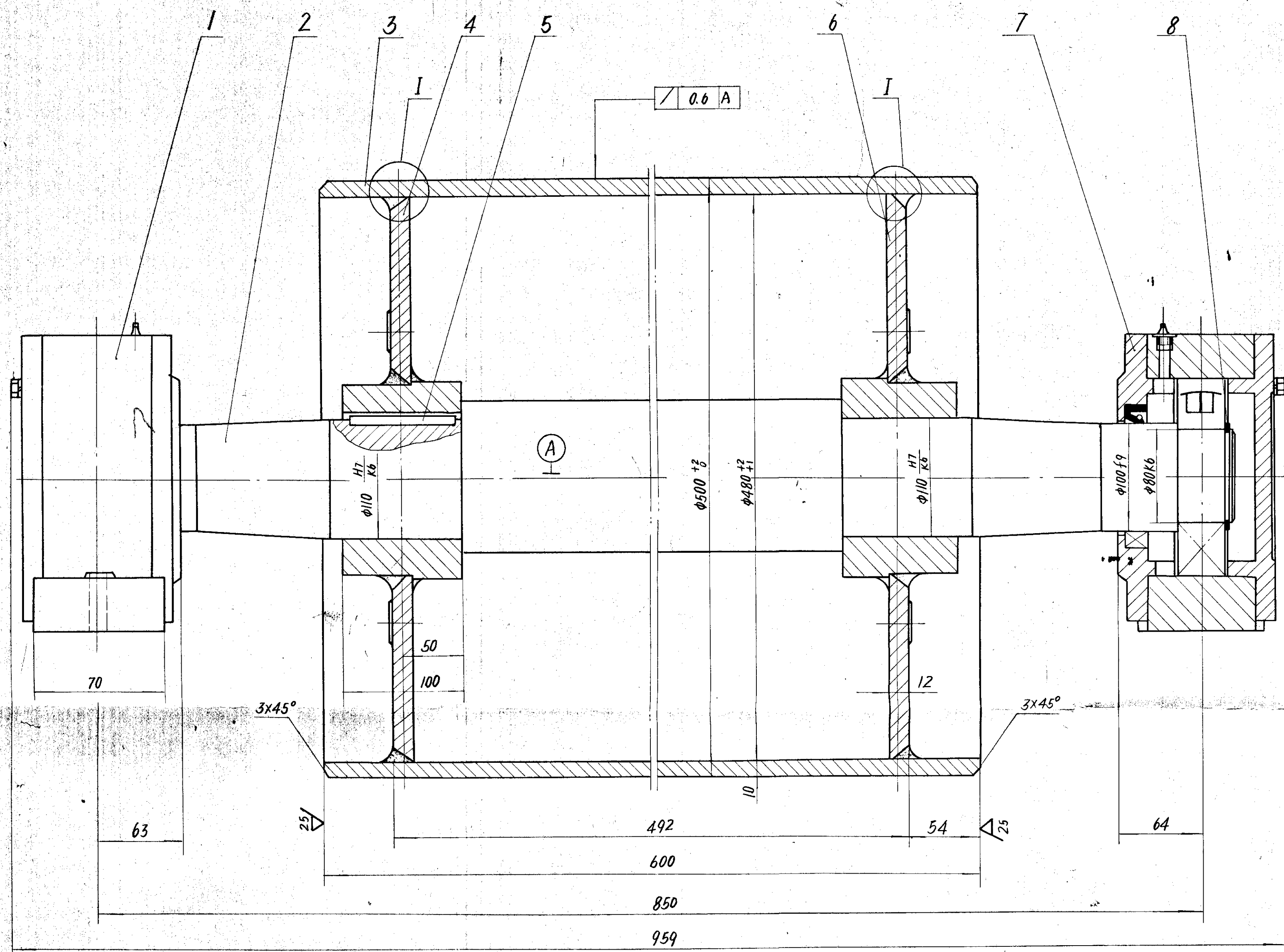
2	1101B3061.3-2	轮毂	1	Q235-A	5.239	5.239	借用
1	1101B4061.2-1	幅板	1	Q235-A	12.46	12.46	借用
序号	代号	名称	数量	材料	单件重量	总重量	备注
				接盘	1101B4061.3		
				部件	图样标记	质量比例	
					S	17.70	
					共 / 张	第 / 张	
					机械电子工业部 北京起重运输机械研究所		
标记	处数	更改文件号	签字	日期			
设计	2/2	工艺	2/2	2/2			
校对	2/2	标准化	2/2	2/2			
主管设计	2/2	室主任	2/2	2/2			
审核	2/2	日期	2/2	2/2			



1. 装轴前应先将筒体内都清理干净。
2. 滚筒面胶、底胶的物理性能应符合 GB10595-82 中的要求。
3. 筒皮外表面之螺旋纹以中间为界加工成左右旋螺旋纹。
4. 轴承和轴承座油腔内应充以锂基润滑油，轴承充油量为轴承空隙的 2/3，轴承座油腔内应充满。
5. 滚筒需进行静平衡检验，其精度等级为 G40。
6. 件 1、件 7 分别为固定、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。

改向滚筒

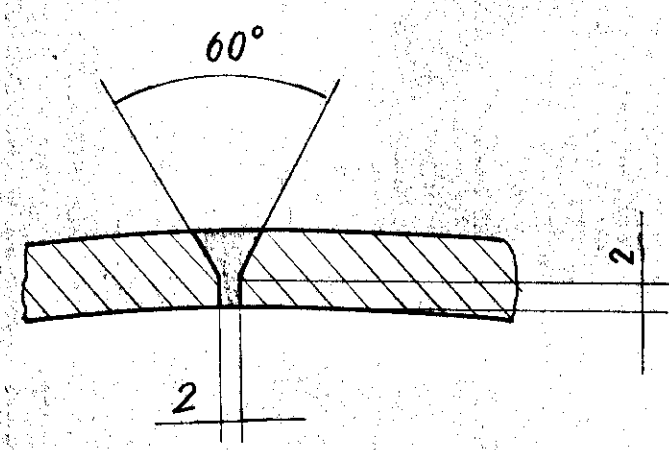
部 件



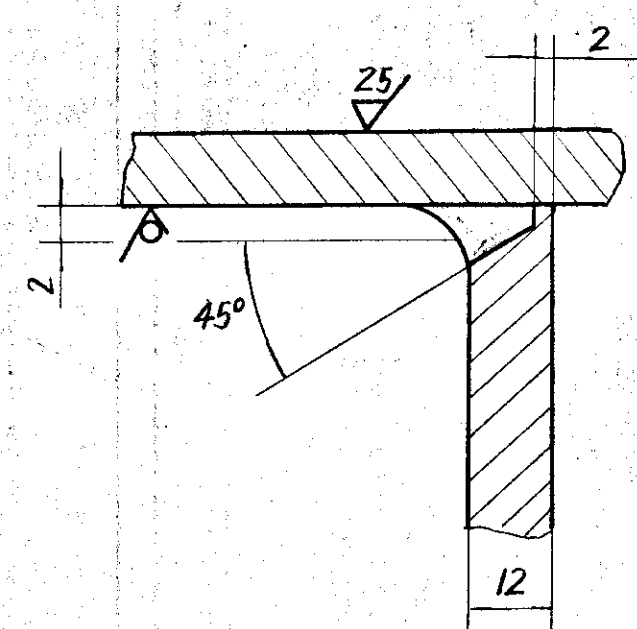
技术要求

- 1 装轴前应将筒体内腔清理干净。
- 2 轴承和轴承座油腔内应充以锂基润滑脂，轴承充油量为轴承空隙的 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 G40。
- 4 件 1 件 7 分别为固定、游动轴承座。安装时，要求游动轴承座的轴承两侧有相等游隙。

筒皮纵向焊缝



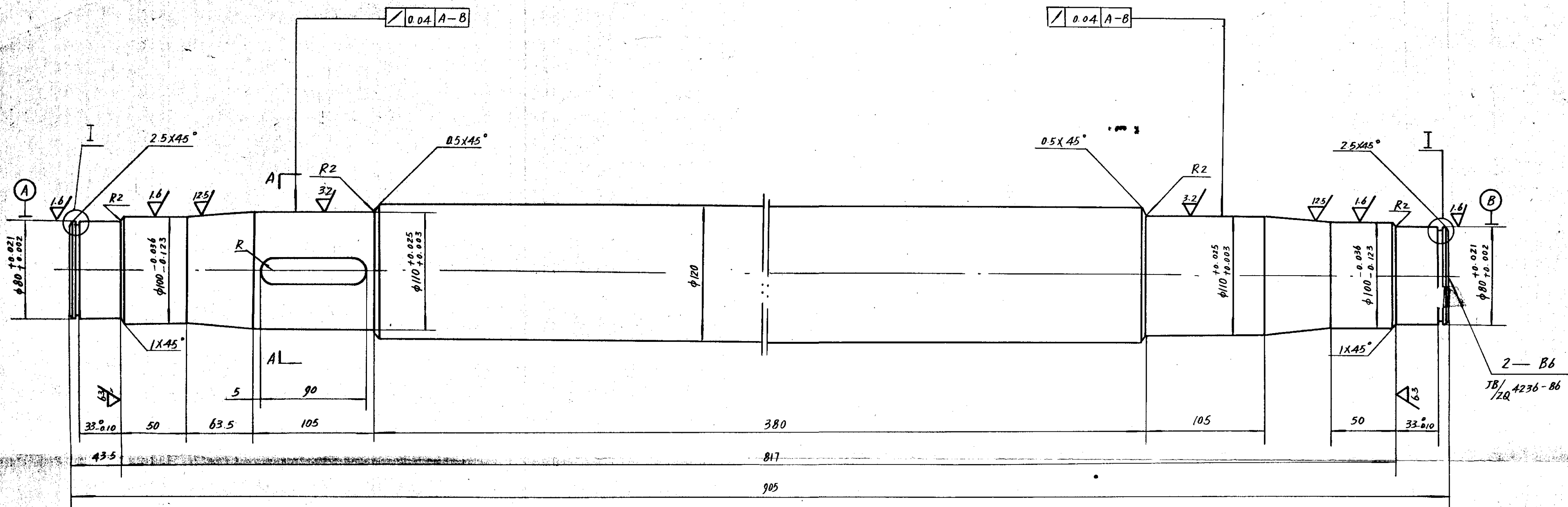
I



9	圆板 φ65, f3	8	Q235-A	0.112	0.894	
8	GB894.1-86 挡板 80	2		0.021	0.054	
7	DTII121408 轴承座	1	部件	27.5	27.5	通用
6	II101A4081-3 接盘	1	部件	23.09	23.09	借用
5	GB1096-79 键 28x90	1	45	0.32	0.32	
4	II101A4081-2 接盘	1	部件	22.96	22.96	借用
3	筒皮	1	Q235-A	69.24	69.24	
2	II101B4081-1 轴	1	45	73.44	73.44	
1	DTII121208 轴承座	1	部件	27.5	27.5	通用

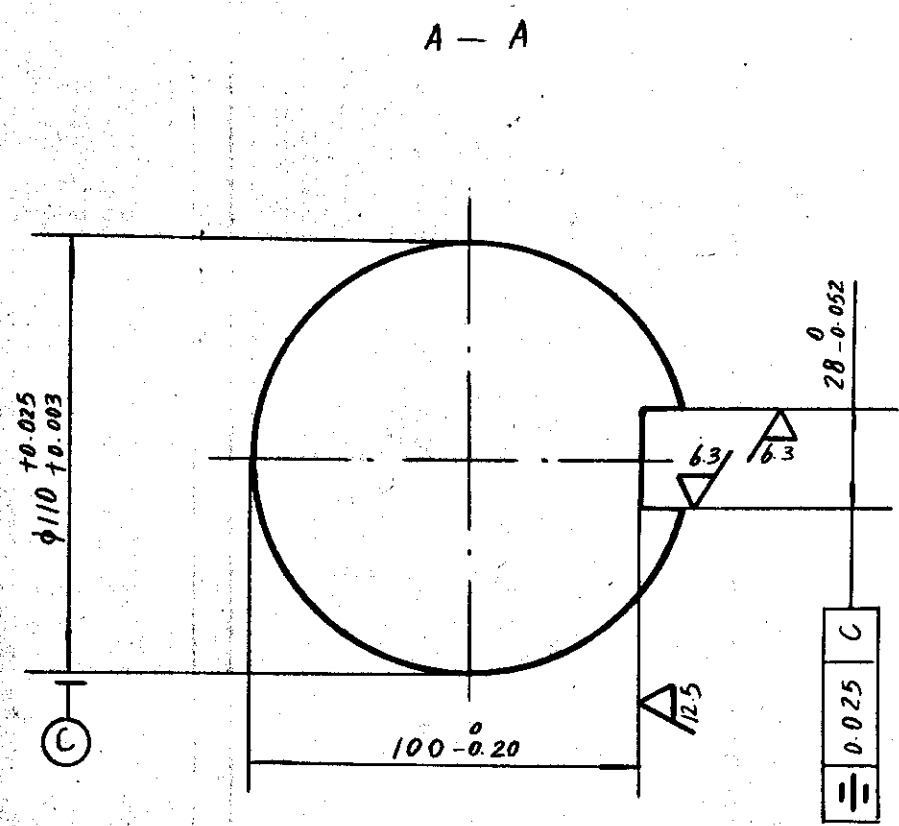
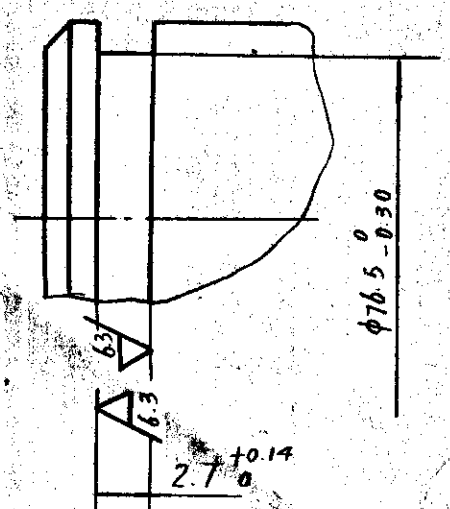
序号		代号		名称		数量	材料	单件重量	总计重量	备注

其余 $\nabla 25$



技术要求

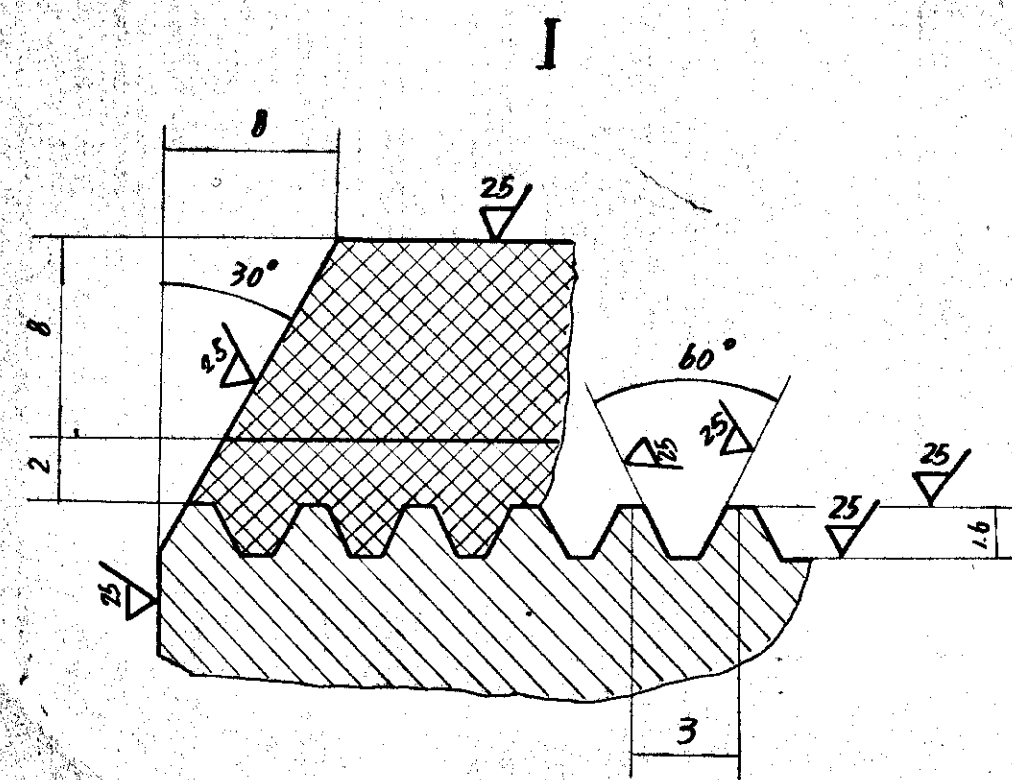
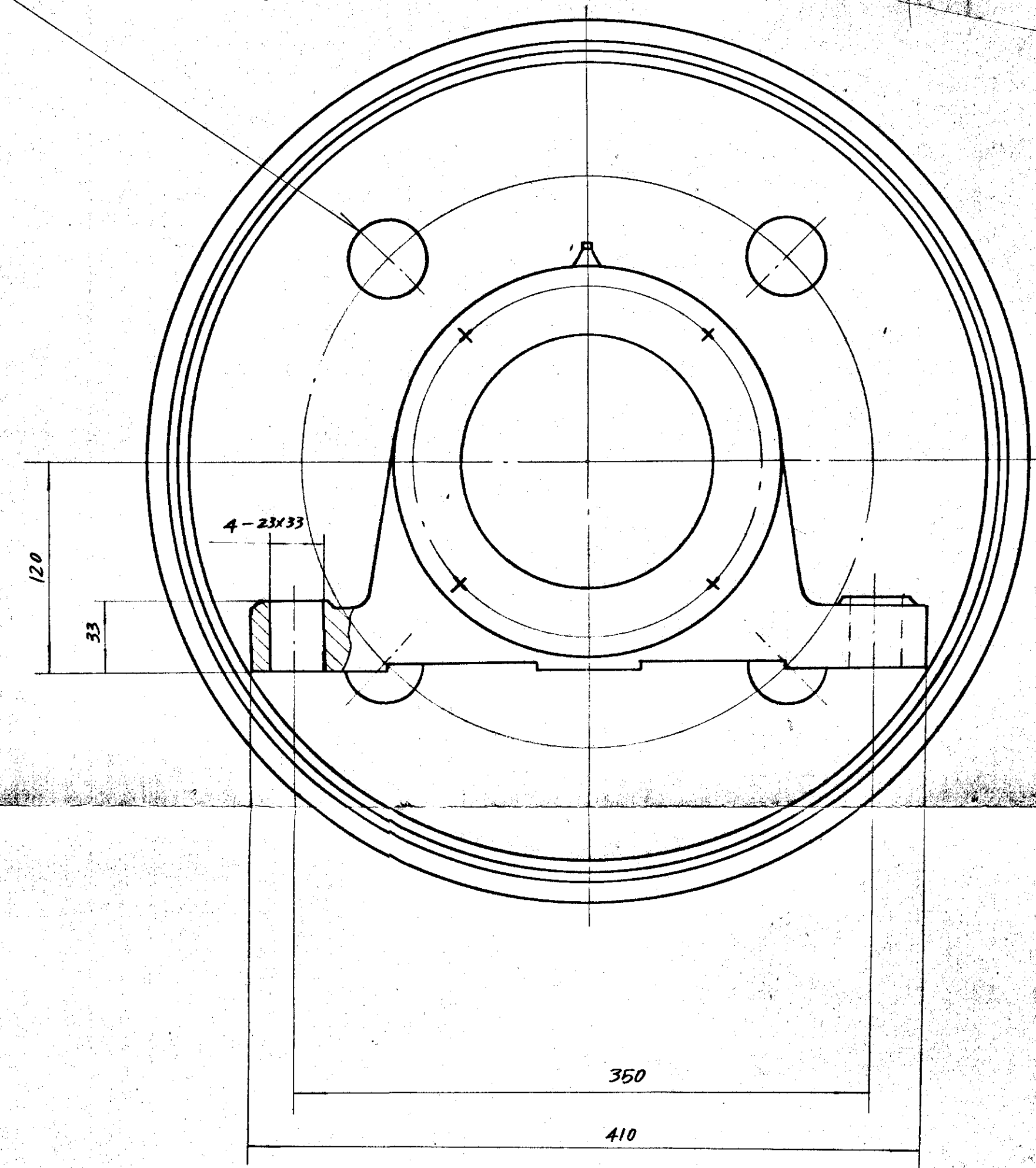
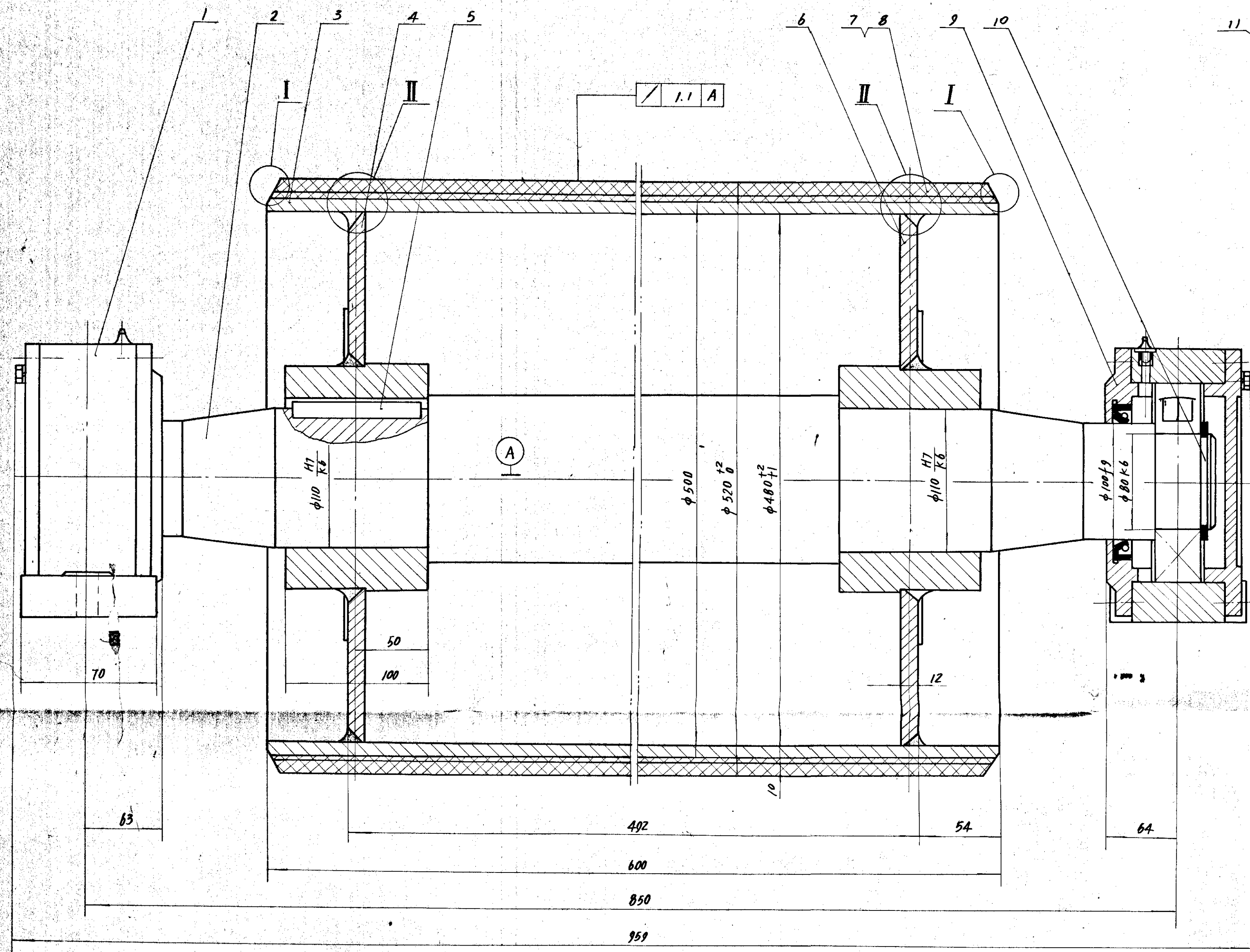
调质处理, 217 ~ 255 HB



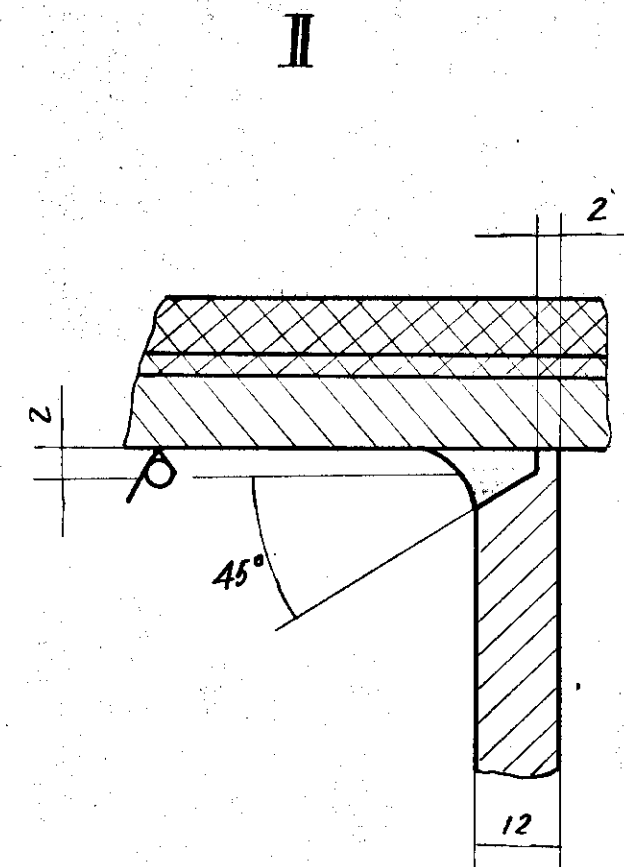
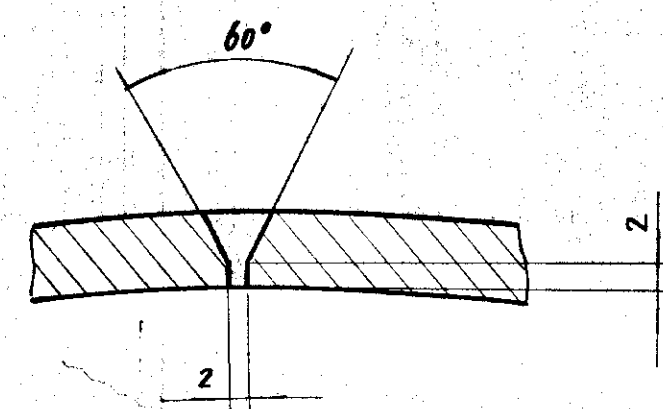
				轴				1101B 4081-1			
设计	审核	工艺	日期	材料	比例	图号	73.44	共	1	张	第 1 张
校对	标准	标准	日期	设计	设计	设计	设计	设计	设计	设计	设计
工艺	工艺	工艺	工艺	工艺	工艺	工艺	工艺	工艺	工艺	工艺	工艺
材料	材料	材料	材料	材料	材料	材料	材料	材料	材料	材料	材料
日期	日期	日期	日期	日期	日期	日期	日期	日期	日期	日期	日期

45

机械电子工业部
北京起重运输机械研究所



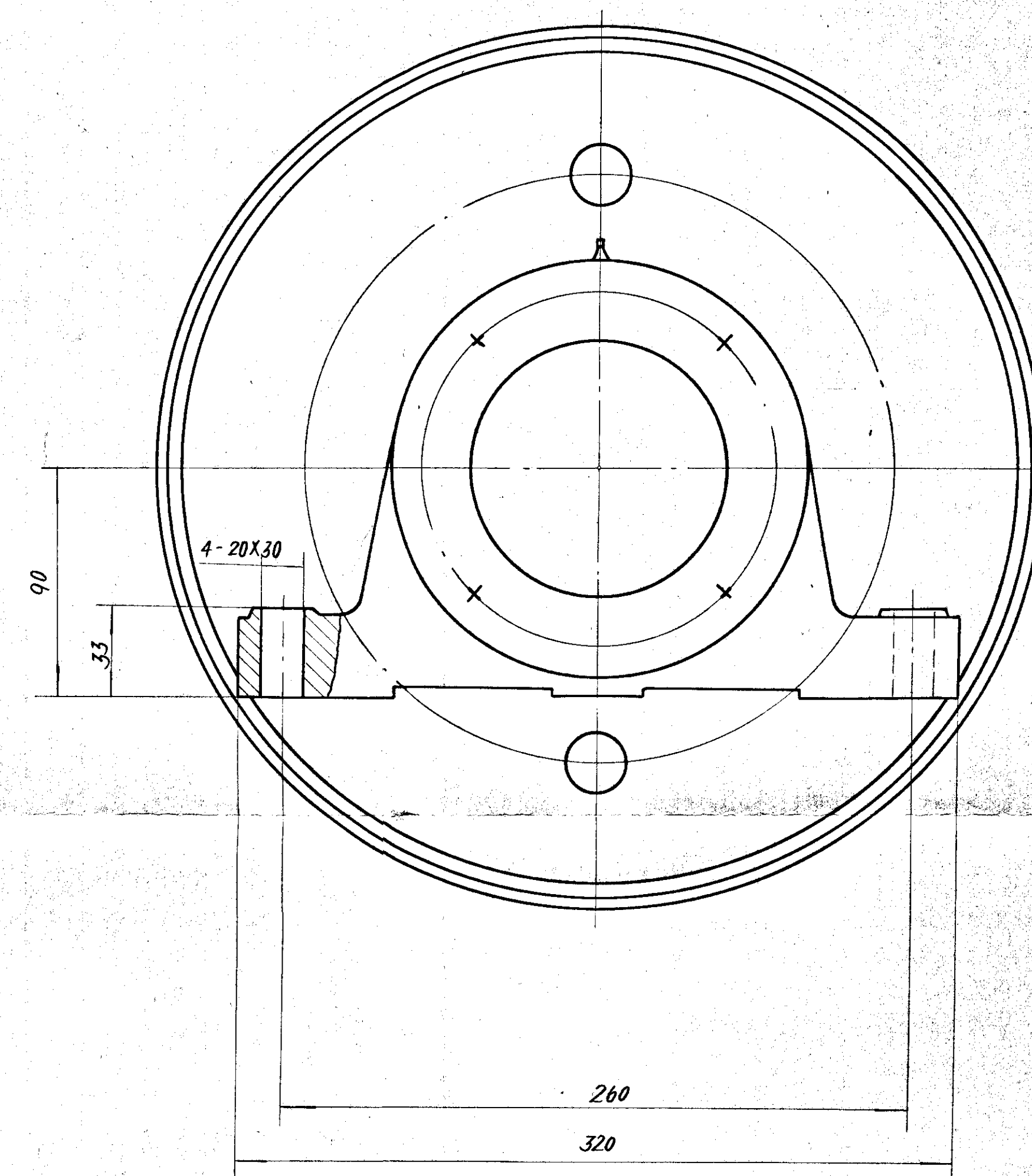
筒皮纵向焊缝



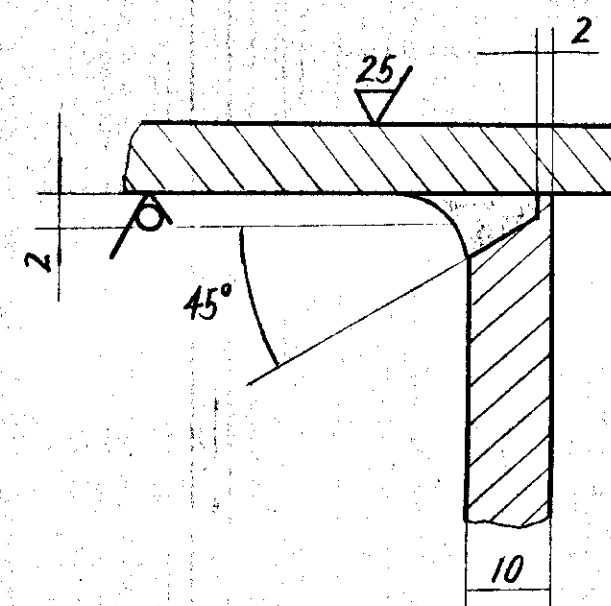
技术要求

1. 装轴前应装筒体内部清理干净。
2. 滚筒面胶、底胶的物理性能应符合 GB10595-89 中的要求。
3. 筒皮外表面之螺旋纹以中间为界加工成左右旋螺旋纹。
4. 轴承和轴承座油腔内应通以锂基润滑脂，轴承充油量为轴承空隙的 2/3，轴承座油腔内应充满。
5. 滚筒需进行静平衡修整，其精度等级为 G40。
6. 件 1、件 7 分别为固定、游动轴承座。安装时，要求游动轴承座的轴承两侧有相等游隙。

11	圆板 $\phi 55 \delta 3$	8	Q235-A	0.112	0.896	
10	GB894-1-86 挡圈 80	2		0.025	0.054	
9	DT11Z1408 轴承座	1	部件	27.5	27.5	通用
8	面胶	1	橡胶	11.4	11.4	
7	底胶	1	橡胶	2.826	2.826	
6	II01A4081-3 接盘	1	部件	23.90	23.90	借用
5	GB1096-79 键 28x90	1	45	0.32	0.32	
4	II01A4081-2 接盘	1	部件	22.96	22.96	借用
3	筒皮	1	45	69.74	69.74	
2	II01B4081-1 轴	1	45	73.44	73.44	借用
1	DT11Z1208 轴承座	1	部件	27.5	27.5	通用
序号	代号	名称	数量	材料	单件重量	总计重量
DT1101B4082						260.1
改向滚筒						共 1 张 第 1 张
机械电子工业部						北京起重运输机械研究所



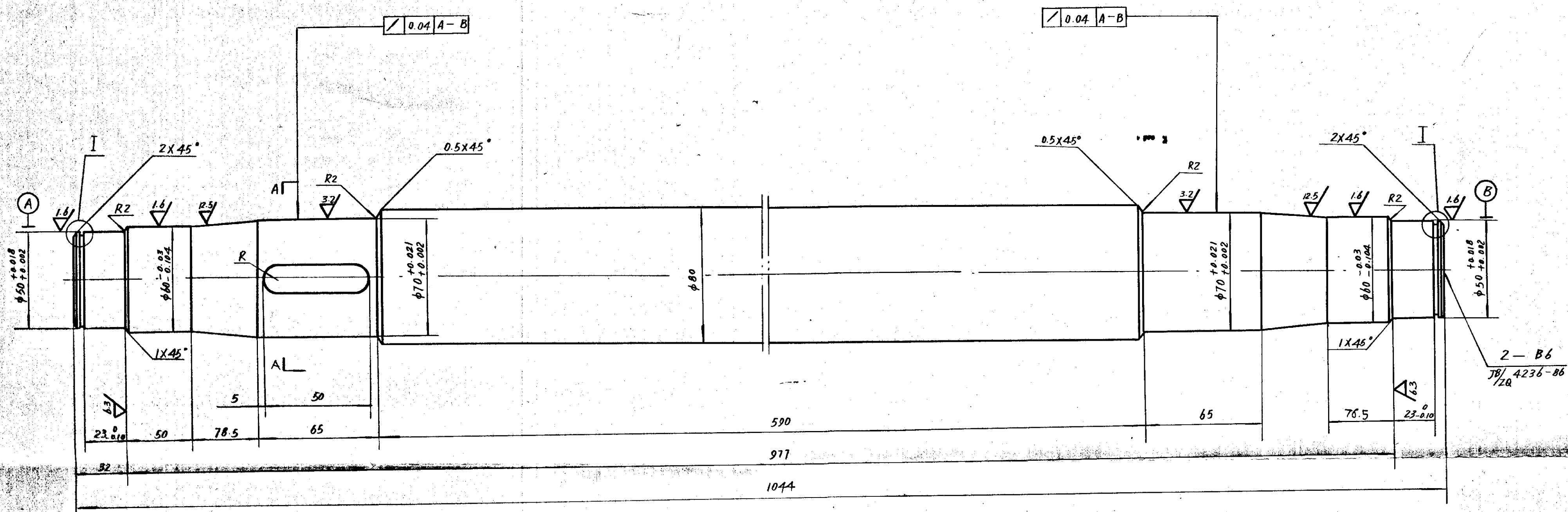
- 1 装轴前应先将筒体内腔清理干净。
- 2 轴承和轴承座油腔内应充以锂基润滑脂，轴承充油量应为轴承间隙的 $\frac{2}{3}$ ，轴承座油腔内应充满。
- 3 滚筒需进行静平衡检验，其精度等级为G40
- 4 件1、件7分别为固定、游动轴承座。安装时要求游动轴承座的轴承两侧有相等游隙。
- 5 筒皮内径如果不符合尺寸要求，可在其两端加工出接盘止口。(25)



改向滾筒

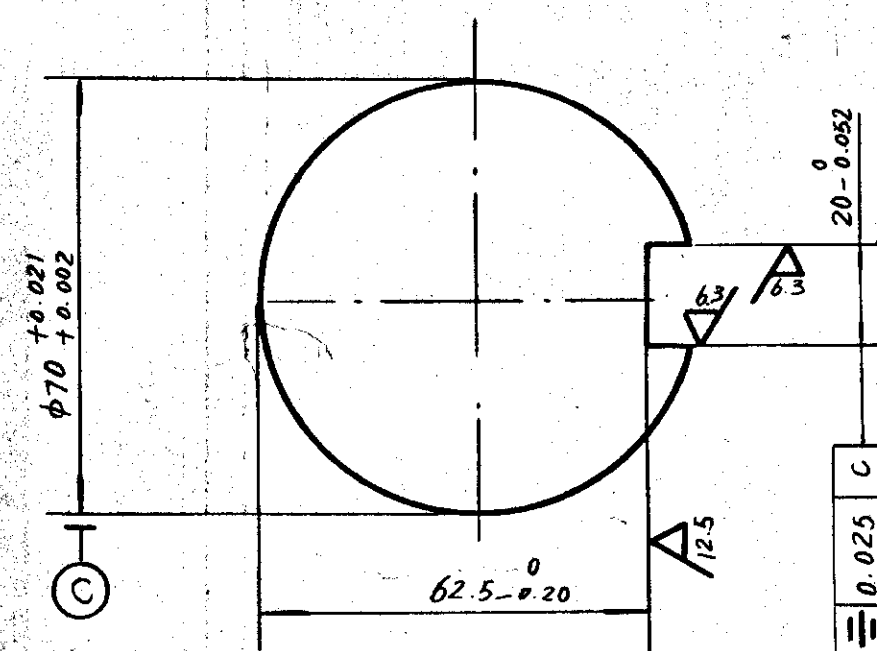
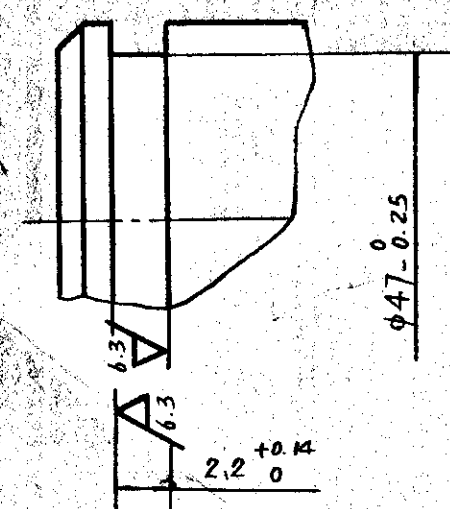
部件

其余 25



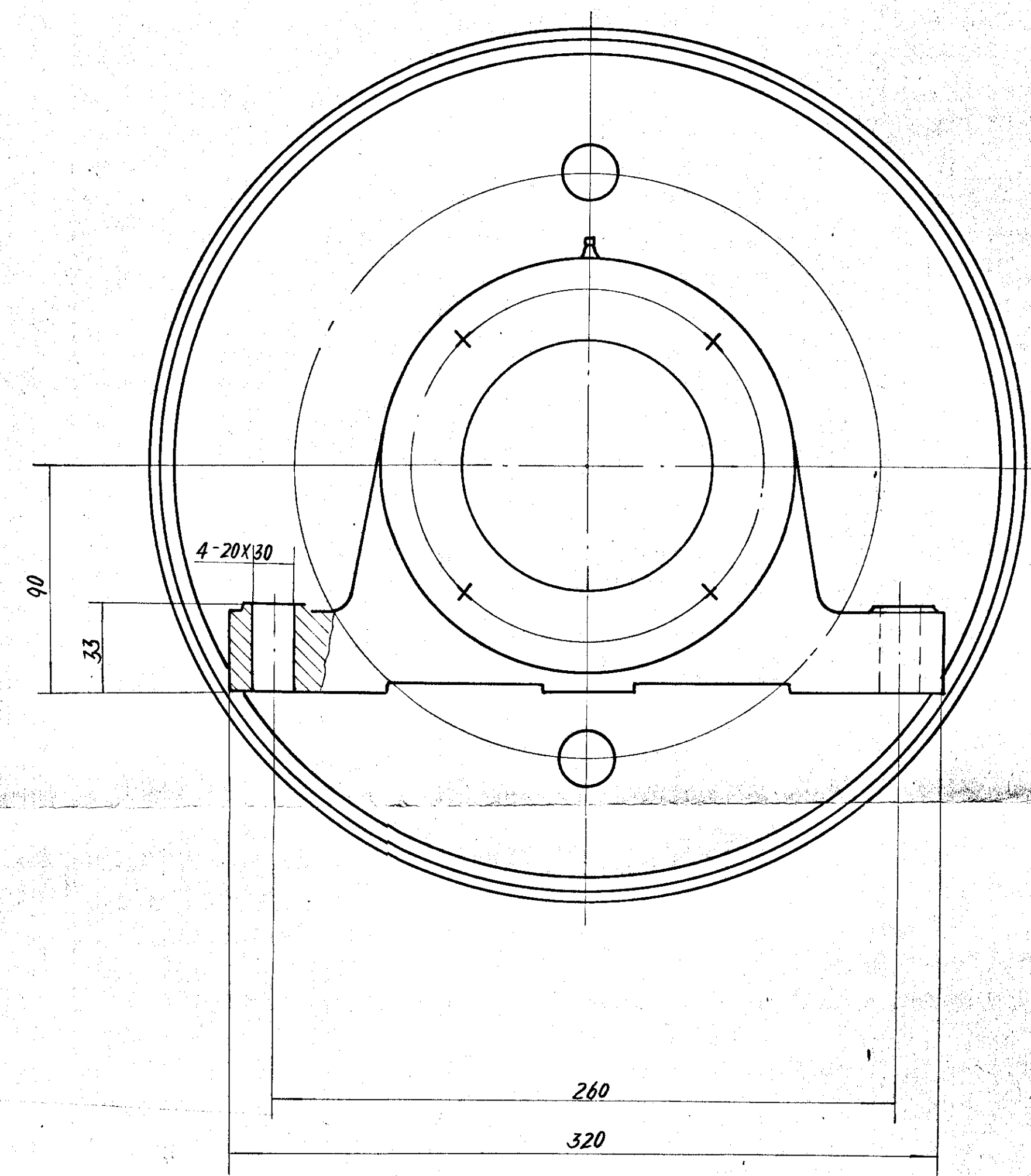
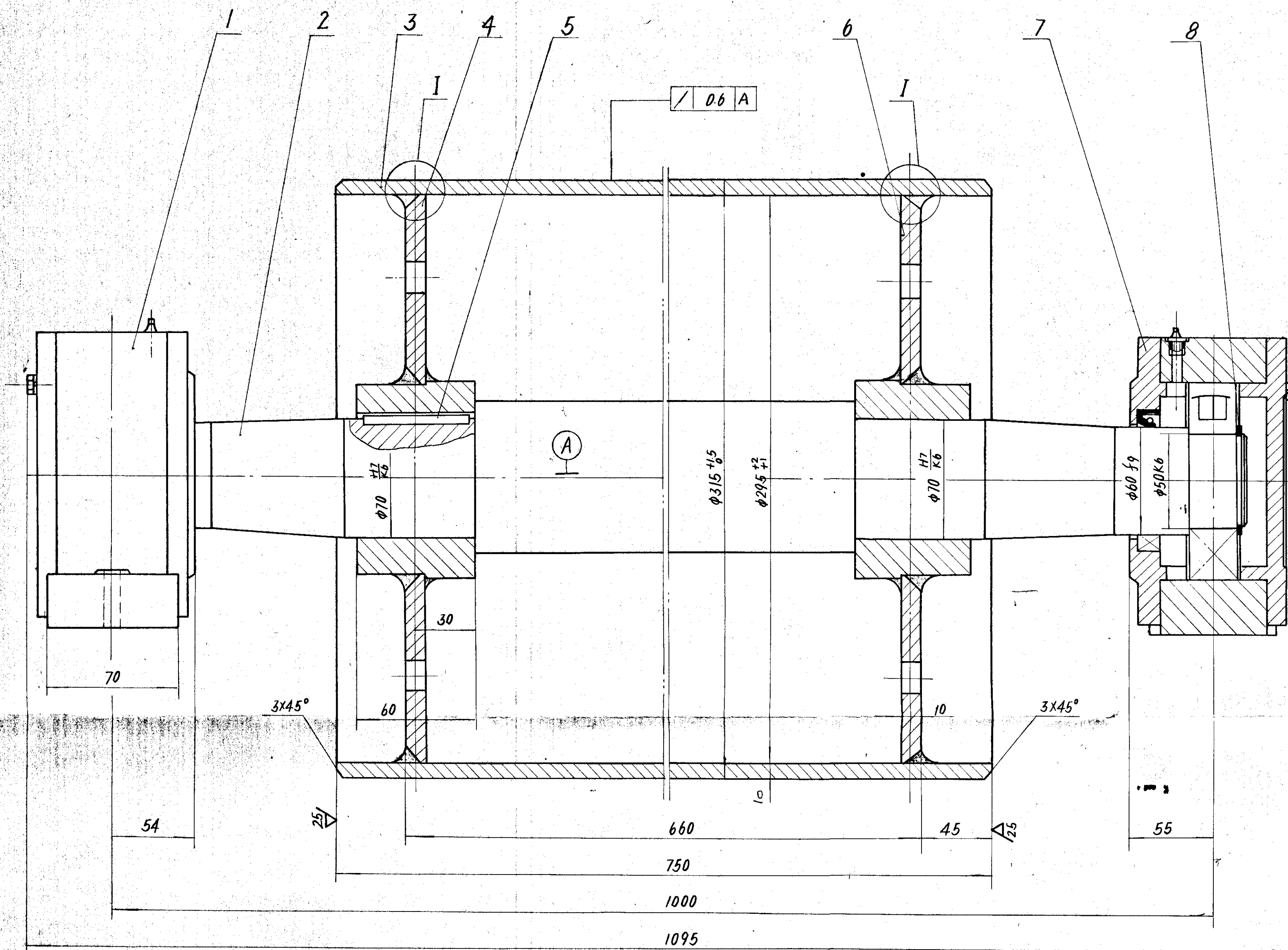
技术要求

调质处理, 217 ~ 255 HB



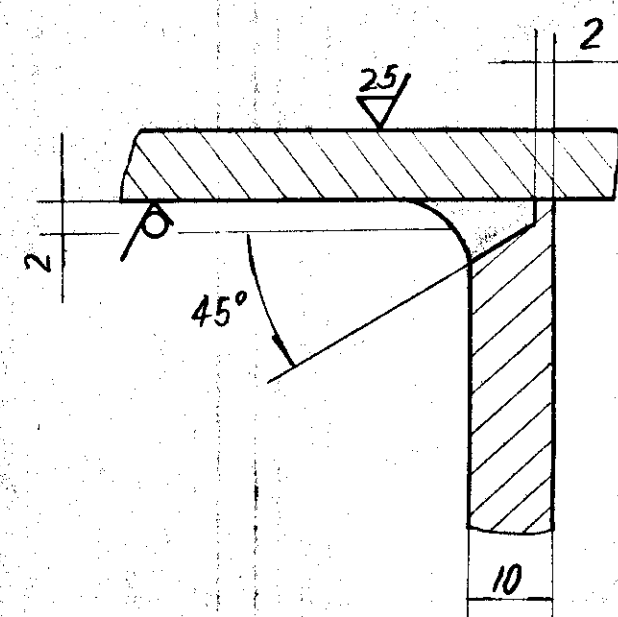
II02B1051-1			
图样标记	数量	比例	
S	34.49		
机械电子工业部 北京起重运输机械研究所			

059 254



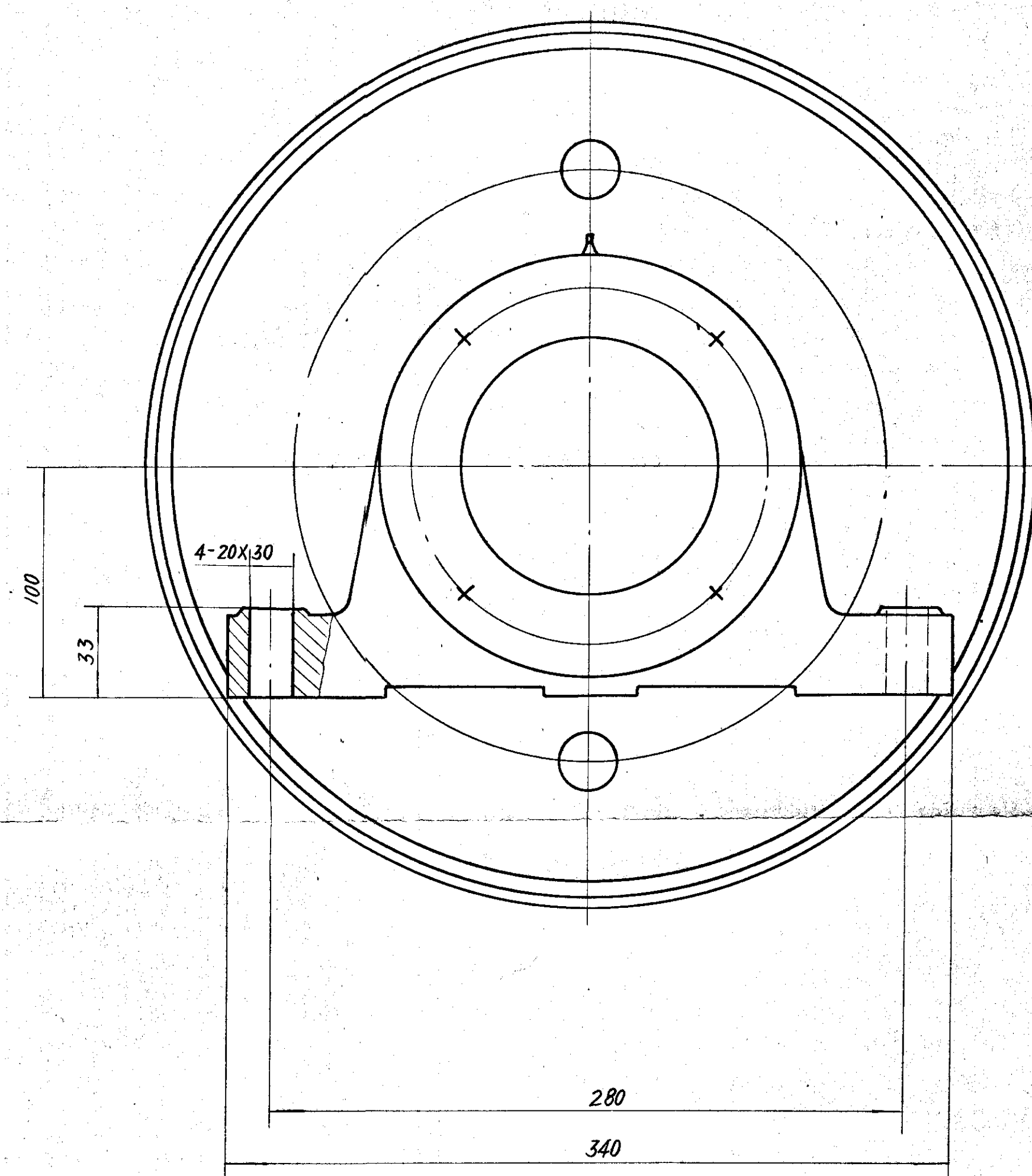
技术要求

1. 装轴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，轴承充油量为轴承间隙的2/3，轴承座油腔内应充满。
3. 液筒需进行静平衡检验，其精度等级为 G40。
4. 件1、件7分别为固定、游动轴承座。安装时要求游动轴承座的轴承两侧有相等游隙。
5. 筒皮内径如果不符合尺寸要求，可在其两端加工出接盘止口(25°)



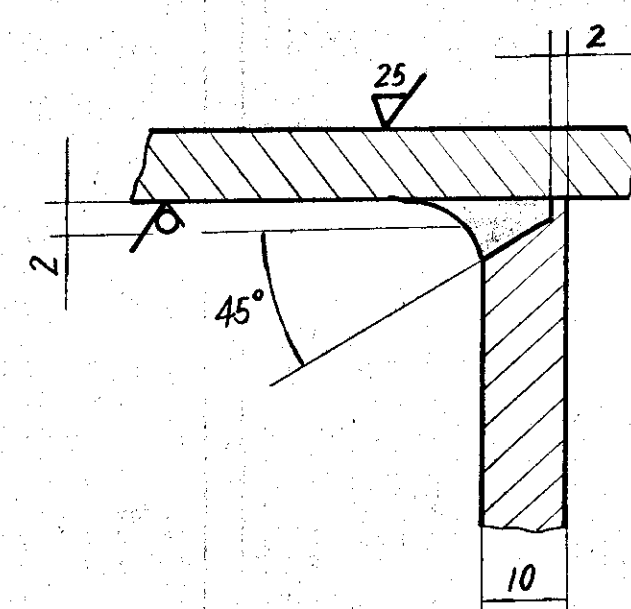
8	GB894.1-86	挡圈 50	2	0.01	0.02	
7	DT118/405	轴承座	1	部件	14.2	14.2
6	II01B2051-3	接盘	1	部件	6.78	6.78
5	GB1096-79	键 20x50	1	45	0.094	0.094
4	II01B2051-2	接盘	1	部件	6.767	6.767
3	YB231-70	筒皮	1	Q235-A	56.41	56.41
2	II02B1051-1	轴	1	45	34.49	34.49
1	DT1121205	轴承座	1	部件	14.2	14.2
序号	代号	名称	数量	材料	单件重量	总重量

DT102B2051				图样标记		重量比例	
S				133		共 1 页 第 1 页	
改向滚筒				部件		机械电子工业部 北京起重运输机械研究所	



技术要求

1. 装箱前应將筒体内部清理于净。
2. 轴承和轴承座油腔内应充以锂基润滑脂, 轴承充油量为轴承空腔的 $\frac{2}{3}$, 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 G40
4. 件1、件7分别为固定, 游动轴承座。安装时要求游动轴承座的轴承两侧有相等游隙。
5. 筒皮内径如果不符合尺寸要求, 可在其两端加工出接盘止口 $\frac{25}{\sqrt{}}$

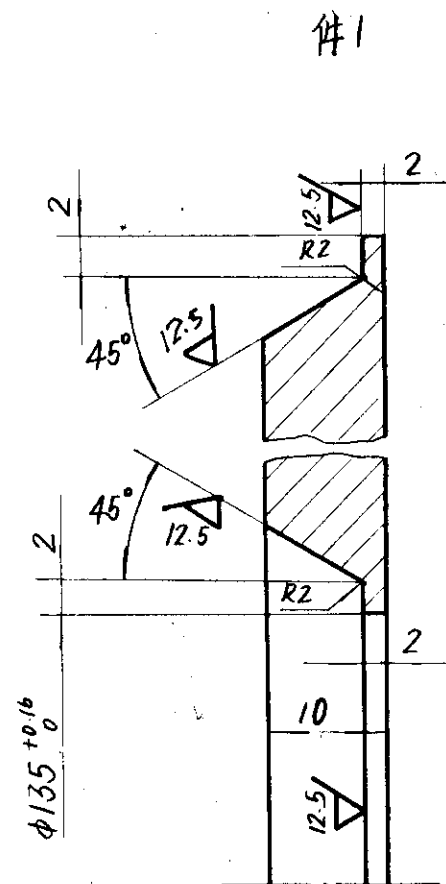
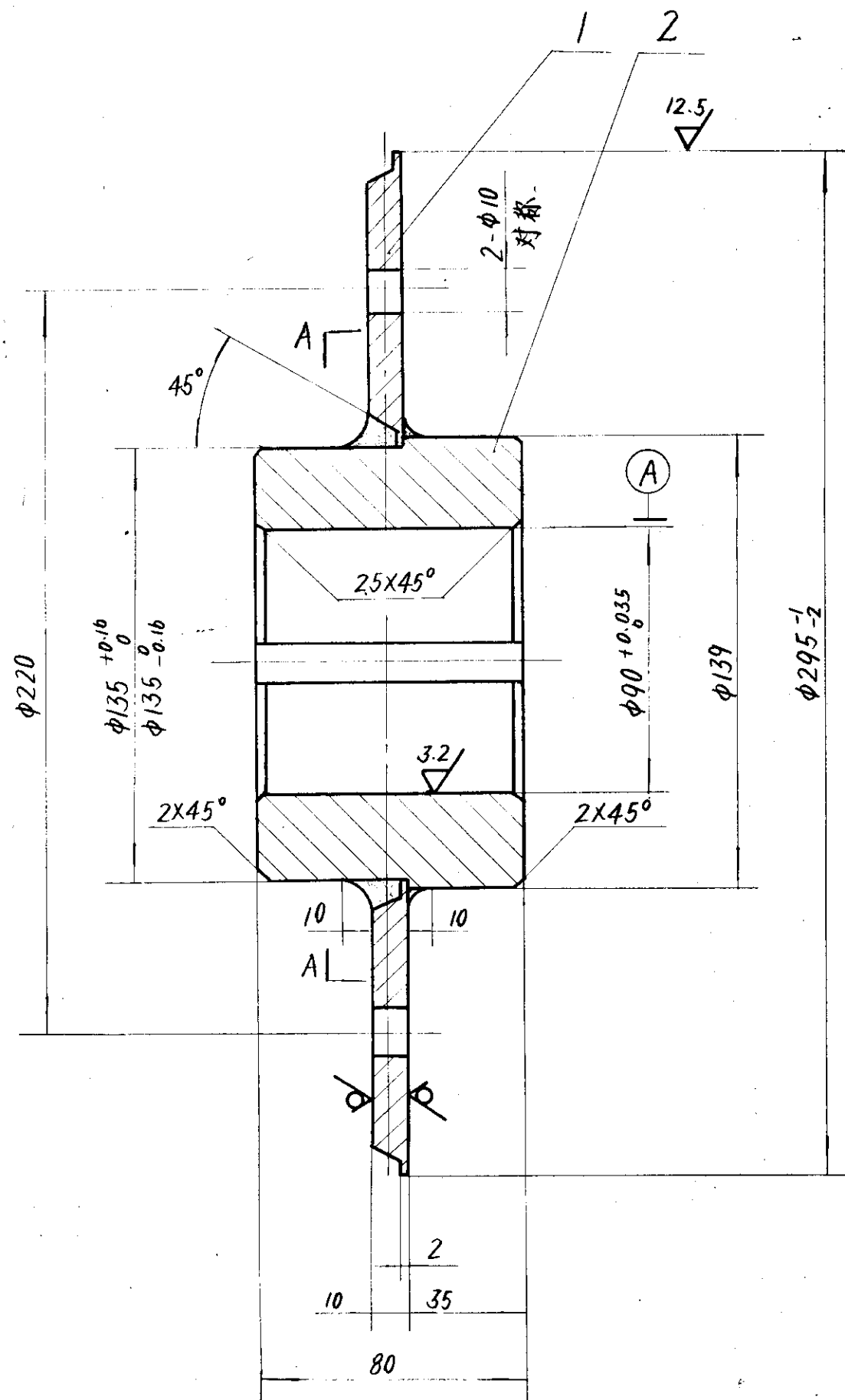


8	G8894-1-86	挂圈 60	2		0.015	0.026	
7	DTIIZ1406	轴承座	1	部件	18.5	18.5	通用
6	II02B2061.3	接盘	1	部件	9469	9469	
5	GB1096-79	键 25X70	1	45	0.192	0.192	
4	II02B2061.2	接盘	1	部件	9391	9391	
3	YB 231-70	筒皮	1	Q235-A	56.41	56.41	Φ325 X11
2	II02B2061-1	轴	1	45	53.96	53.96	
1	DTIIZ1206	轴承座	1	部件	18.5	18.5	通用
序号	代号	名称	数量	材料	重量	比重	备注
标记	图号	更改文件号	工 号	日期			
设计	张 彦	审核	李 强	1988.8			
校核	孙利华	标准审查	陈九虎				
工艺设计	刘 宁	审查人	王 明				
制图	张 彦	总工程师	陈 明				
审 定	刘 宁	日期	1988.8.25				

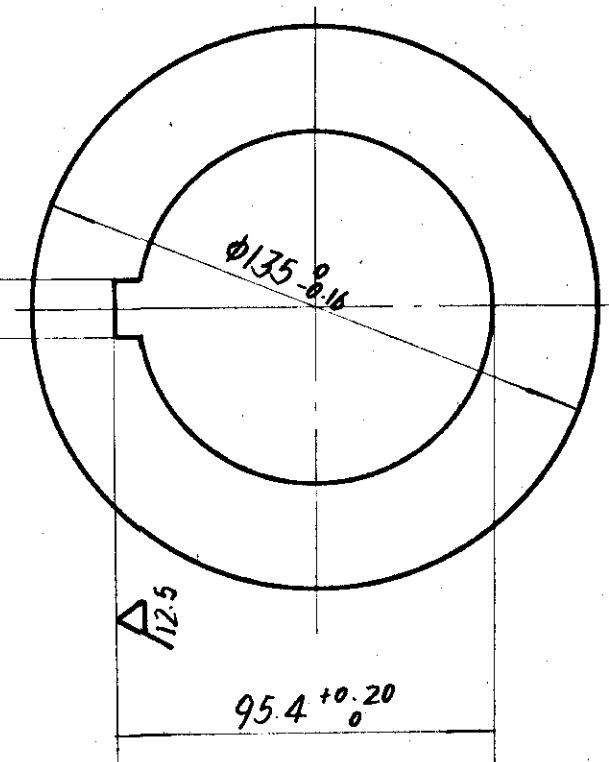
改向滚筒

DTII02B2061			
图件编号		设计比例	
S		1/66	
共	1	张	第 1 张
机械电子工业部 北京起重运输机械设计研究所			

部件



25 ± 0.026
6.3
0.025
A

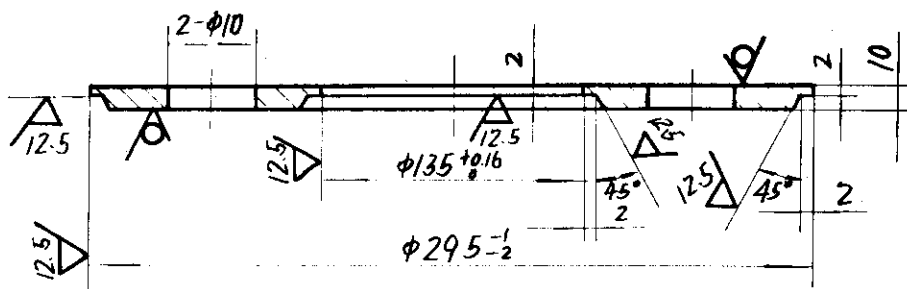
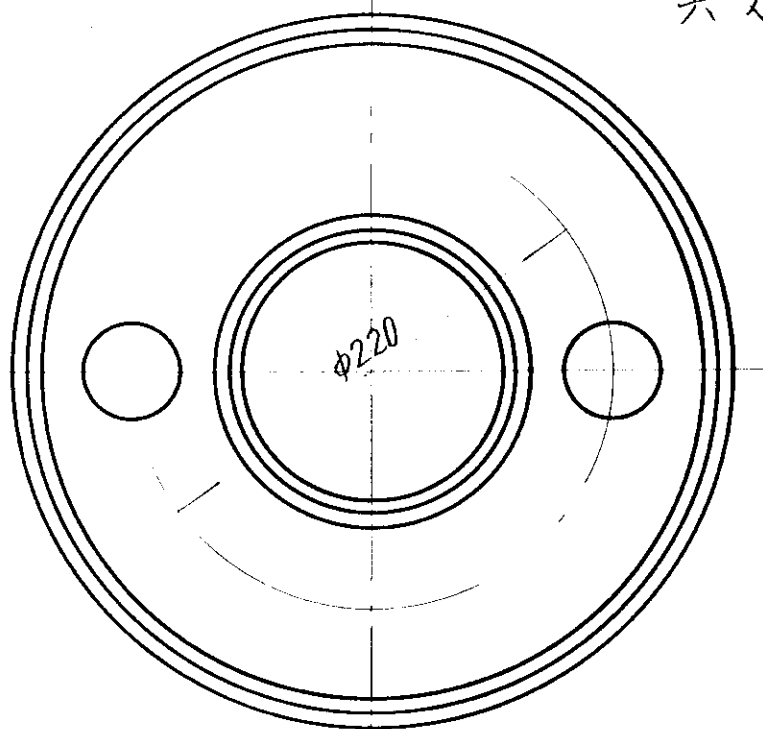


技术要求
焊接部要消除内应力。

2	1101B3061.2-2	轮毂	1	Q235-A	5.161	5.161	借用
1	1102B2061.2-1	幅板	1	Q235-A	4.230	4.230	
序号	代号	名称	数量	材料	单件质量	总质量	备注
				接盘			
				1102B2061.2			
				图样标记			
				S			
				共 1 张 第 1 张			
				机械电子工业部 北京起重运输机械研究所			

1-2.1907820 II 02B 2061.2-1

其余 $\frac{25}{\nabla}$



技术要求
外圆坡口焊后加工

图例

图号

图号

字

期

标记	处数	更改文件号	签字	日期
设计	1		张	8.8.12
校对	1		张	8.8.12
主管设计	1		张	8.8.12
审核	1		张	8.8.12

幅板

Q235-A

II 02B 2061.2-1

图样标记

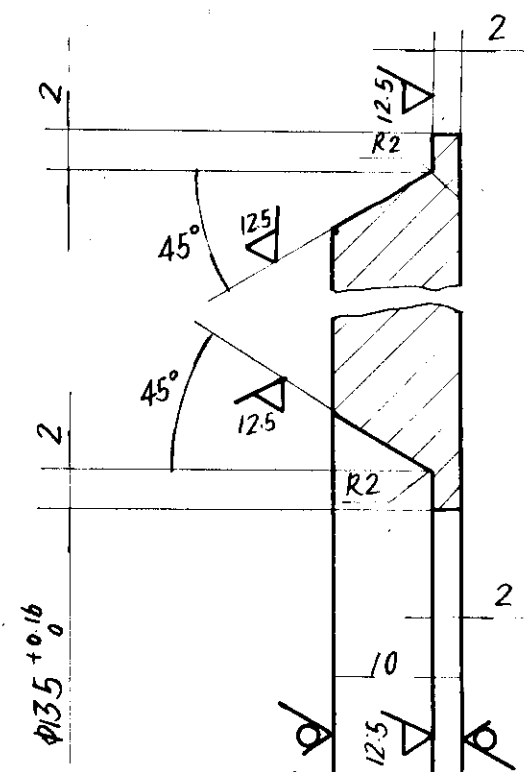
5

共 1 张 第 1 张

机械电子工业部
北京起重运输机械研究所

1422

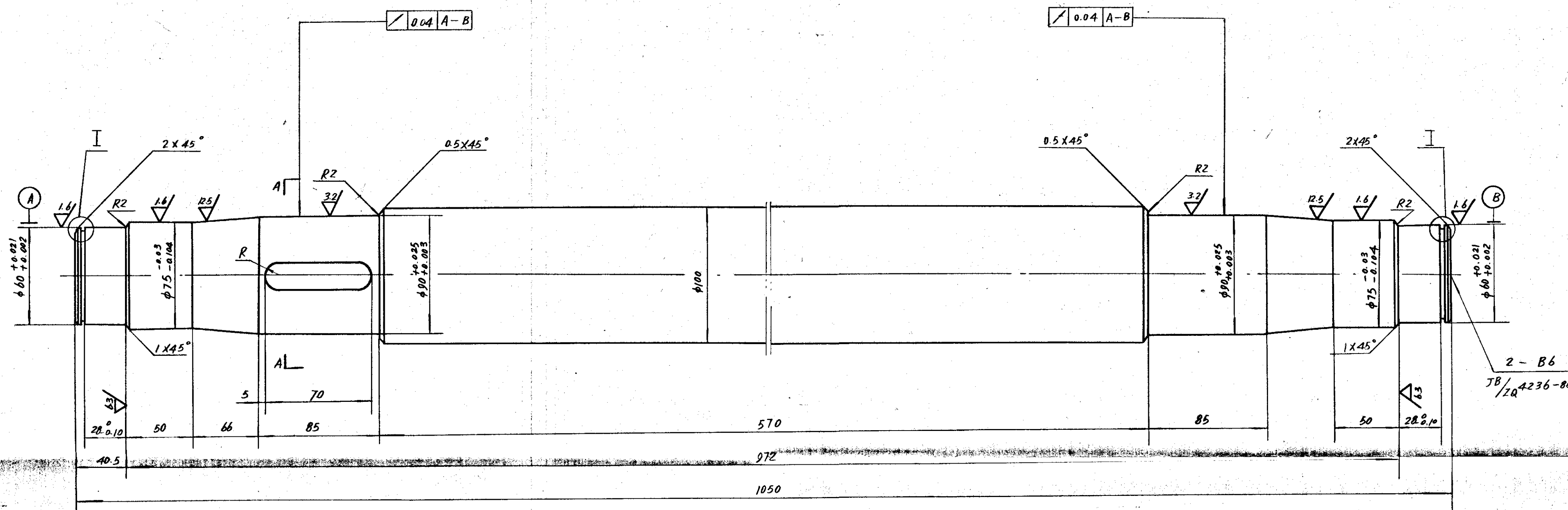
016



技术要求
焊接部要消除内应力。

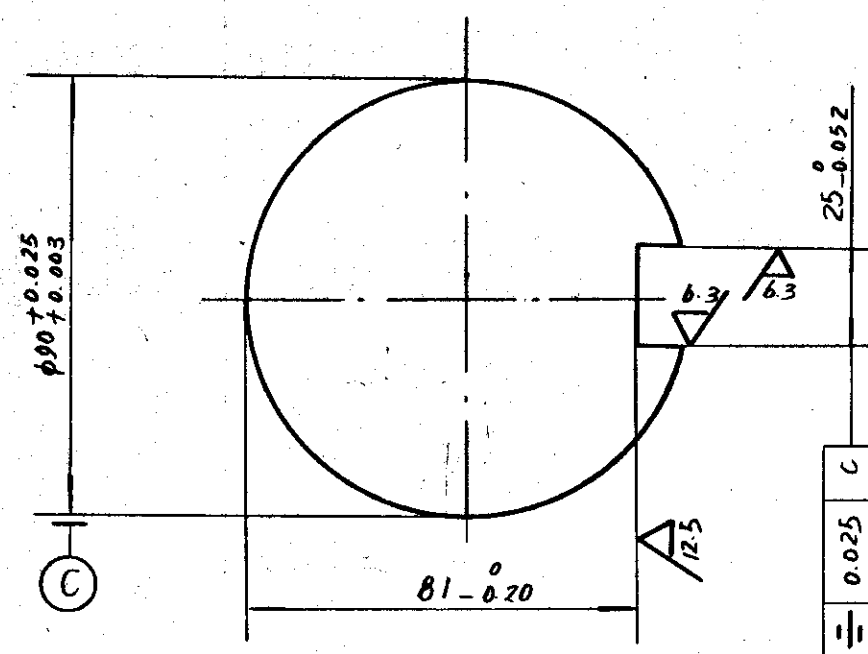
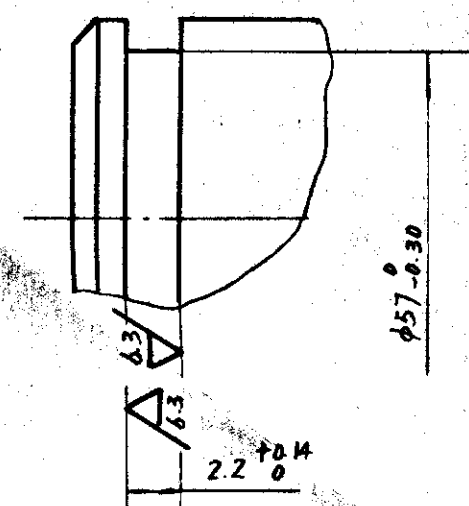
2	II 01B3061.3-2	轮毂	1	Q235-A	5.239	5.239	借用									
1	II 02B2061.2-1	幅板	1	Q235-A	4.230	4.230	借用									
序号	代 号	名 称	数量	材 料	单件质量	总计质量	备注									
标记	处数	更改文件号	签 字	日期	II 02B2061.3 <table><tr><td>图样标记</td><td></td><td>质 量 比</td></tr><tr><td>S</td><td></td><td>9.469</td></tr><tr><td>共</td><td>1 张</td><td>第 1 张</td></tr></table>			图样标记		质 量 比	S		9.469	共	1 张	第 1 张
图样标记		质 量 比														
S		9.469														
共	1 张	第 1 张														
设 计	王世昌	工 艺	李 宝 安													
校 对	王 明 华	标 准 化	李 宝 清													
主管设计	王 明 华	室 主 任	王 明 华													
审 核	王 明 华	日 期	93.8													
部 件					机械电子工业部 北京起重运输机械研究所											

其余 $\nabla 25$



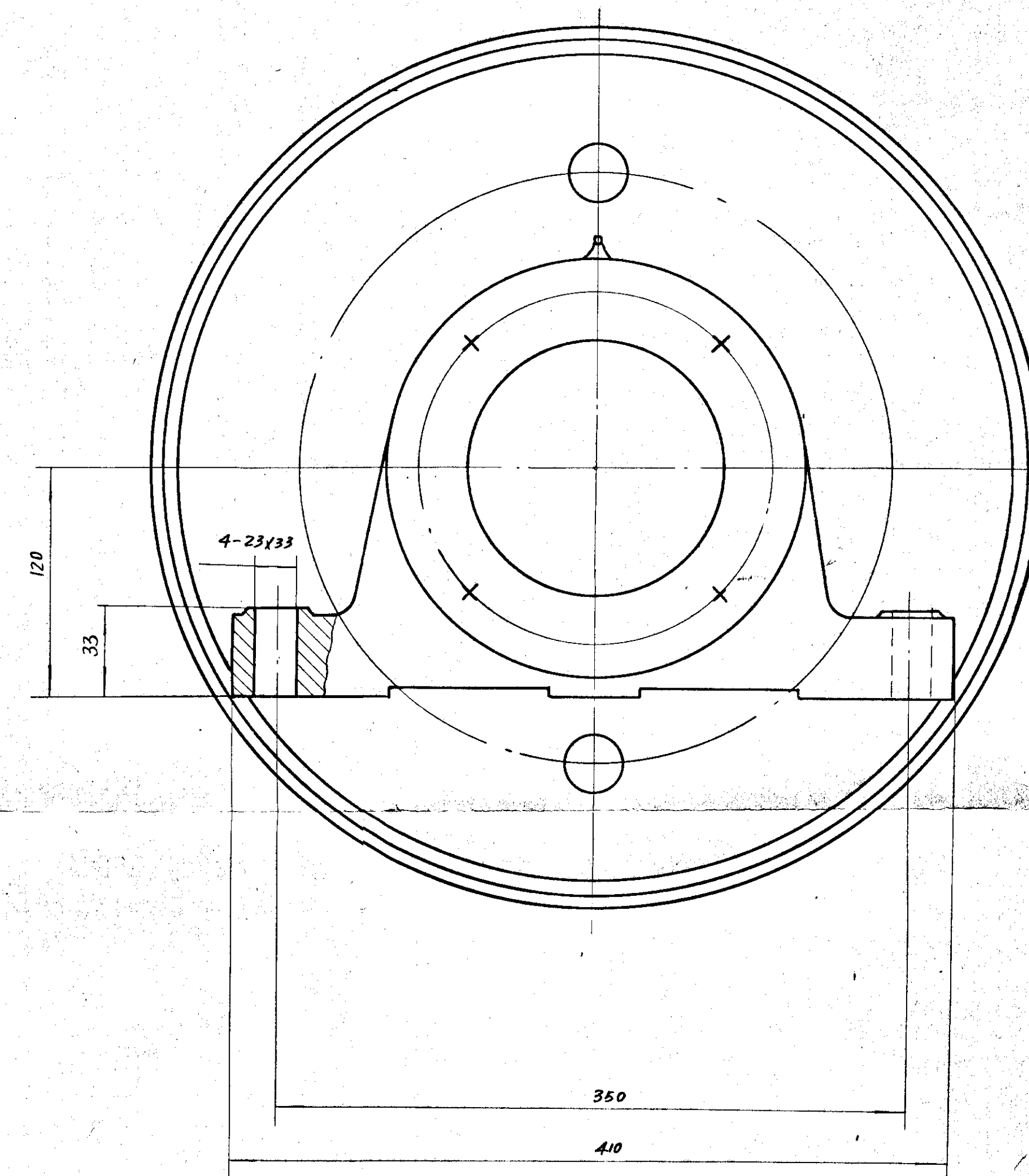
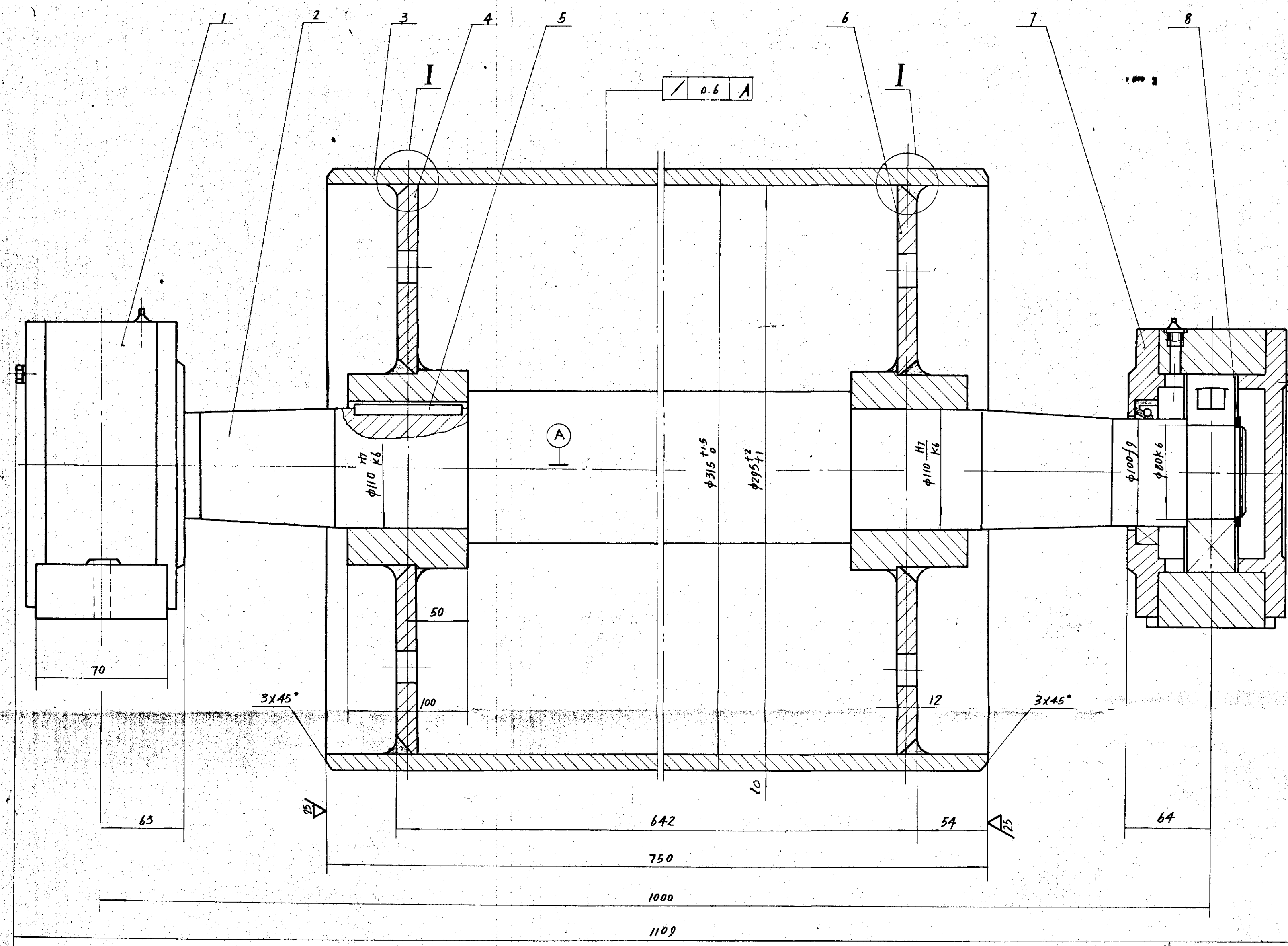
技术要求

调质处理: 217 ~ 255 HB



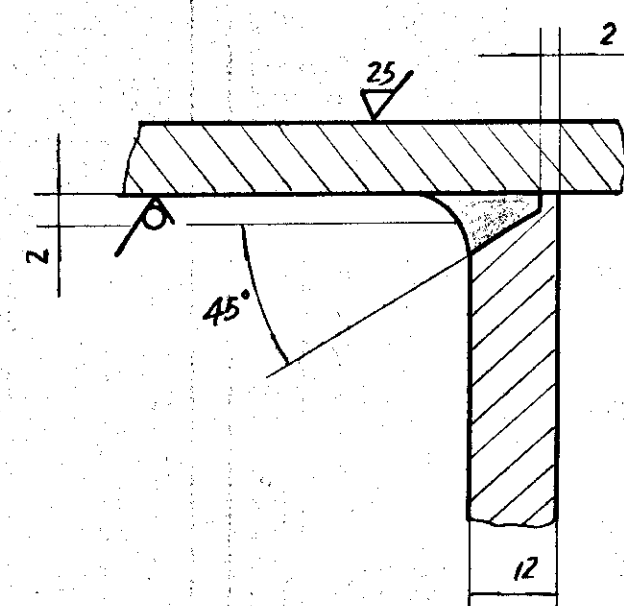
I102B2061-1			
设计	审核	工艺	日期
校对	标准	标准	标准
主设计	主审	主审	主审
项目	日期	日期	日期
45			

机械电子工业部
北京起重运输机械研究所

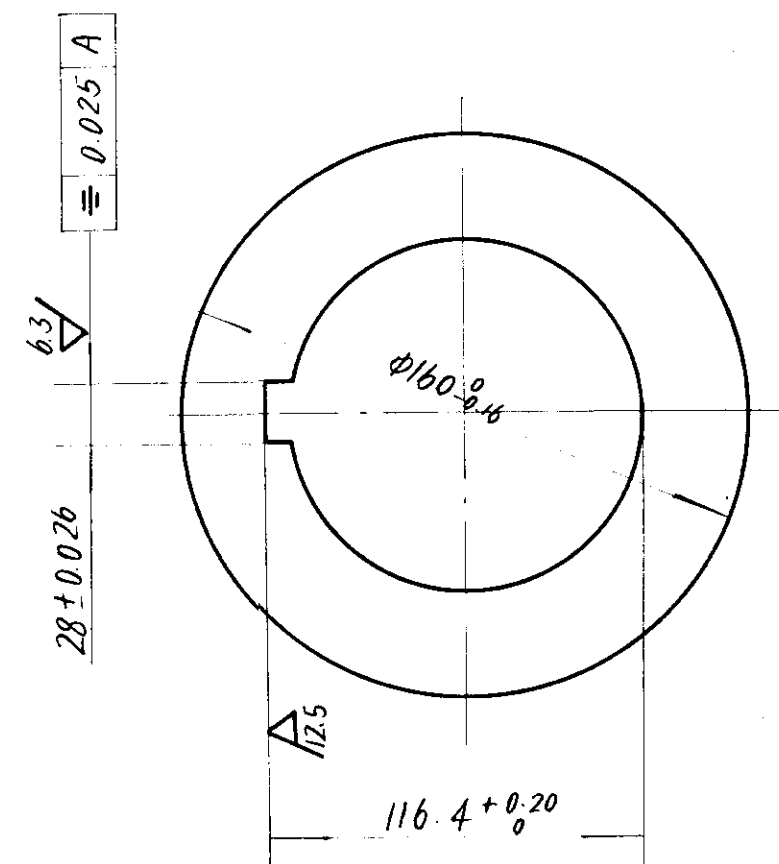
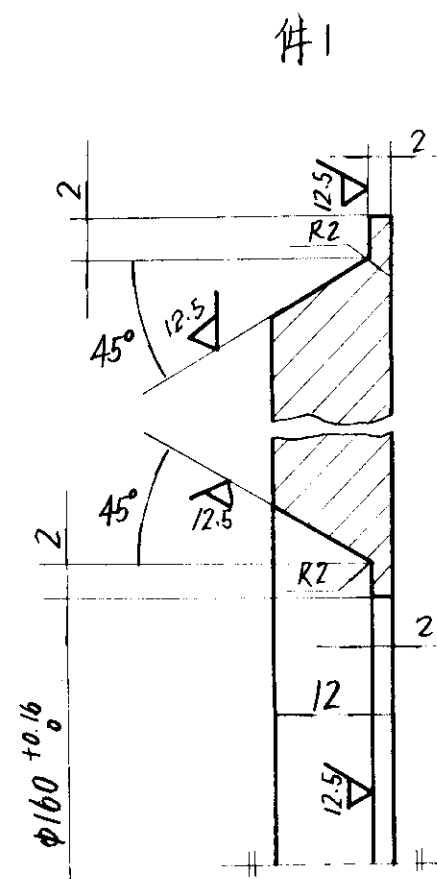


技术要求

1. 装轴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，轴承充油量应为轴承空腔的2/3，轴承座油腔内应充满。
3. 滚筒需进行静平衡校验，其精度等级为G40。
4. 件1、件7分别为固定、游动轴承座。安装时，要求游动轴承座的轴承两侧有相等游隙。
5. 筒皮内径如果不符合尺寸要求，可在其两端加工出接盘止口。



8	GB894.1-86	轴圈 80	2	—	0.027	0.054	
7	DT1121408	轴承座	1	部件	27.5	27.5	通用
6	DT102B2081-3	接盘	1	部件	13.21	13.21	
5	GB1096-79	键 28x90	1	45	0.317	0.317	
4	DT102B2081-2	接盘	1	部件	13.08	13.08	
3	VB231-70	筒皮	1	Q235-A	56.41	56.41	φ325x15
2	DT102B2081-1	轴	1	45	89.07	89.07	
1	DT102B208	轴承座	1	部件	27.5	27.5	通用
序号	代号	名称	数量	材料	单件重量	总重量	备注
				DT102B2081			
				改向滚筒			
				共 1 套 第 1 套			
				机械电子工业部			
				北京起重运输机械研究所			

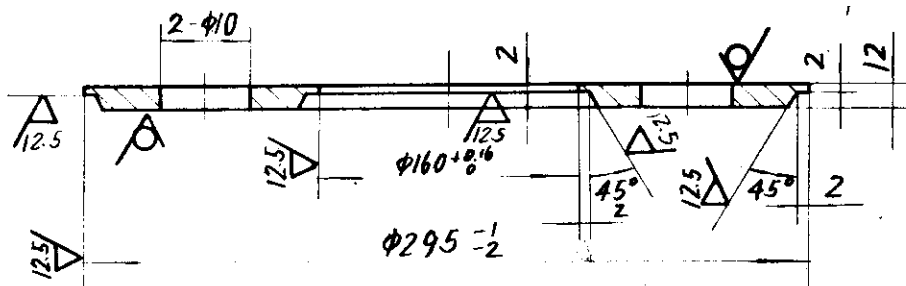
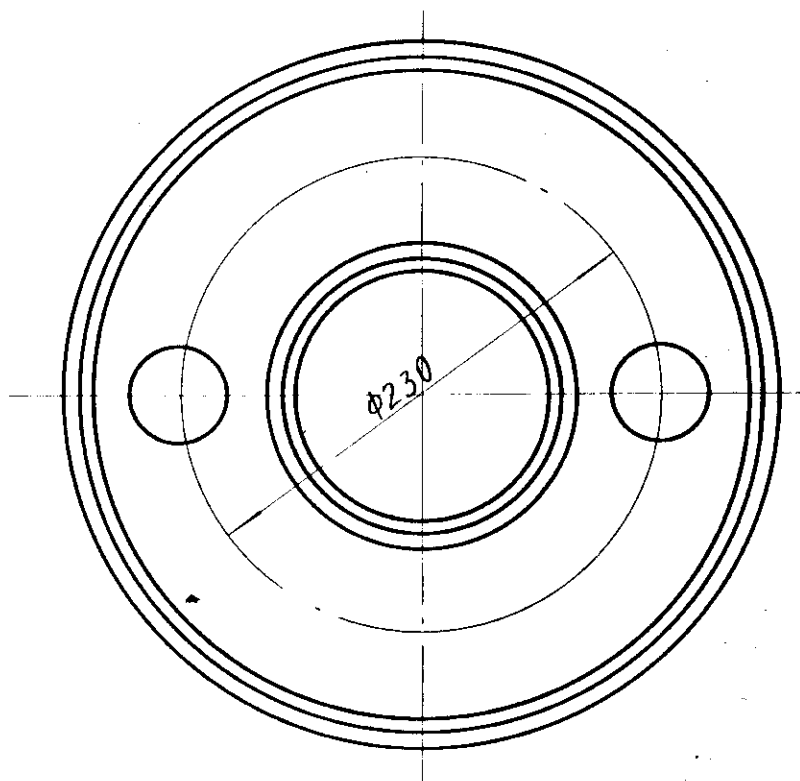


技术要求
焊接部要消除内应力。

2	II01A4081.2-2	轮毂	1	Q235-A	8.540	8.546	借用
1	II02B2081.2-1	幅板	1	Q235-A	4.53	4.53	
序号	代号	名称	数量	材料	单件重	总计重	备注
标记	处数	更改文件号	签字	日期			
设计							
校对							
主管设计							
审核							

102B2081.2-1

其余 ∇_{25}



技术要求

外园坡口焊后加工

图样登记

图

校

设计

图号

图号

字

期

标记	处数	更改文件号	签字	日期
设计				
校对				
主管设计				
审核				

幅板

Q235-A

102B2081.2-1

图样标记

5

质量

4.63

比例

共 1 张 第 1 张

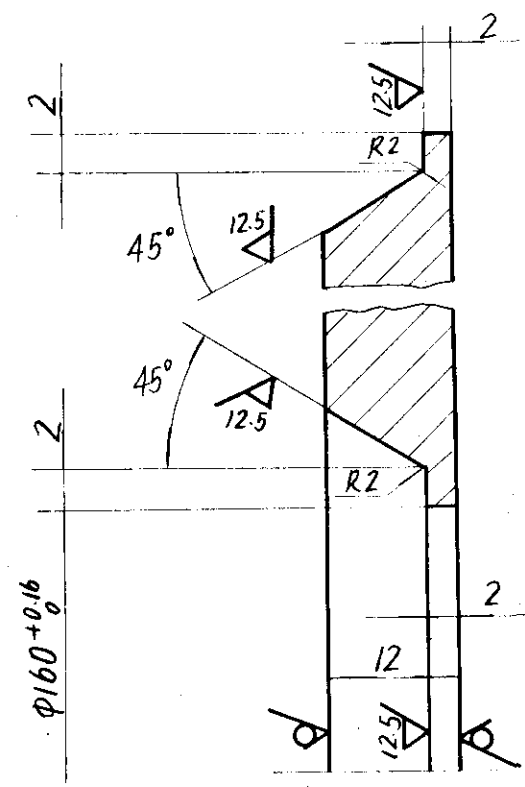
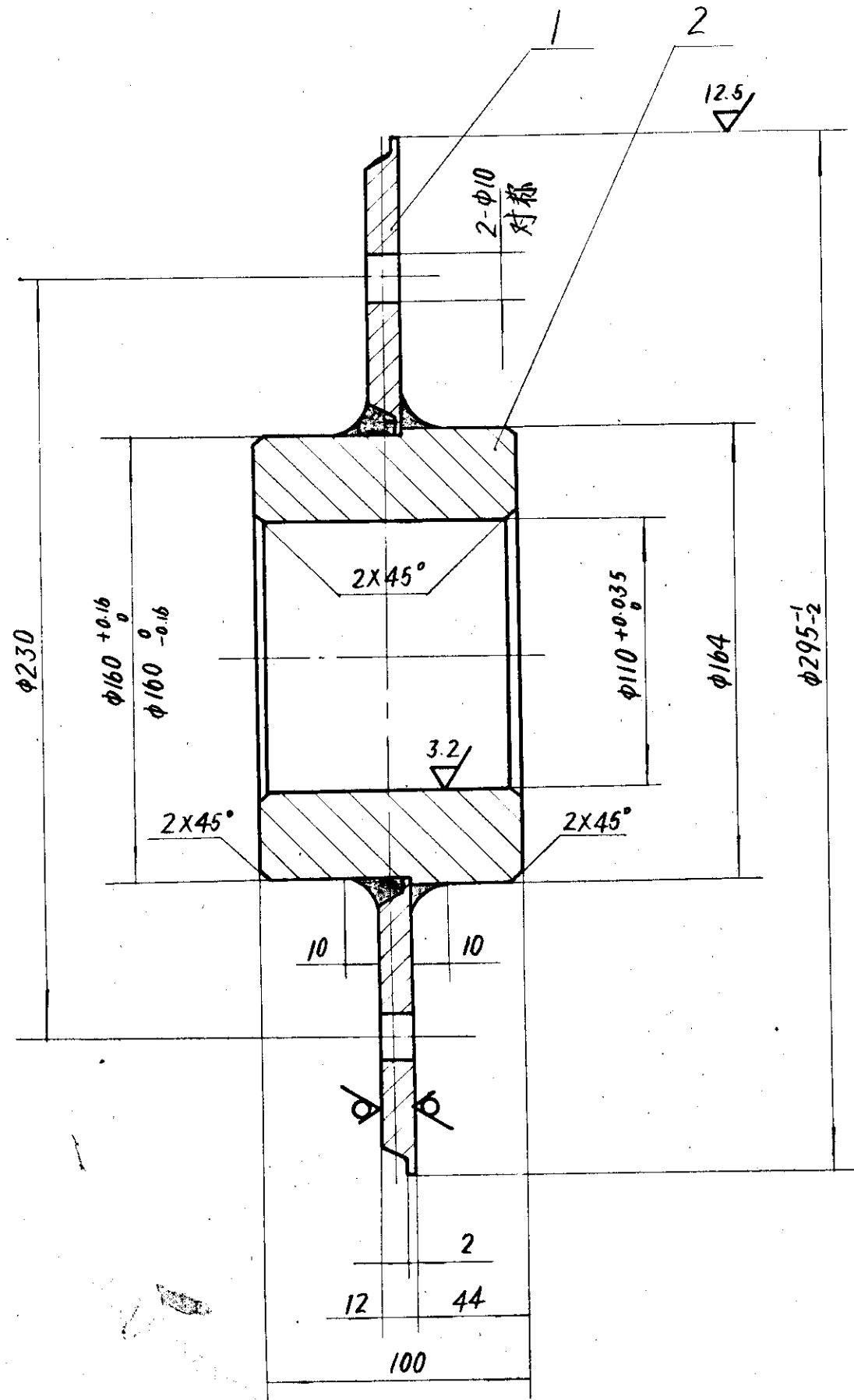
机械电子工业部
北京起重运输机械研究所

102B2081.2-1

102B2081.3

其余 $\frac{25}{\nabla}$

件1



技术要求
焊接部要消除内应力。

附件登记
图

校
图总号

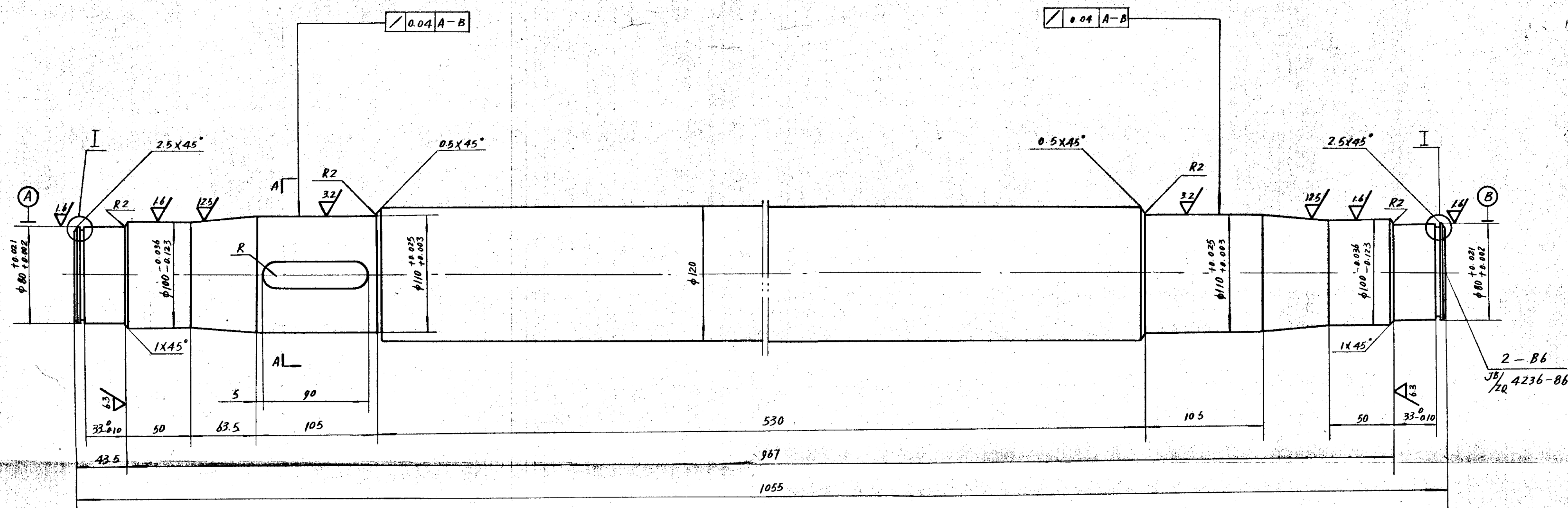
图总号

字

期

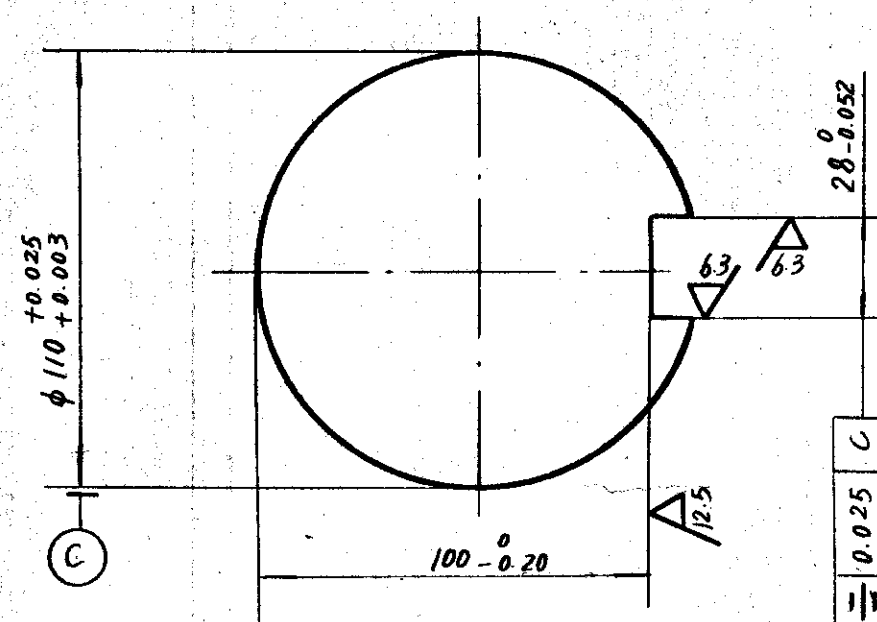
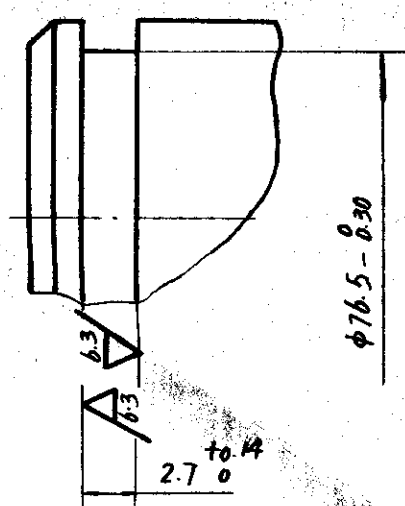
2	101A4081.3-2	轮毂	1	Q235-A	8.678	8.678	借用
1	102B2081.2-1	幅板	1	Q235-A	4.53	4.53	借用
序号	代号	名称	数量	材料	单件重量	总计重量	备注
					102B2081.3		
				接盘			
					图样标记		
					13.21		
标记	外数	更改文件号	签字	日期	共 / 页 第 / 张		
设计	张	工	步	张	机械电子工业部 北京起重运输机械研究所		
校对	张	标准	化	张			
主笔设计	张	主	任	张			
审核	张	日	期	张			

其余 $\nabla 25$

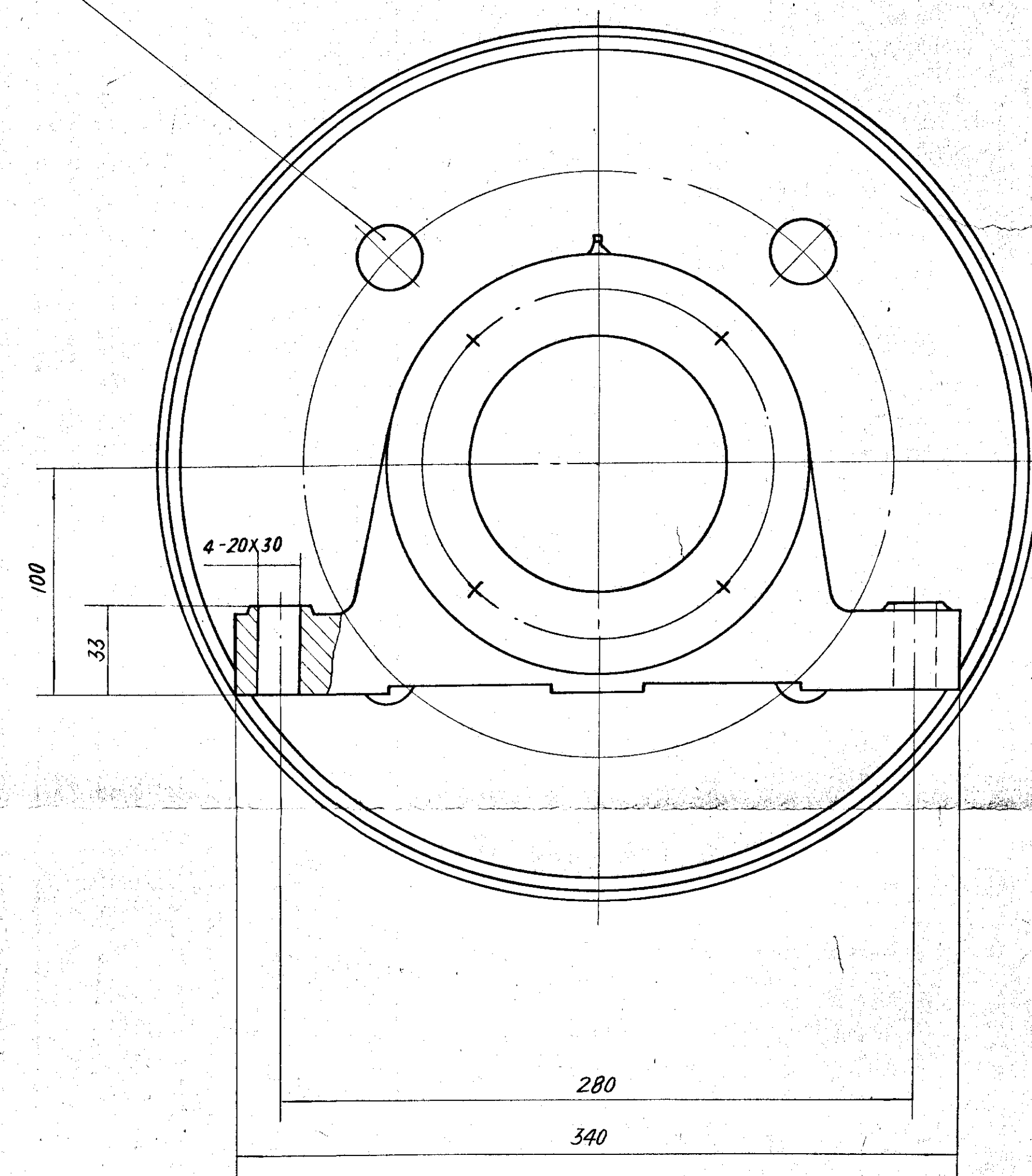
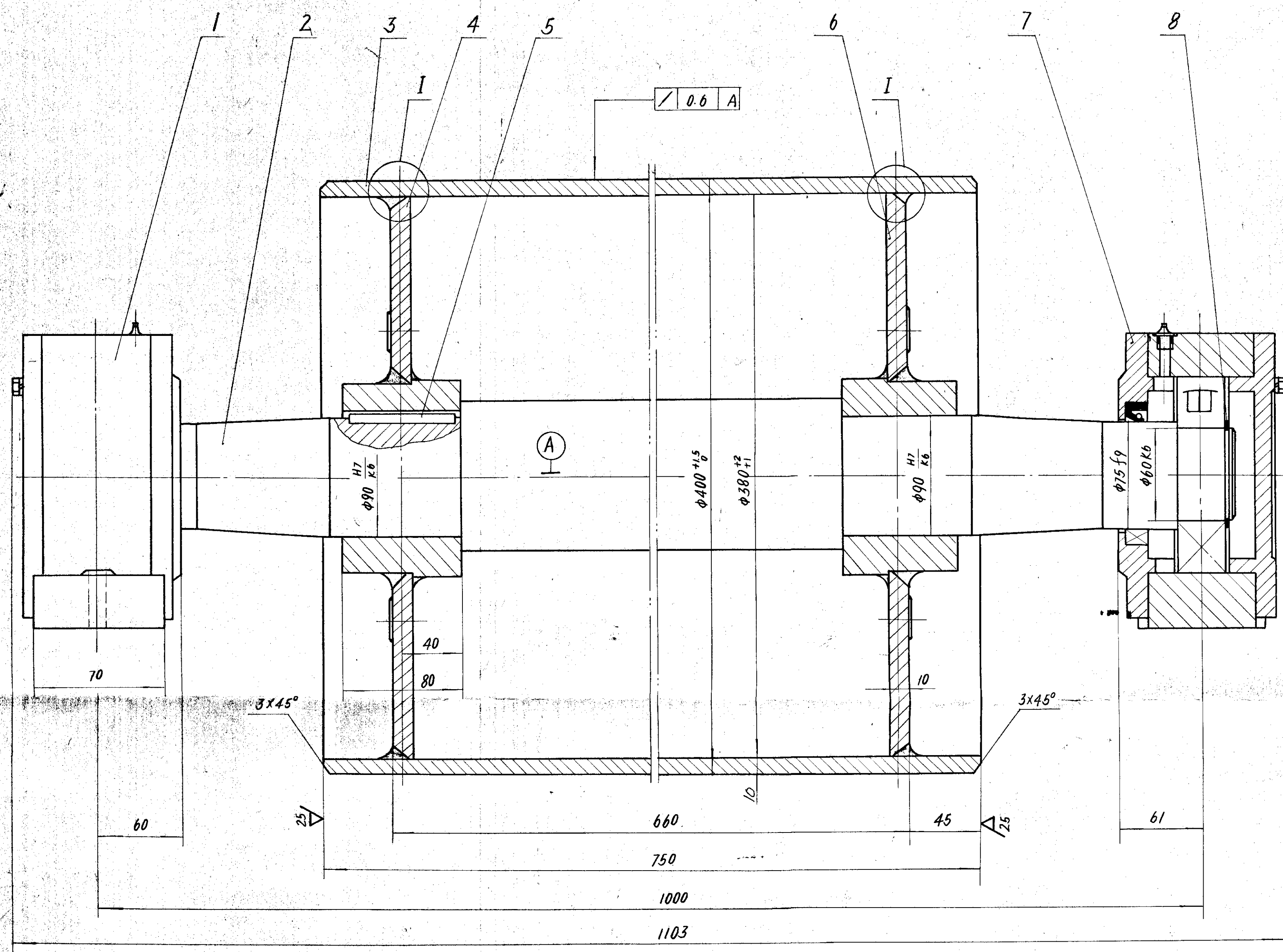


技术要求

调质处理 217~255HB



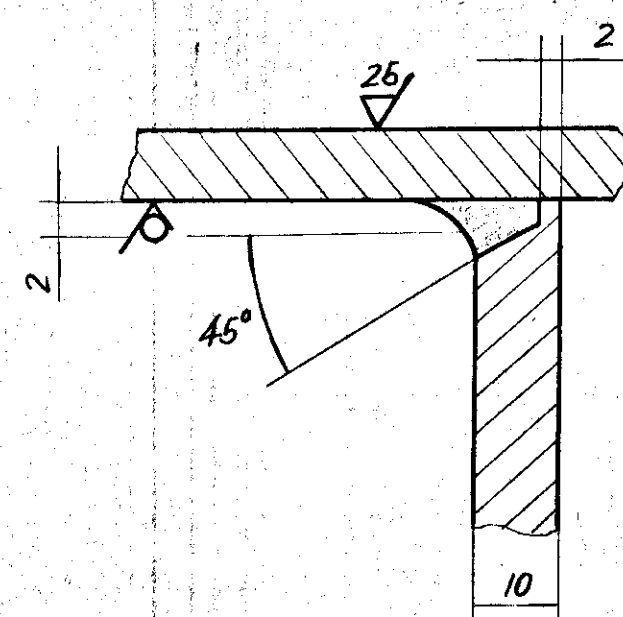
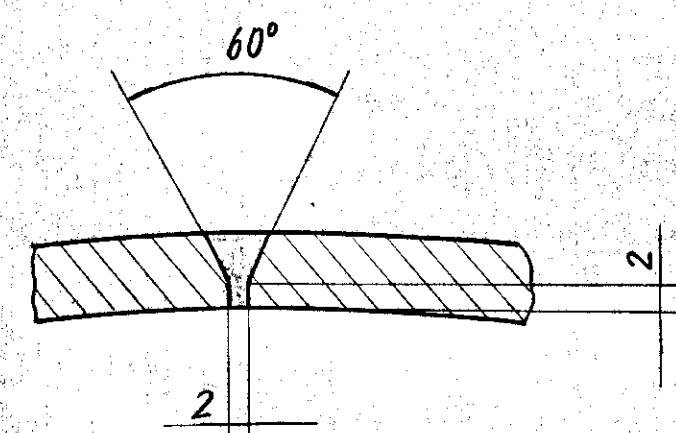
																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																													</
--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	----



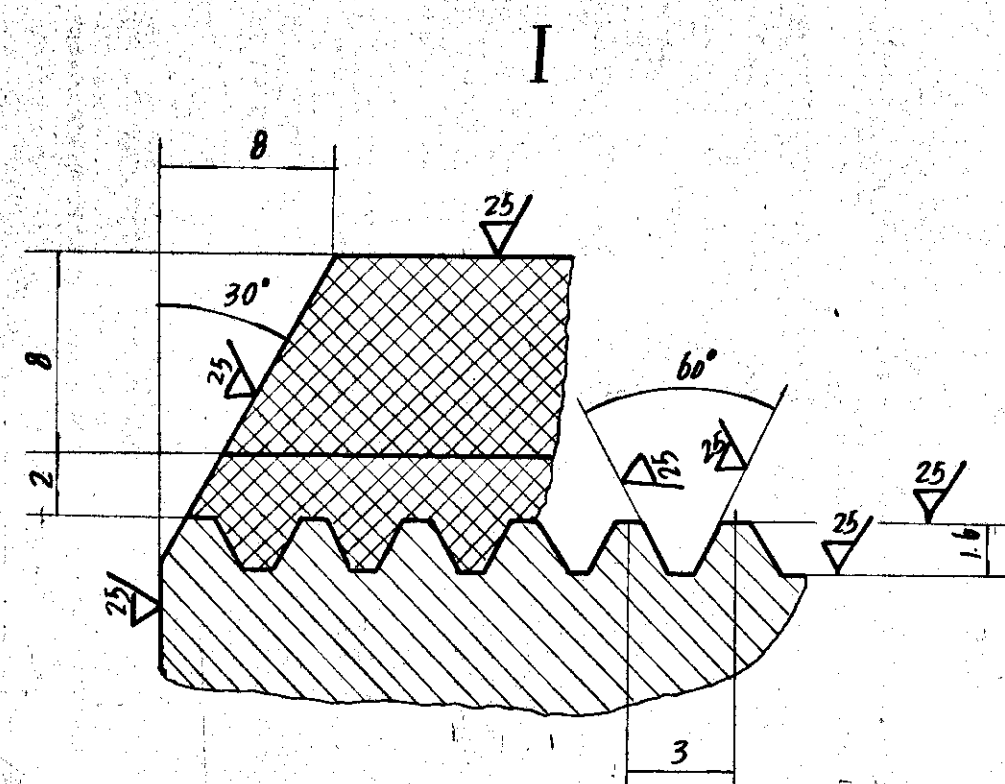
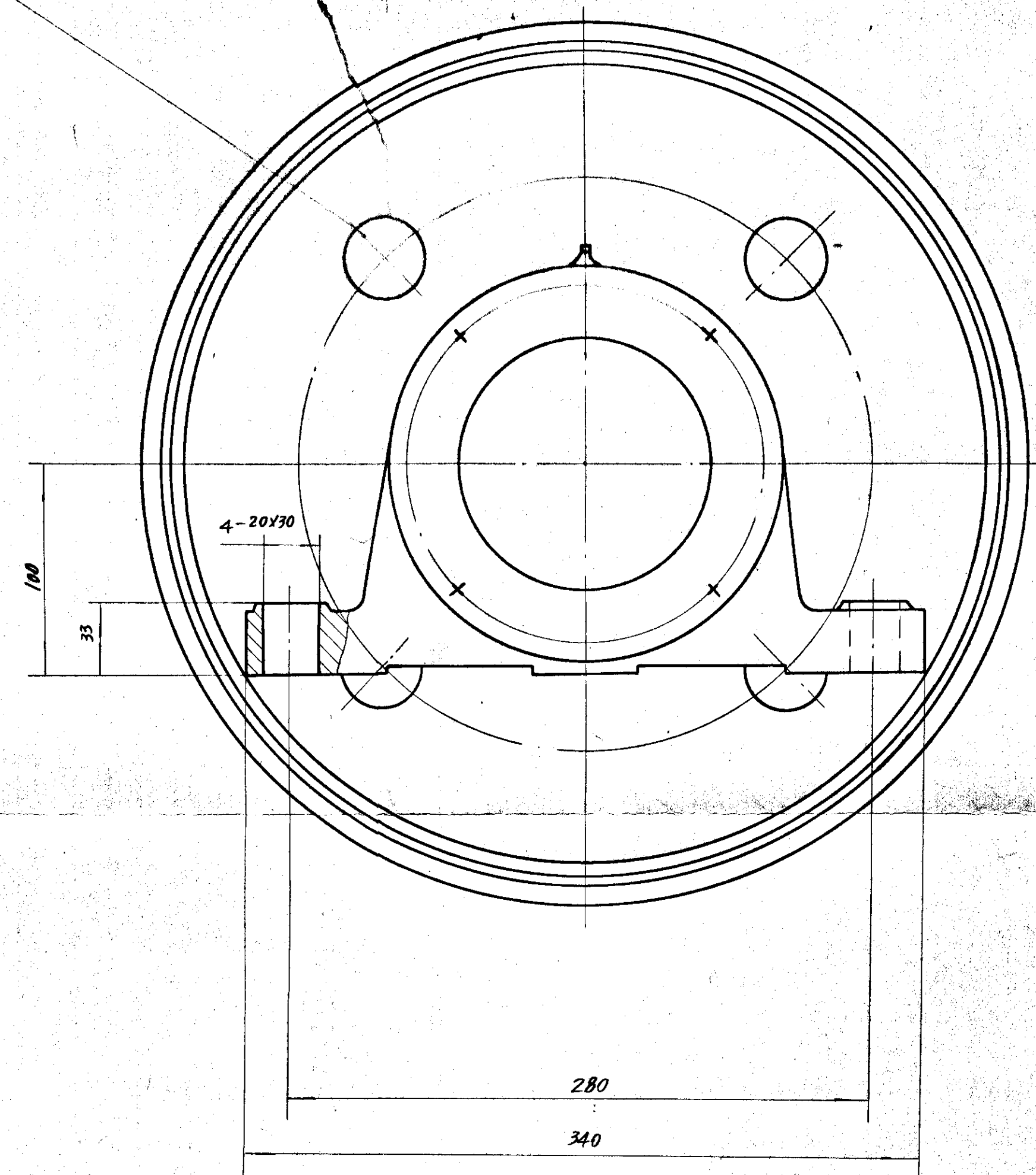
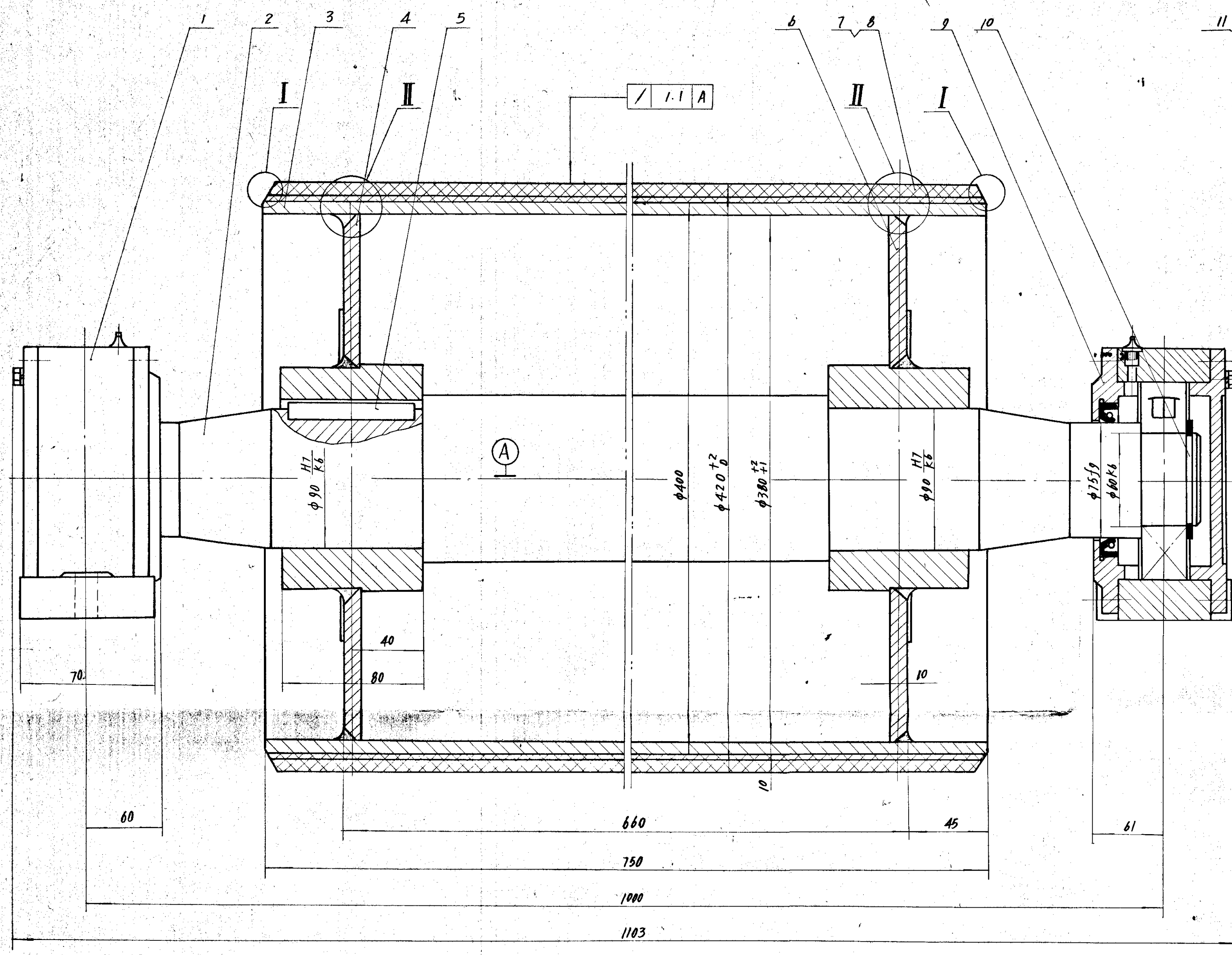
技术要求

1. 装轴时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 G40。
4. 件 1 件 7 分别为固定，滚动轴承座。安装时，要求滚动轴承座的轴承两侧有相等游隙。

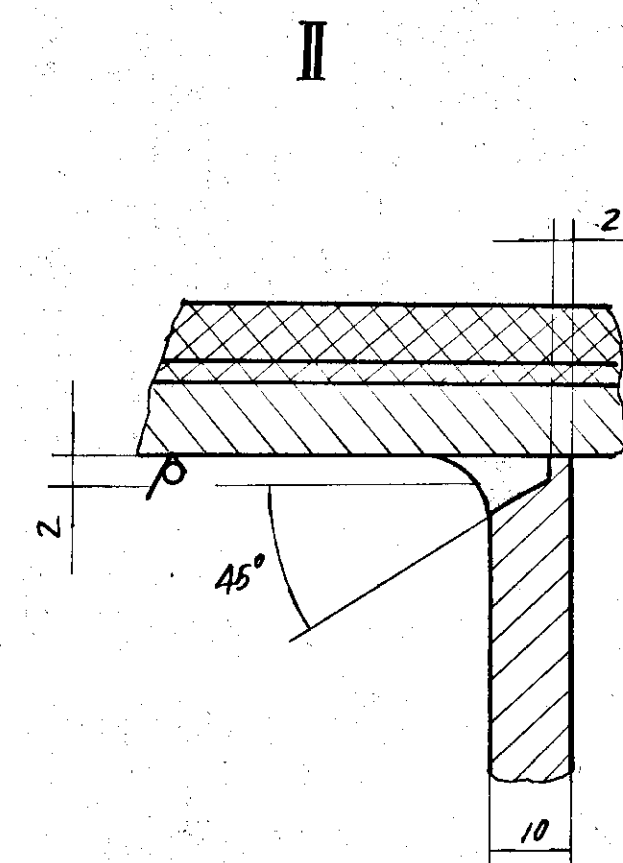
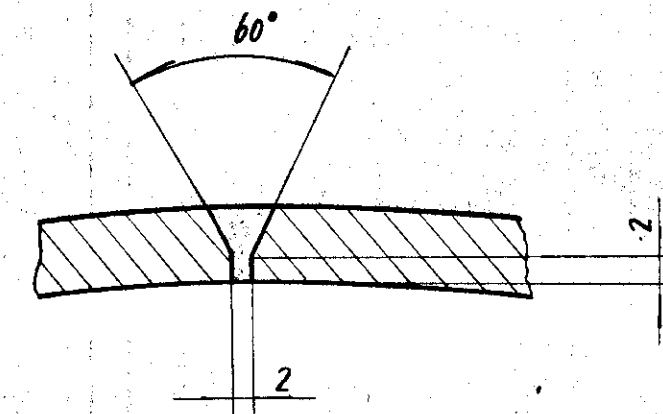
筒皮纵向焊缝



9	图板	φ35 53	8	Q235-A	0.045	0.363
8	GB894-1-86	挡圈 60	2		0.013	0.026
7	DTII Z1406	轴承座	1	部件	18.5	18.5
6	II01B3061-3	接盘	1	部件	12.80	12.80
5	GB1096-79	键 25x70	1	45	0.193	0.193
4	II01B3061-2	接盘	1	部件	12.72	12.72
3		筒皮	1	Q235-A	72.13	72.13
2	II02B2061-1	轴	1	45	53.96	53.96
1	DTII Z1206	轴承座	1	部件	18.5	18.5
序号	代号	名称	数量	材料	单件重量	总重量
DTII 02B3061						189.2
改何滚筒						189.2
部件						189.2



筒皮纵向焊缝

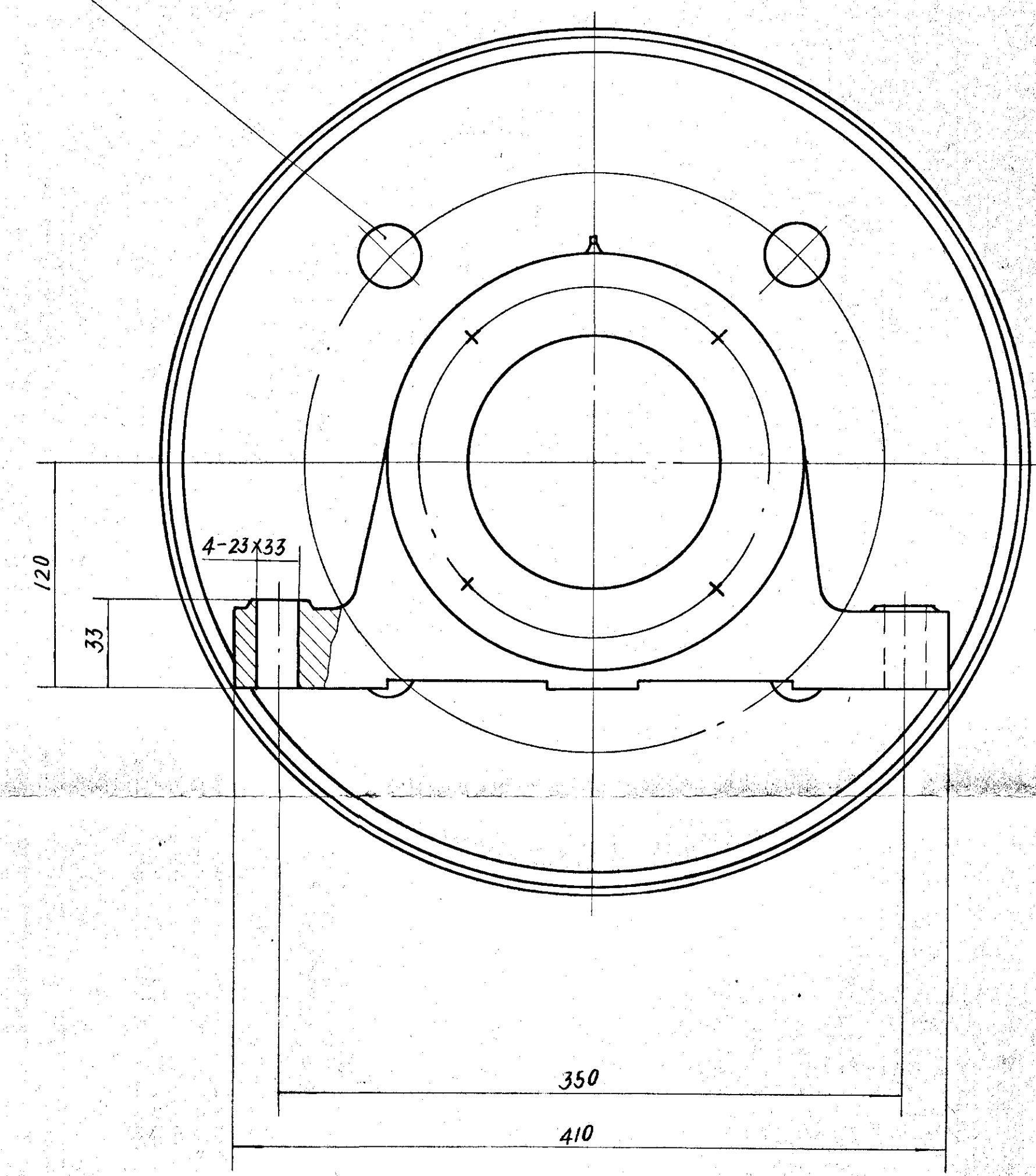
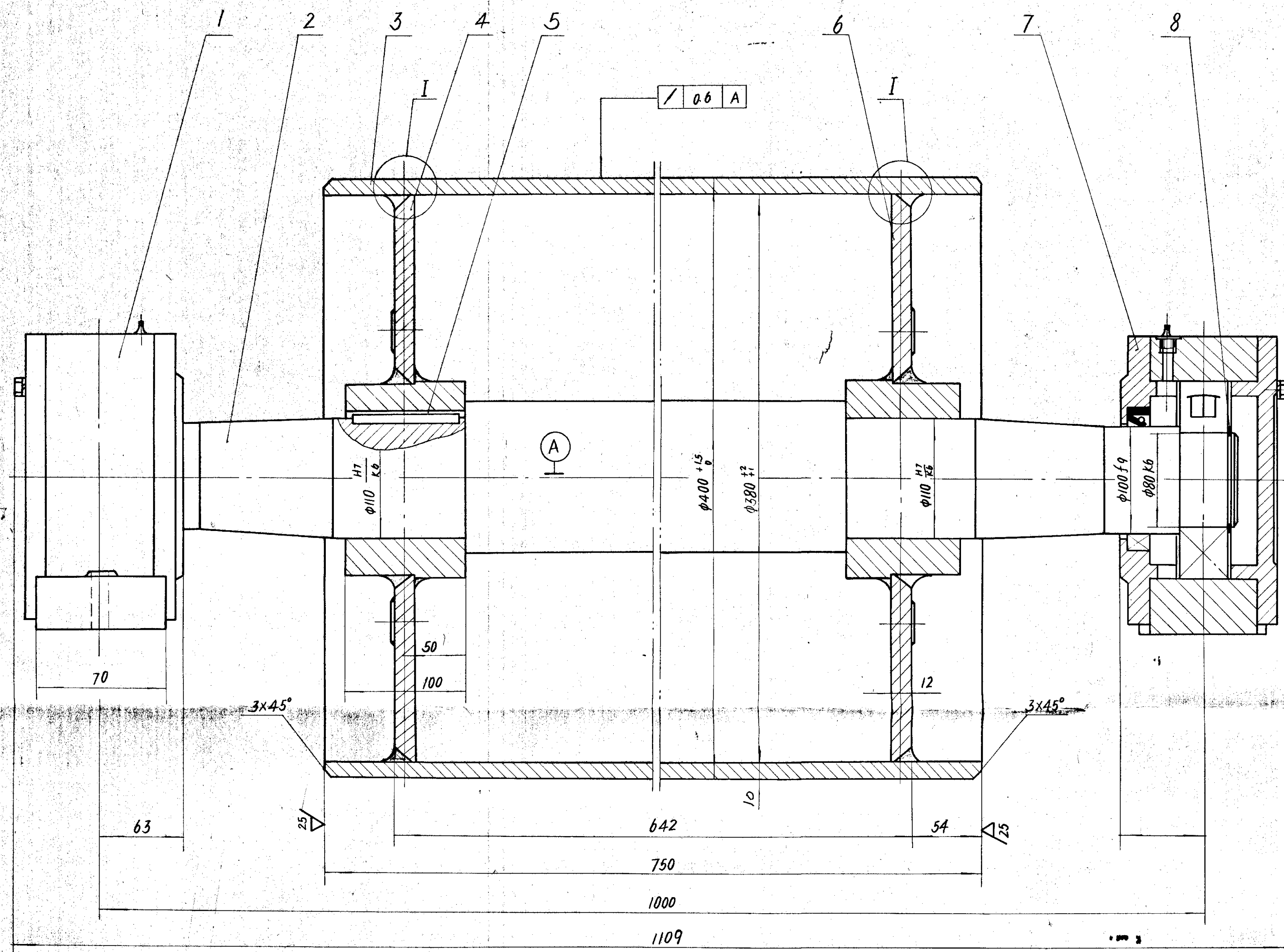


技术要求

1. 装轴前应将筒体内部清理干净。
2. 滚筒面胶、底胶的物理性能应符合 GB10595-89 中的要求。
3. 筒皮外表面之螺旋纹以中间为界加工成左右旋螺旋纹。
4. 轴承和轴承座油腔内应充以锂基润滑脂，轴承充油量为轴承空腔的 2/3，轴承座油腔内应充满。
5. 滚筒须进行静平衡校验，其精度等级为 G40。
6. 件 1、件 7 分别为固定、游动轴承座。安装时，要求游动轴承座的轴承两侧有相等游隙。

11		圆板 φ35 f3	8	Q235-A	0.045	0.363	
10	GB894.1-86	挡圈 60	2		0.03	0.020	
9	DT11Z1406	轴承座	1	部件	18.5	18.5	通用
8		面胶	1	橡胶	11.42	11.42	
7		底胶	1	橡胶	2.828	2.828	
6	II01B3061-3	接盘	1	部件	12.80	12.80	借用
5	GB1096-79	键 25x70	1	45	0.193	0.193	
4	II01B3061-2	接盘	1	部件	12.72	12.72	借用
3		筒皮	1	45	72.13	72.13	
2	II02B2061-1	轴	1	45	53.96	53.96	借用
1	DT11Z1206	轴承座	1	部件	18.5	18.5	通用
序号	代号	名称	数量	材料	单件重量	总计重量	备注

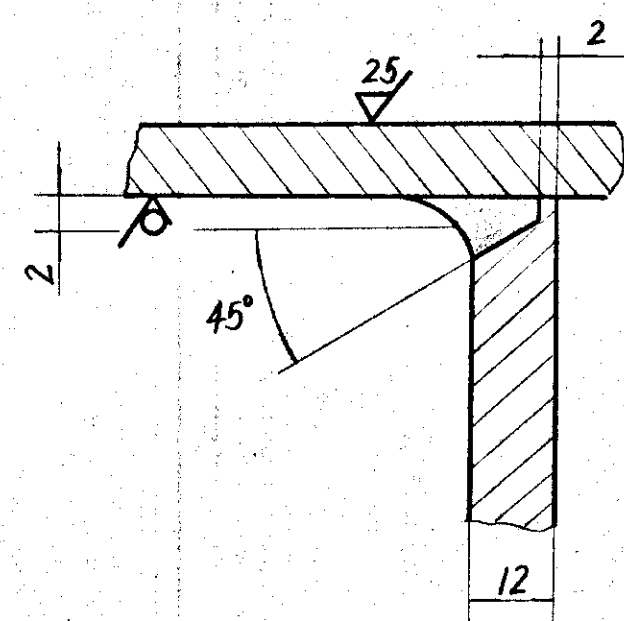
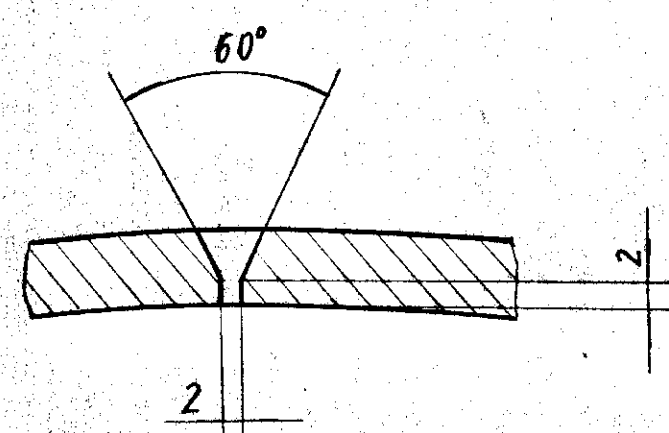
DT1102B3062			
改向滚筒			
2034			
机械电子工业部 北京起重运输机械研究所			



技术要求

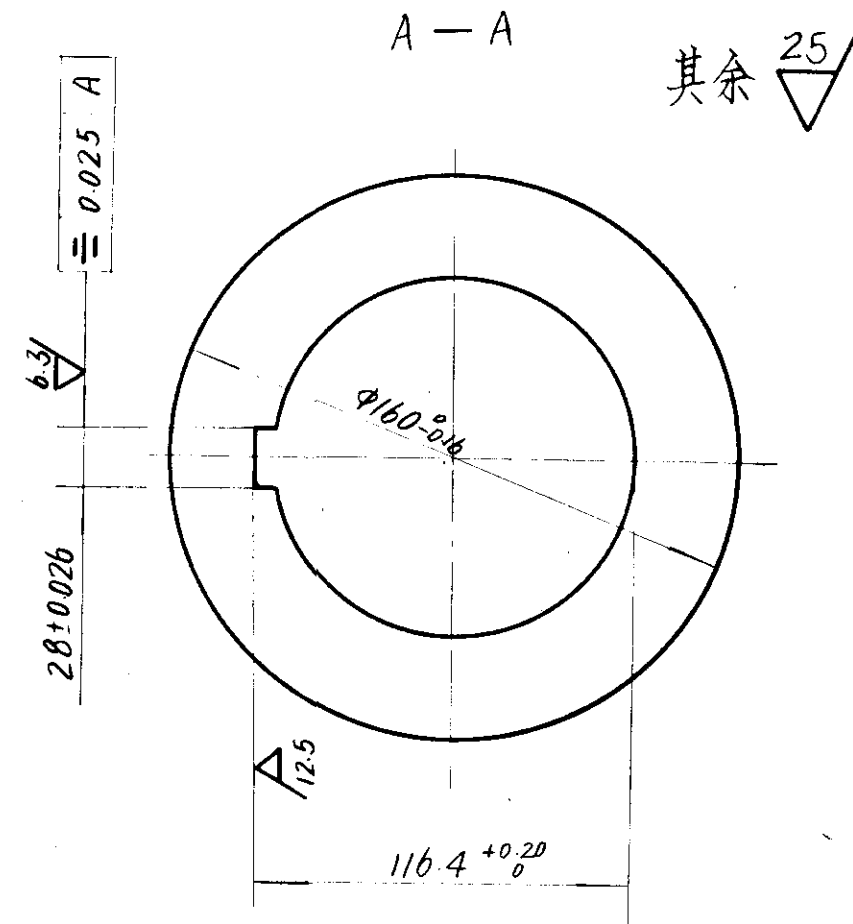
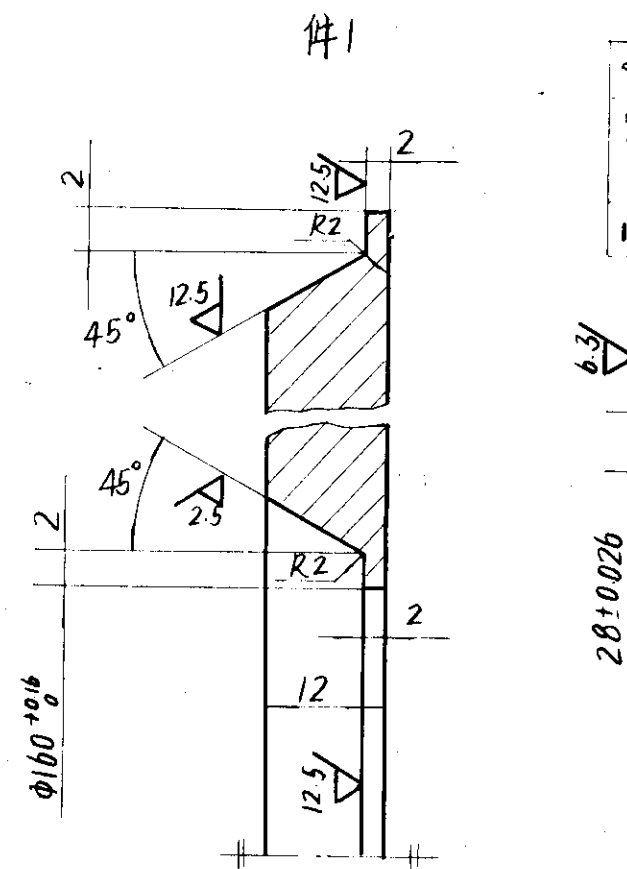
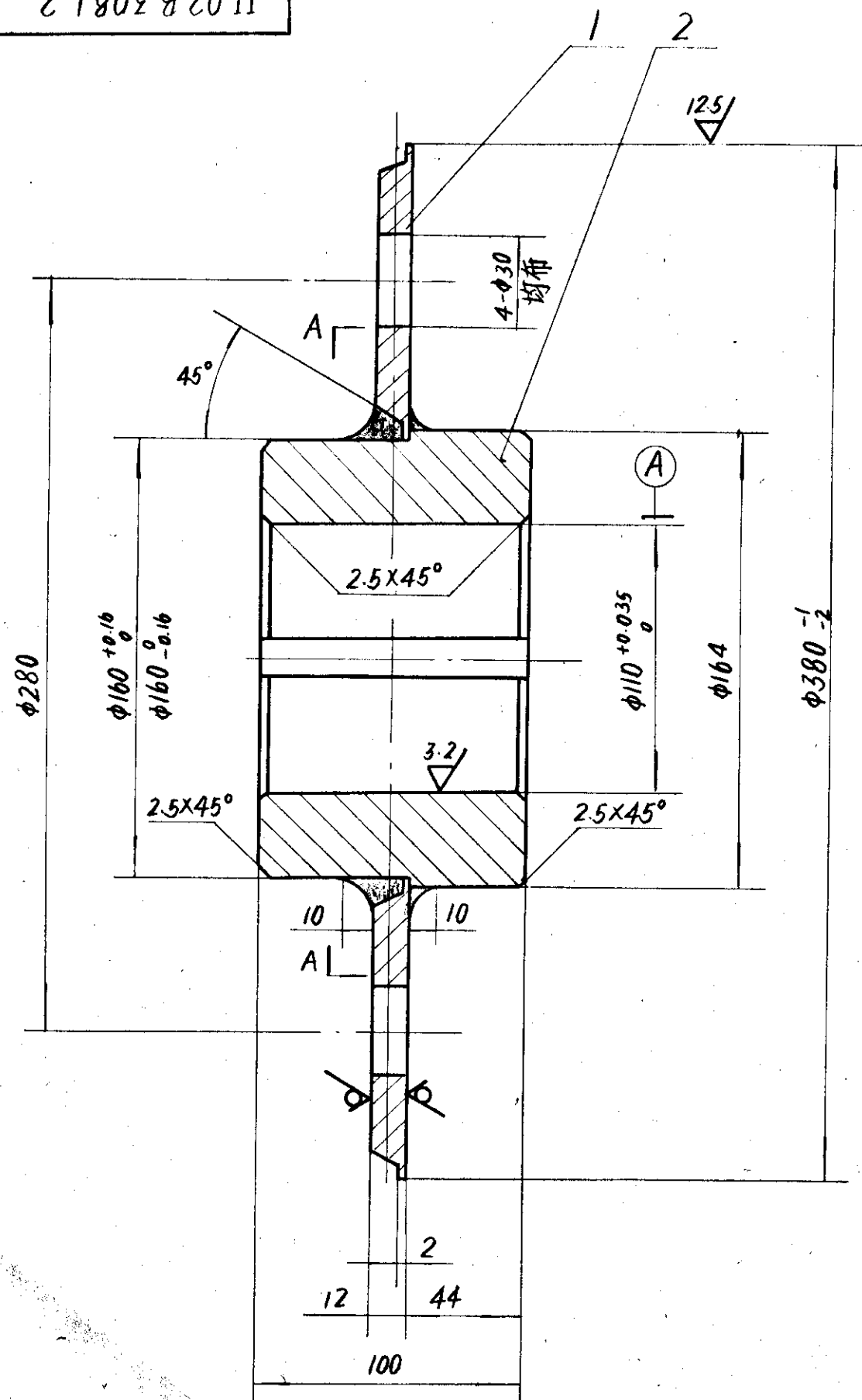
1. 装轴承前应先将轴内部清理干净。
2. 轴承和轴承座油腔内应充以锂基润滑脂，轴承充油量应为轴承空腔的 $2/3$ ，轴承座油腔内应充满。
3. 滚筒需进行静平衡校验，其精度等级为 $G40$ 。
4. 件 1 件 7 分别为固定，游动轴承座。安装时，要求游动轴承座的轴承两侧有相等游隙。

筒皮纵向焊缝



9		圆板	Φ35 33	8	Q235 - A	0.045	0.064	
8	G8894 / - 86	挡圈	80	2		0.027	0.054	
7	DTII14-08	轴承座		1	部件	27.5	27.5	通用
6	I102B3081/3	接盘		1	部件	17.20	17.20	
5	Q81096 - 79	键	28 × 90	1	45	0.32	0.32	
4	I102B3081/2	接盘		1	部件	17.07	17.07	
3		筒皮		1	Q235 - A	72.13	72.13	
2	I102B2081-1	轴		1	45	89.07	89.07	借用
1	DTII14208	轴承座		1	部件	27.5	27.5	通用
						零件总计		
序号	代号	名称	数量	材料	重量	备注		
—	—	—	—	—	—	DTI102B3081		
标记	规格	图号	尺寸	日期	比例	图号	比例	比例
设计	校核	审核	工艺	制图	标注	S	1	25:1
标准	设计	审核	工艺	制图	标注	共	张	第 1 张
主管设计	主管校核	主管审核	主管工艺	主管制图	主管标注	机械电子工业部 北京起重运输机械设计研究所		
校对	设计	校核	工艺	制图	标注			

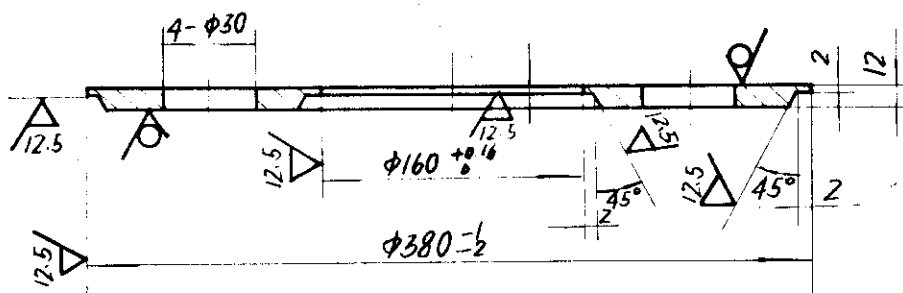
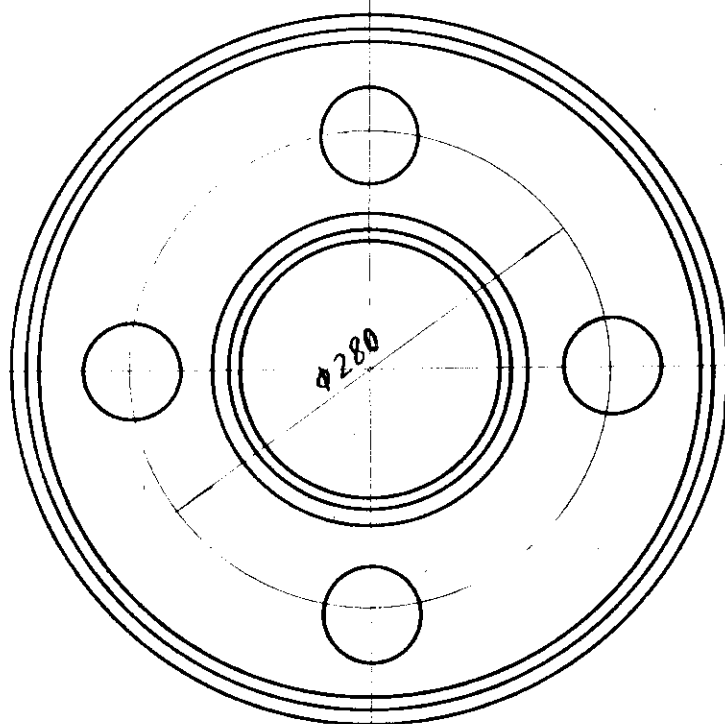
1102B3081.2



技术要求
焊接部要消除内应力。

2	II01A4081.2-2	轮毂	1	Q235-A	8.546	8.546	借用			
1	II02B3081.2-1	幅板	1	Q235-A	8.523	8.523				
序号	代	号	名	称	数量	材	料	单件质量	总计质量	备注
标记	处数	更改文件号	修	定	日期					
设计	张	工	艺	张	日期					
校	对	标准	化	张	日期					
主管设计	张	室主	任	张	日期					
审	核	日	期	张	日期					
						II02B3081.2				
						图样标记				
						S				
						1707				
						共 1 张 第 1 张				
						机械电子工业部 北京起重运输机械研究所				

其余 $\frac{25}{100}$



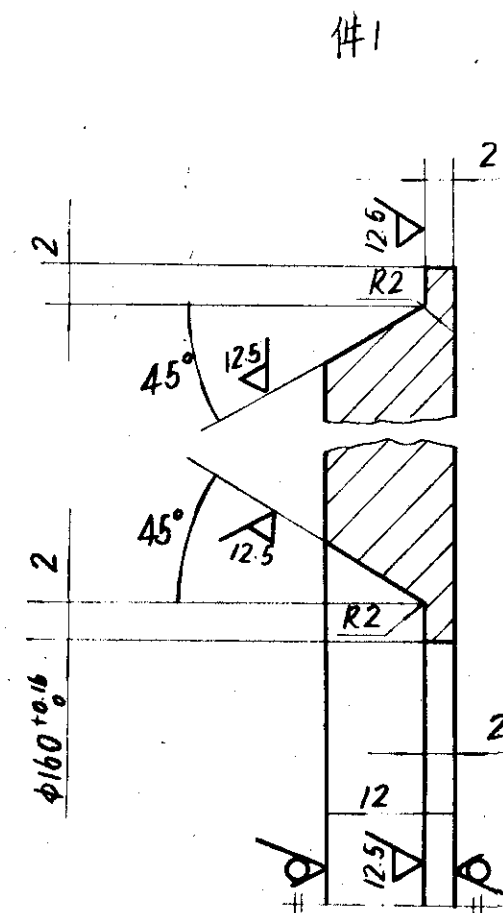
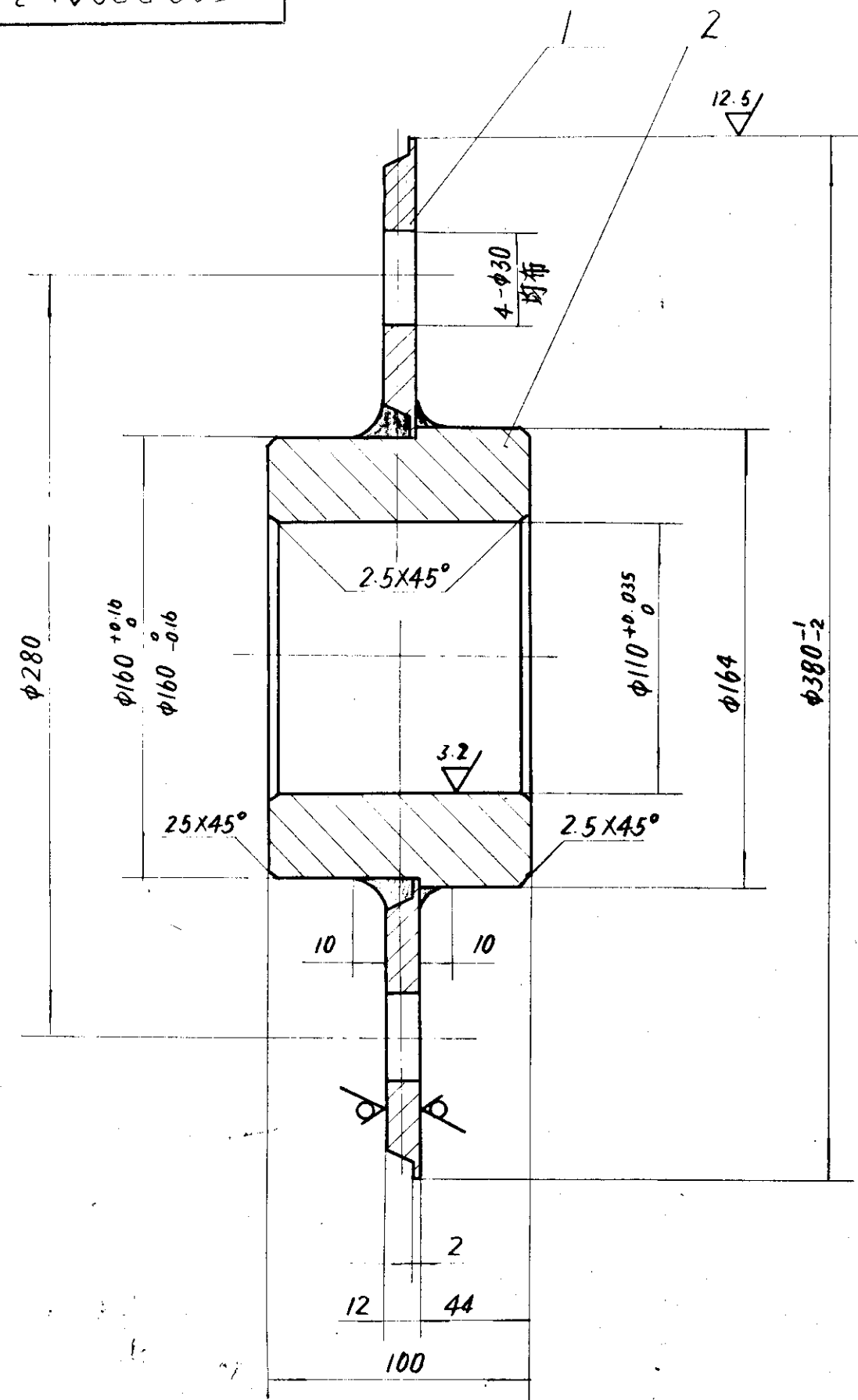
技术要求

外圆坡口焊后加工

校
号

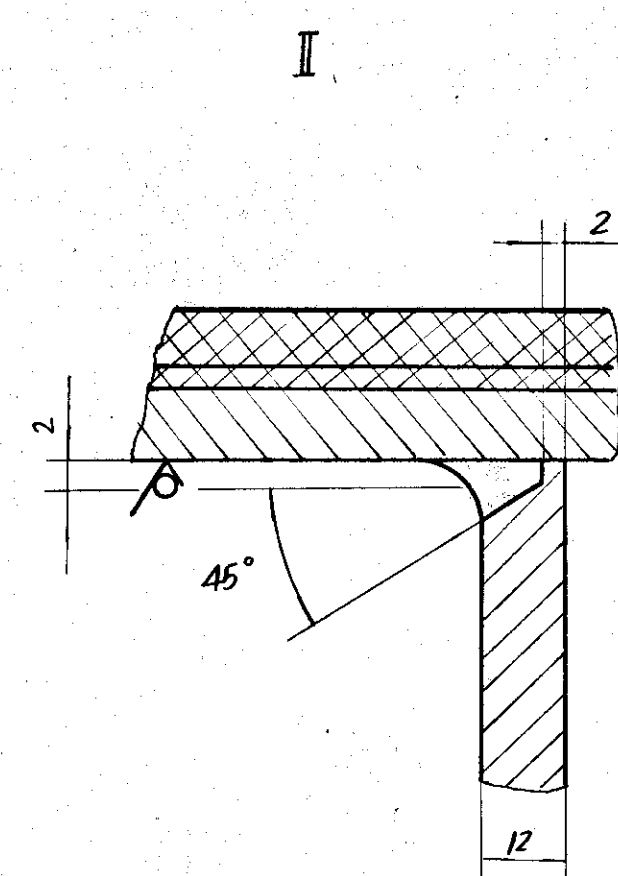
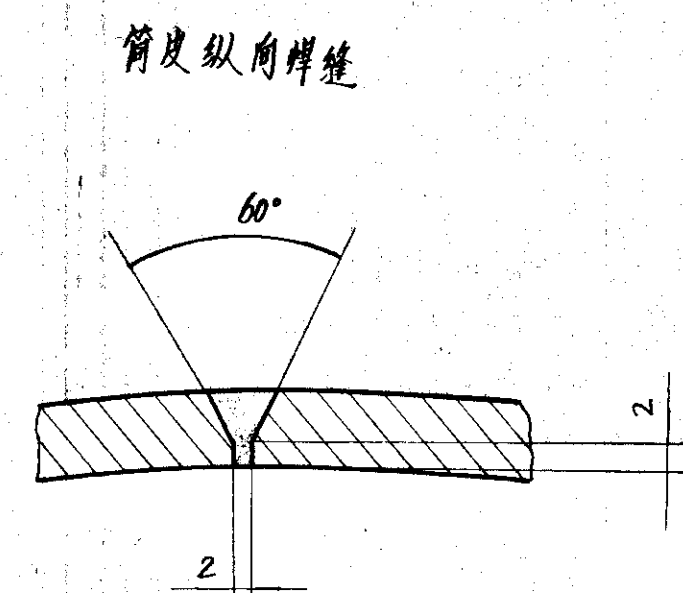
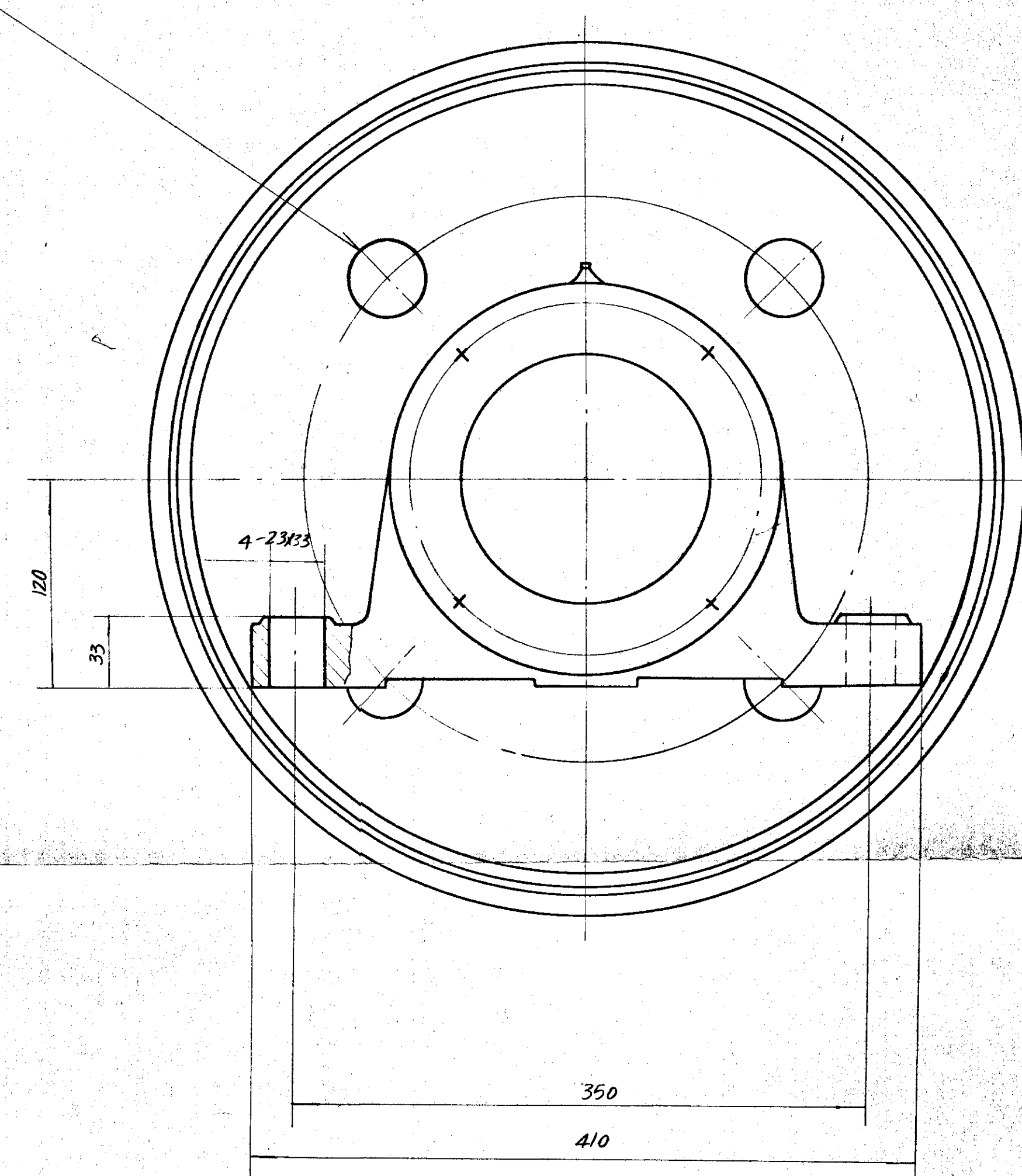
[illegible]

II02B3081.3



技术要求
焊接部要消除内应力。

2	II01A4081.3-2	轮毂	1	Q235-A	8.678	8.678	借用
1	II02B3081.2-1	幅板	1	Q235-A	8.523	8.523	借用
序号	代号	名称	数量	材料	单件质量	总计质量	备注
				接盘			
				II02B3081.3			
				图样标记			
				S			
				17.20			
				共 1 张 第 1 张			
				机械电子工业部			
				北京起重运输机械研究所			



1. 装轴前应先将筒体内腔清理干净。
2. 滚筒面胶、底胶的物理性能应符合 GB 10595-89 中的要求。
3. 筒皮外表面之螺旋纹以中间为界加工成左右螺旋纹。
4. 轴承和轴承座油腔内应充以锂基润滑油，轴承充油量
为轴承空腔的 2/3，轴承座油腔内应充满。
5. 滚筒需进行静平衡检验，其精度等级为 G40。
6. 件 1、件 7 分别为固定、游动轴承座。安装时，要求
游动轴承座的轴承两侧有相等游隙。

11		圆板 $\phi 35 \times 3$	8	Q235 - A	0.045	0.363	
10	G8894-1-86	挡圈 80	2	—	0.027	0.054	
9	DT11Z1408	轴承座	1	部件	27.5	27.5	通用
8		面胶	1	橡胶	11.42	11.42	
7		底胶	1	橡胶	2.828	2.828	
6	II02B3081-3	提盘	1	部件	17.20	17.20	借用
5	G81096-79	键 28×90	1	45	0.32	0.32	
4	II02B3081-2	提盘	1	部件	17.02	17.02	借用
3		筒皮	1	45	72.13	72.13	
2	II02B2081-1	轴	1	45	89.07	89.07	借用
1	DT11Z1208	轴承座	1	部件	27.5	27.5	通用
序号	代号	名称	数量	材料	单件重量	总材料重量	备注

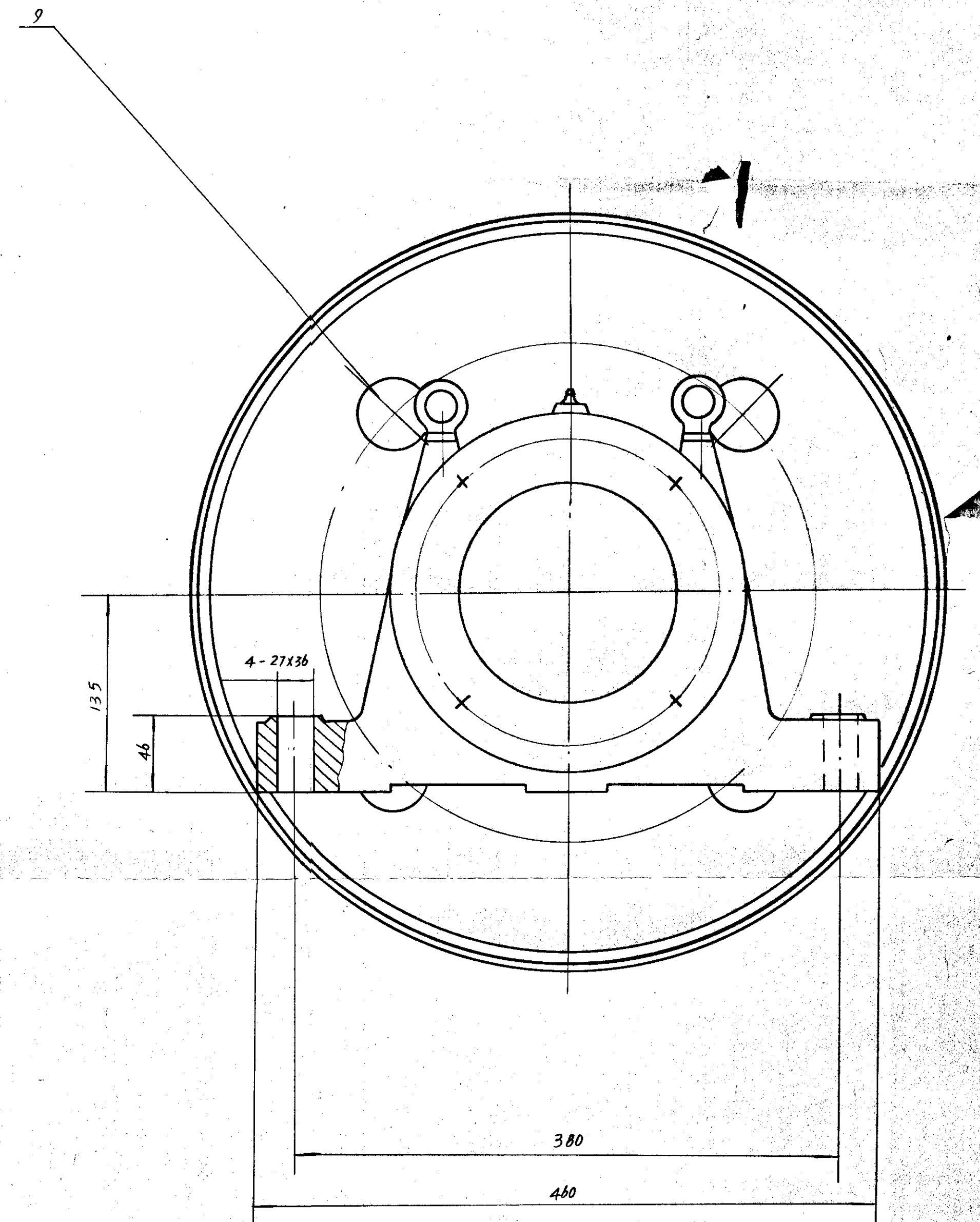
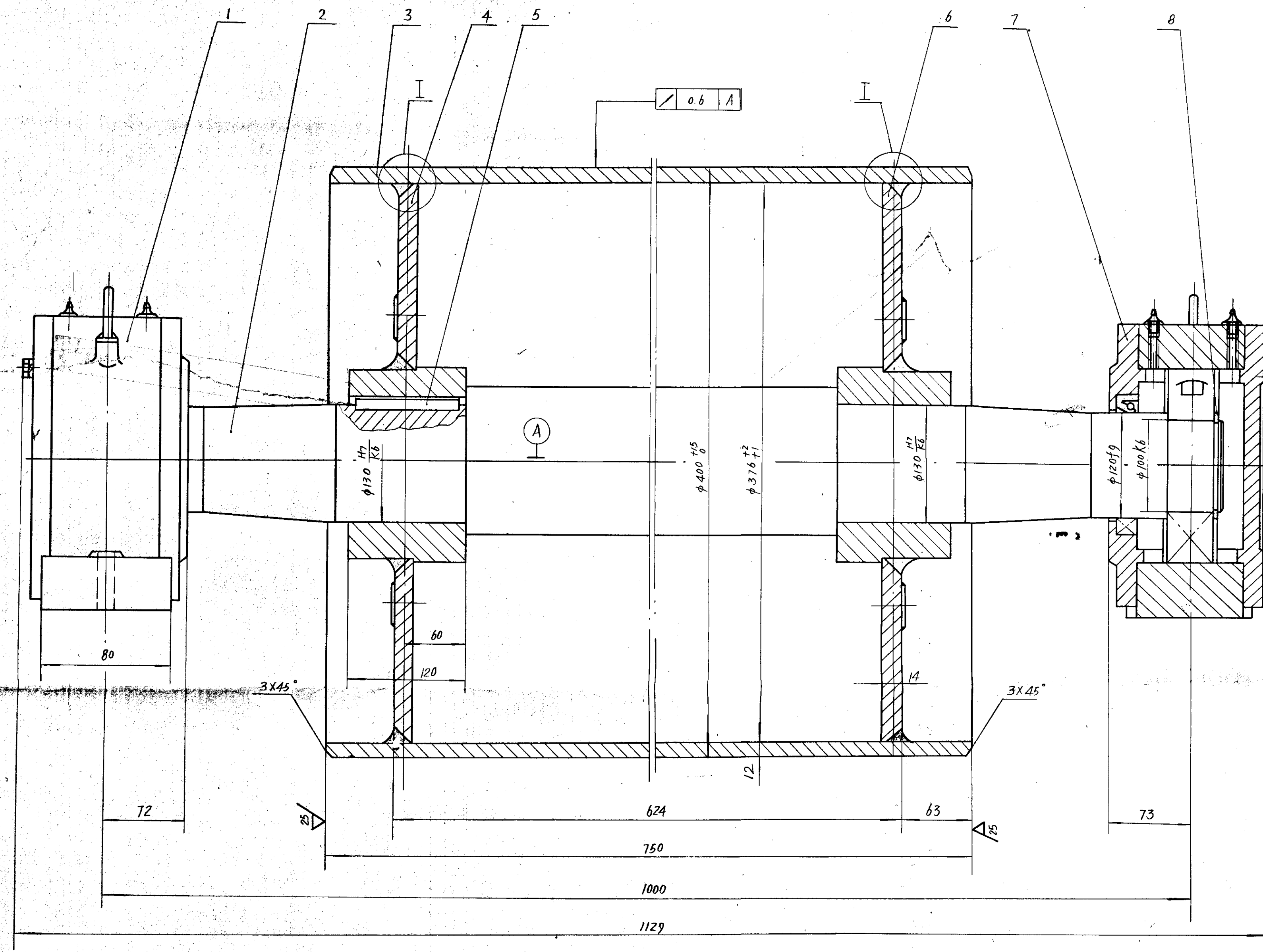
标准	规格	更改文件号	签字	日期
设计	李俊			
校对	李俊			
主设设计	李俊	签字		
项目会签	李俊	总工程师		
审核	李俊	日期		

改 向 滚 筒

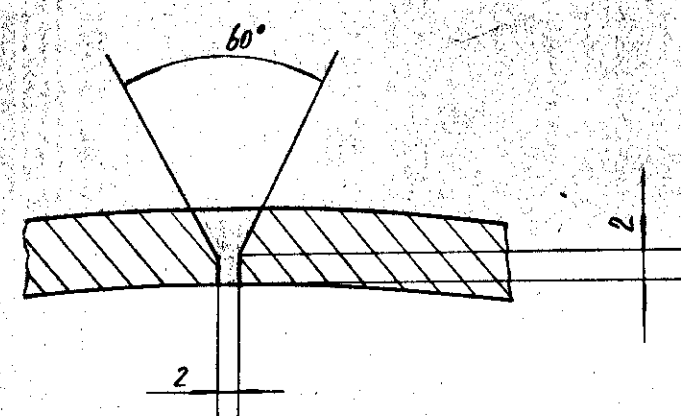
部件

DT11 02 B 30 8 2			
附 图 标 记	图 号	比	
S			265.4
共	1	张	第 1

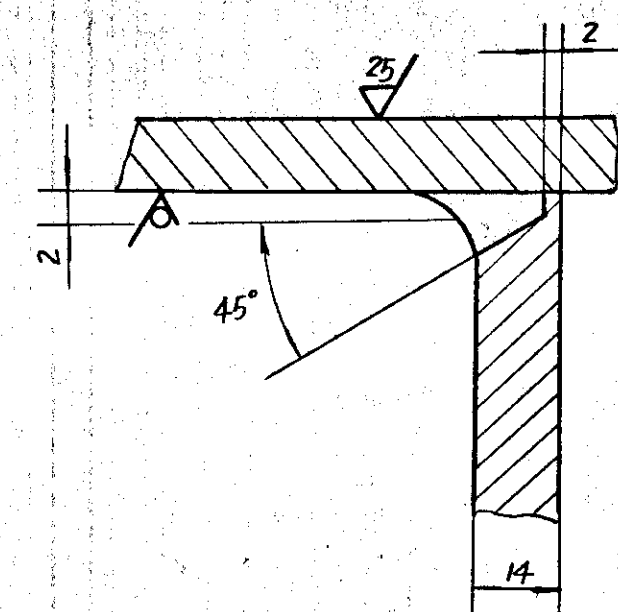
机械电子工业部
北京起重运输机械研究所



筒皮纵向焊缝



I

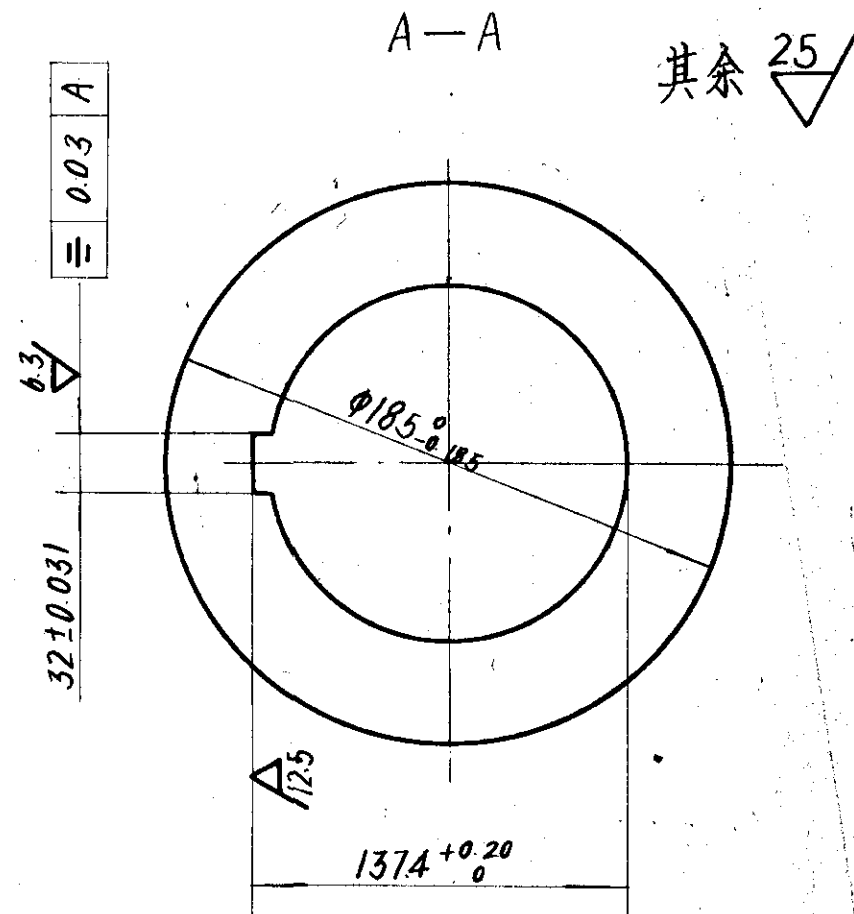
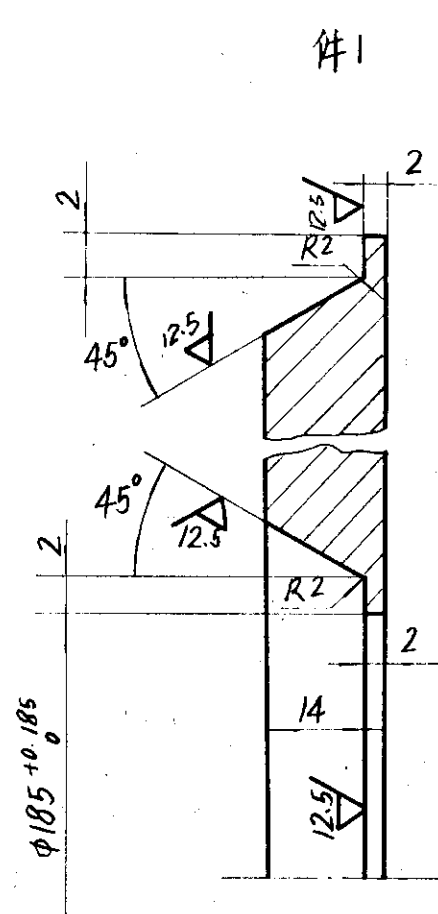
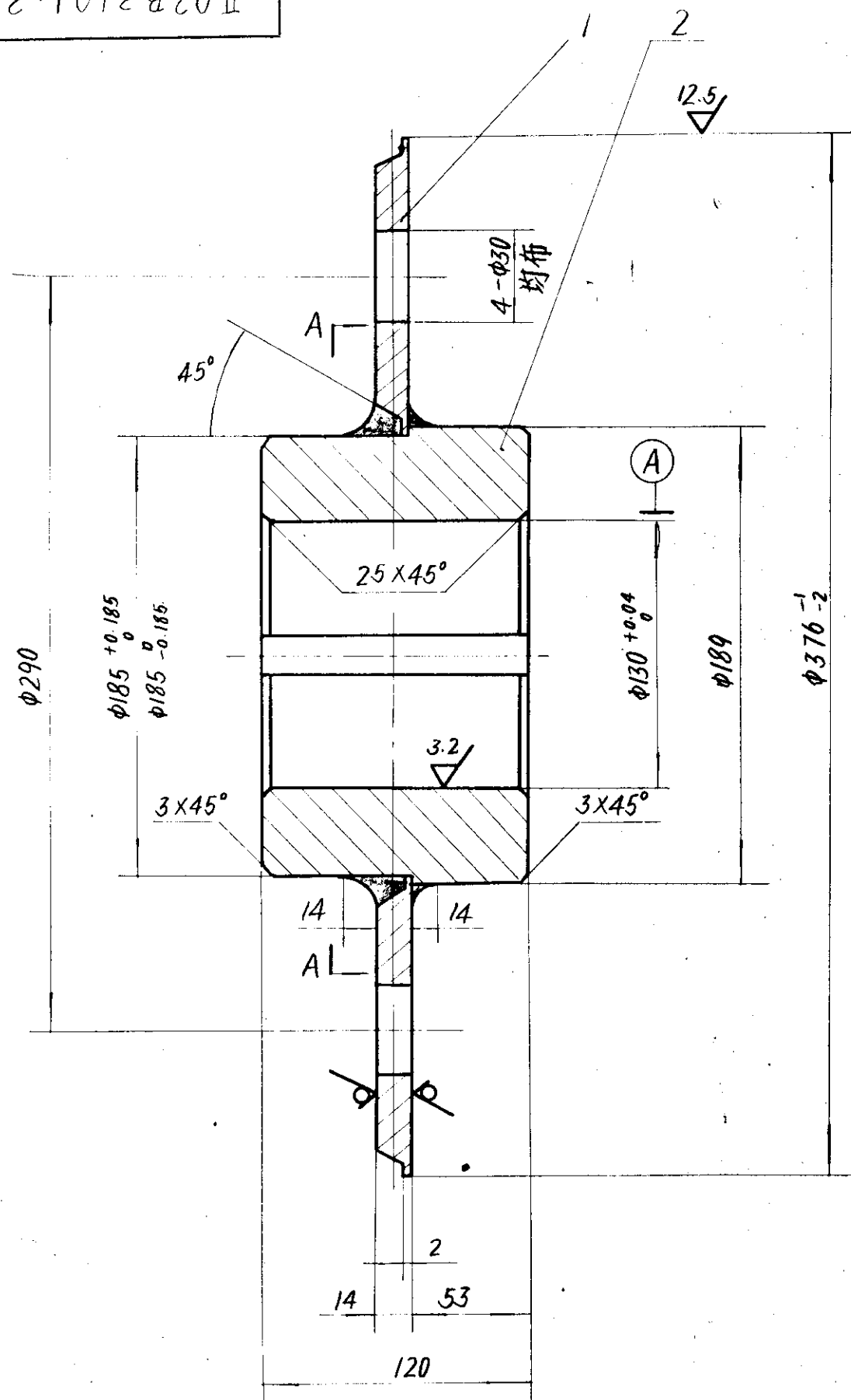


技术要求

1. 装轴前应将筒体内腔清理干净。
2. 轴承和轴承座油腔内应充以锂基润滑脂，轴承充油量为轴承空腔的2/3，轴承座油腔内应充满。
3. 泵筒需进行静平衡检验，其精度等级为G40。
4. 件1、件7分别为固定、游动轴承座。变装时，要求游动轴承座的轴承两侧有相等游隙。

序号	代号	名称	数量	材料	备注
9		圆板 $\phi 35$ JS	8	Q235-A	0.045 0.205
8	GB894-1-86	销轴 100	2		0.045 0.09
7	DT1102B3101	轴承座	1	铸件	41.4 22.31 22.31
6	1102B3101-3	轴套	1	铸件	22.31 22.31
5	GB1026-19	键 32x110	1	45	0.451 0.451
4	1102B3101-2	轴套	1	铸件	22 22
3		筒皮	1	Q235-A	80 80
2	1102B3101	轴	1		11.2 9
1	DT1102B3101	轴承座	1	铸件	41.4 22.31 22.31
改向装置					
DT1102B 3101					

1102B3101.2



技术要求
焊接部要消除内应力。

2	1102A4101-2-2	轮毂	1	Q235-A	13.17	13.17	借用
1	1102B3101-2-1	幅板	1	Q235-A	8.938	8.938	
序号	代号	名称	数量	材料	单件重量	总计重量	备注
				接盘			
				1102B3101.2			
				图样标记			
				22.11			
				共 / 张 / 第 / 张			
				机械电子工业部			
				北京起重运输机械研究所			

用件登记
图

技
底图总号

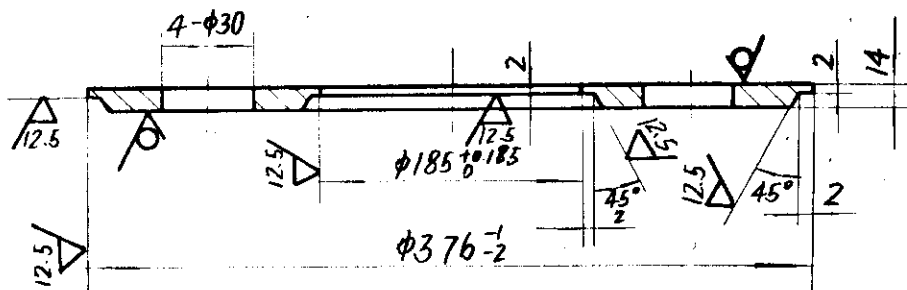
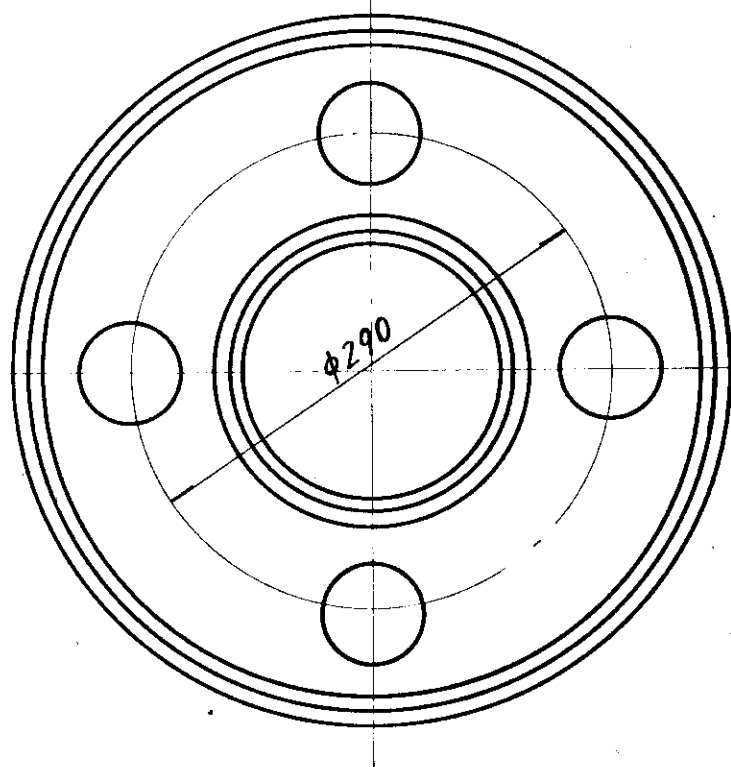
图总号

期

76 15624

1102B3101.2-1

其余 ∇_{25}



技术要求
外圆坡口焊后加工。

通)用件登记
图
校
图号

图号

字

期

标记	处数	更改文件号	签字	日期
设计				
校对				
主管设计				
审核				

幅板

Q235-A

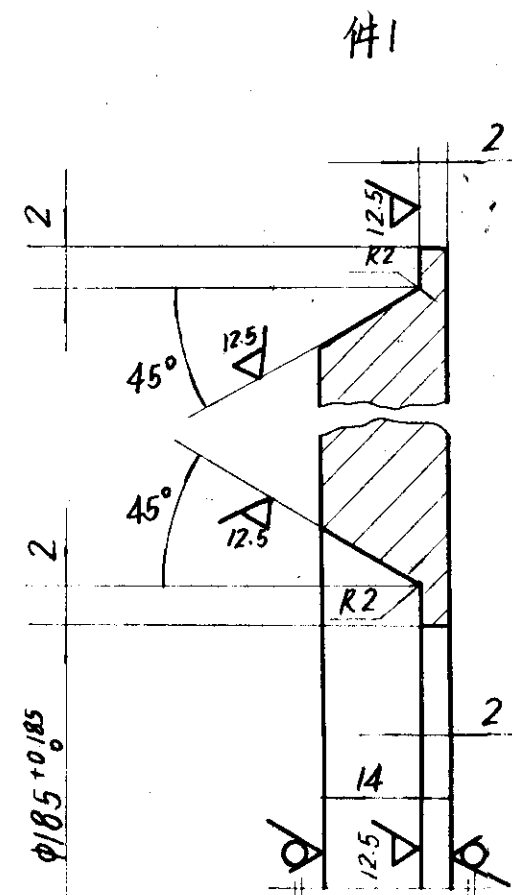
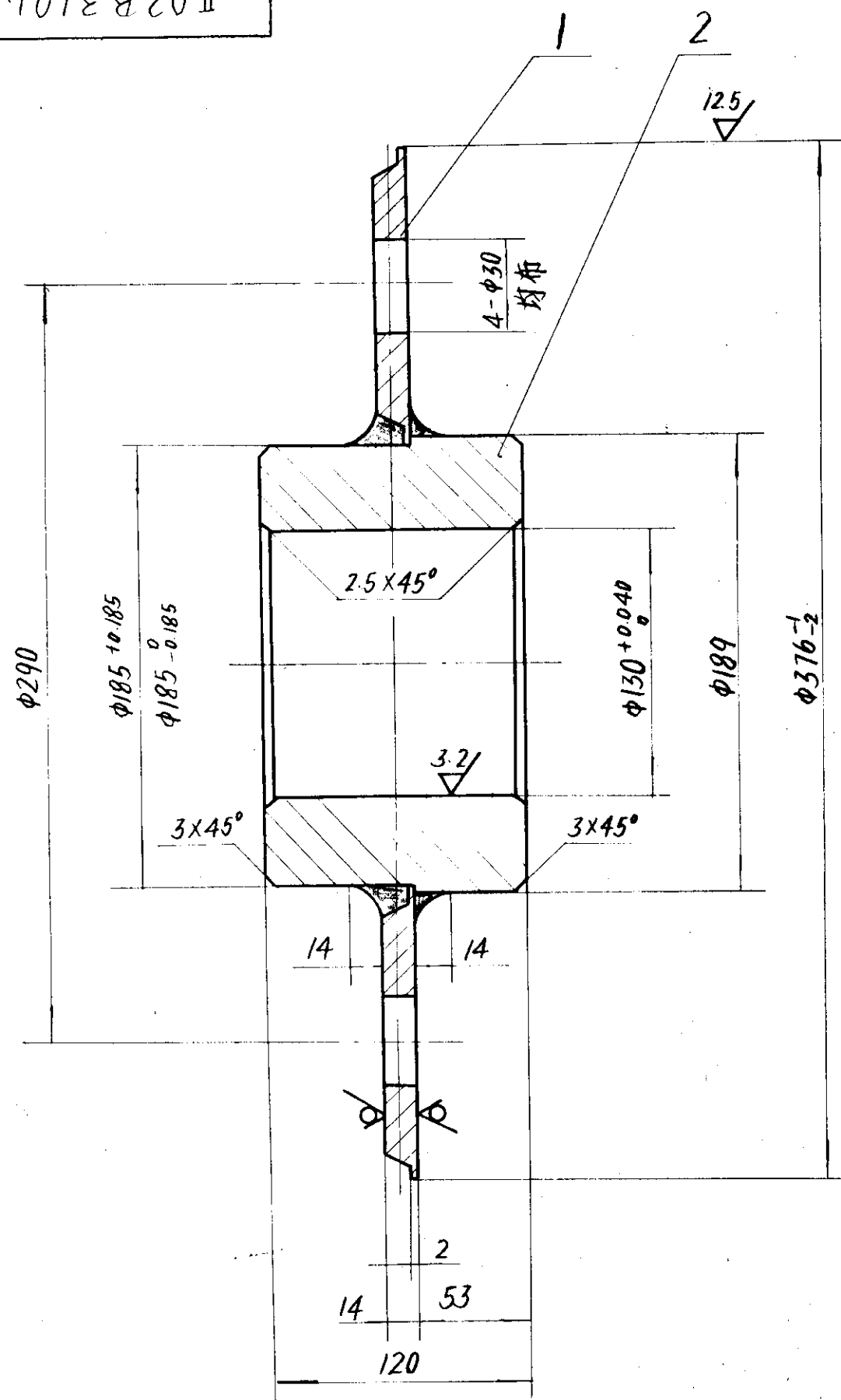
1102B3101.2-1

图样标记	质量	比例
5	8.938	
共	1	张第1张

机械电子工业部
北京起重运输机械研究所

1344-1
10-3-3

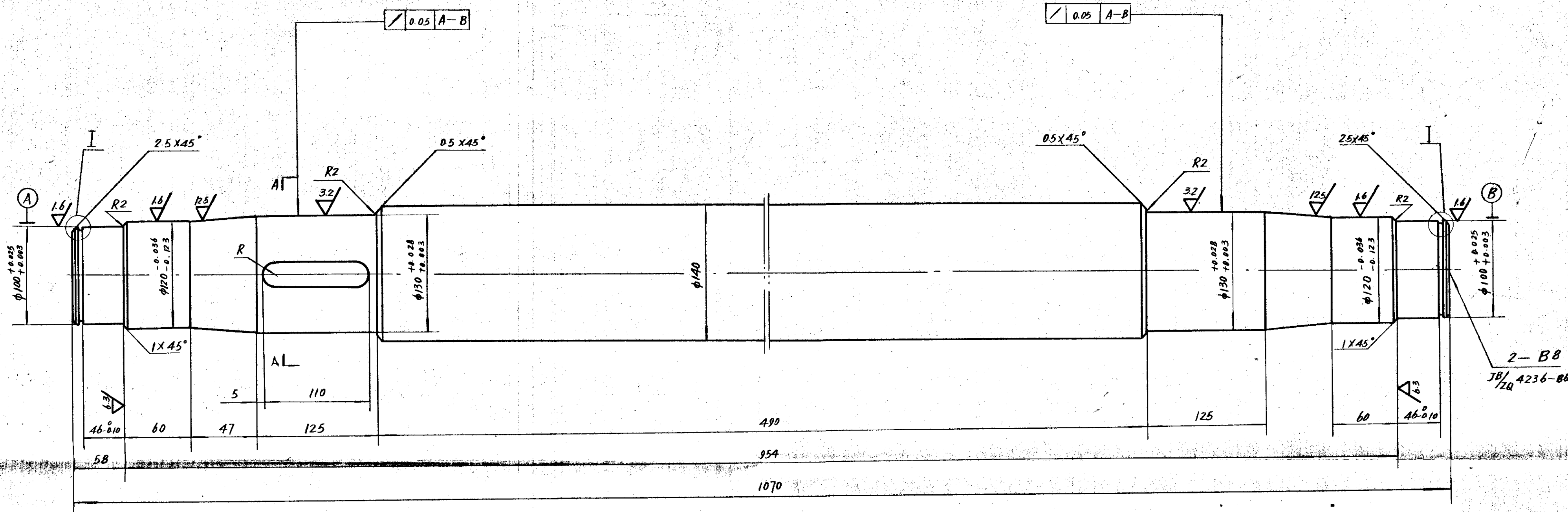
II 02 B 3101.3



其余 $\frac{25}{\triangle}$

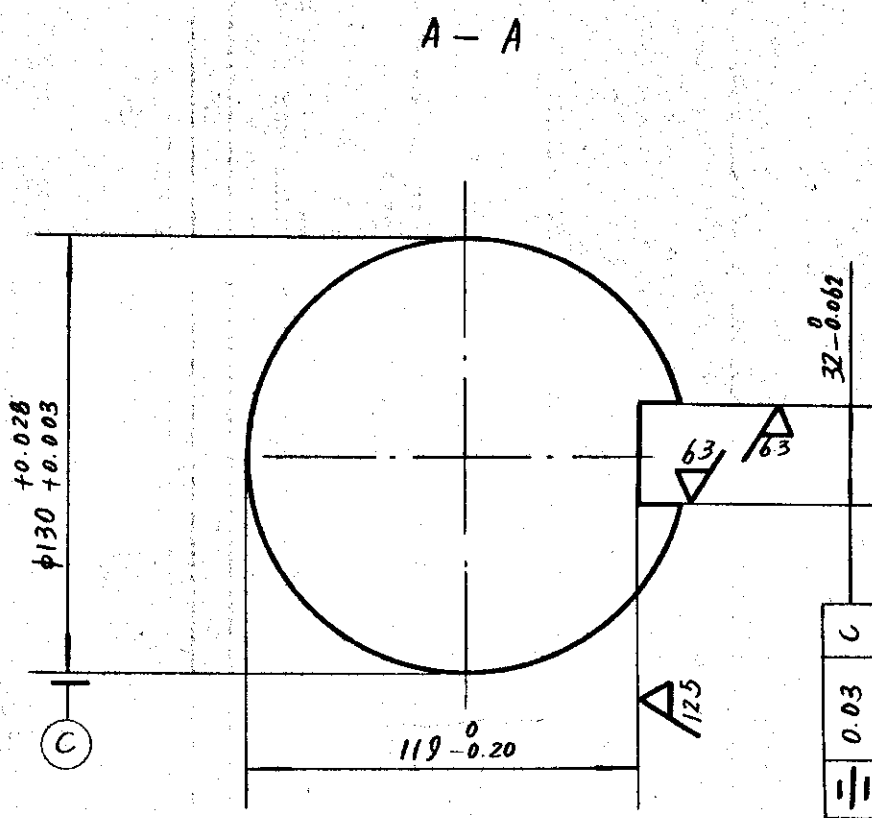
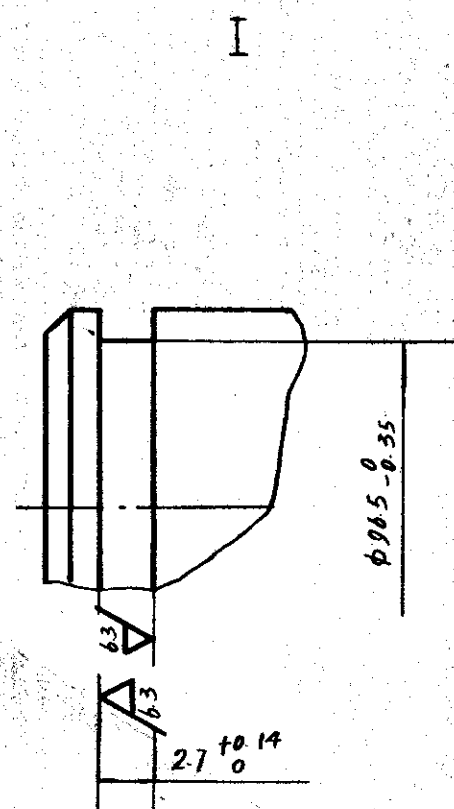
技术要求
焊接部要消除内应力。

[illegible]

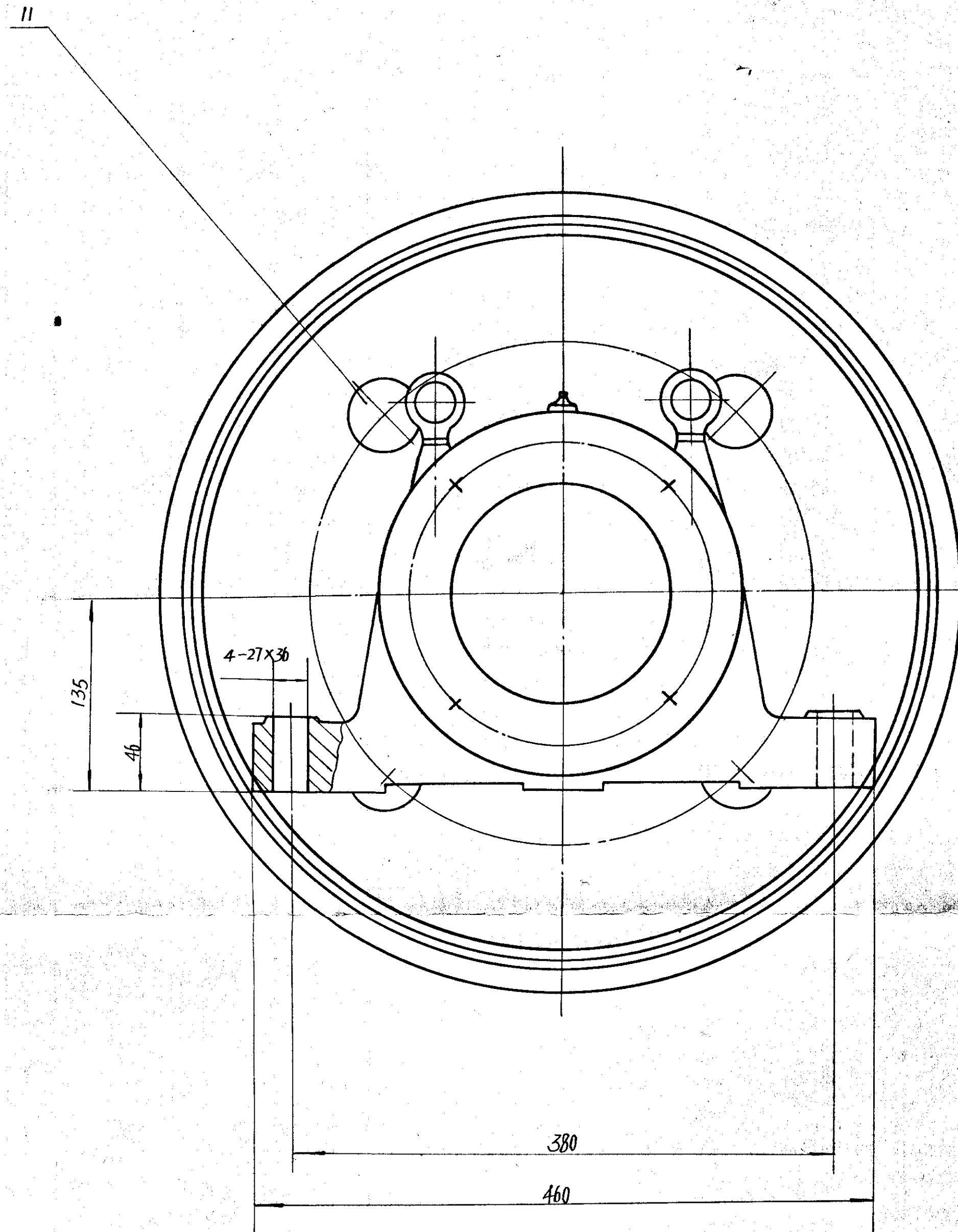
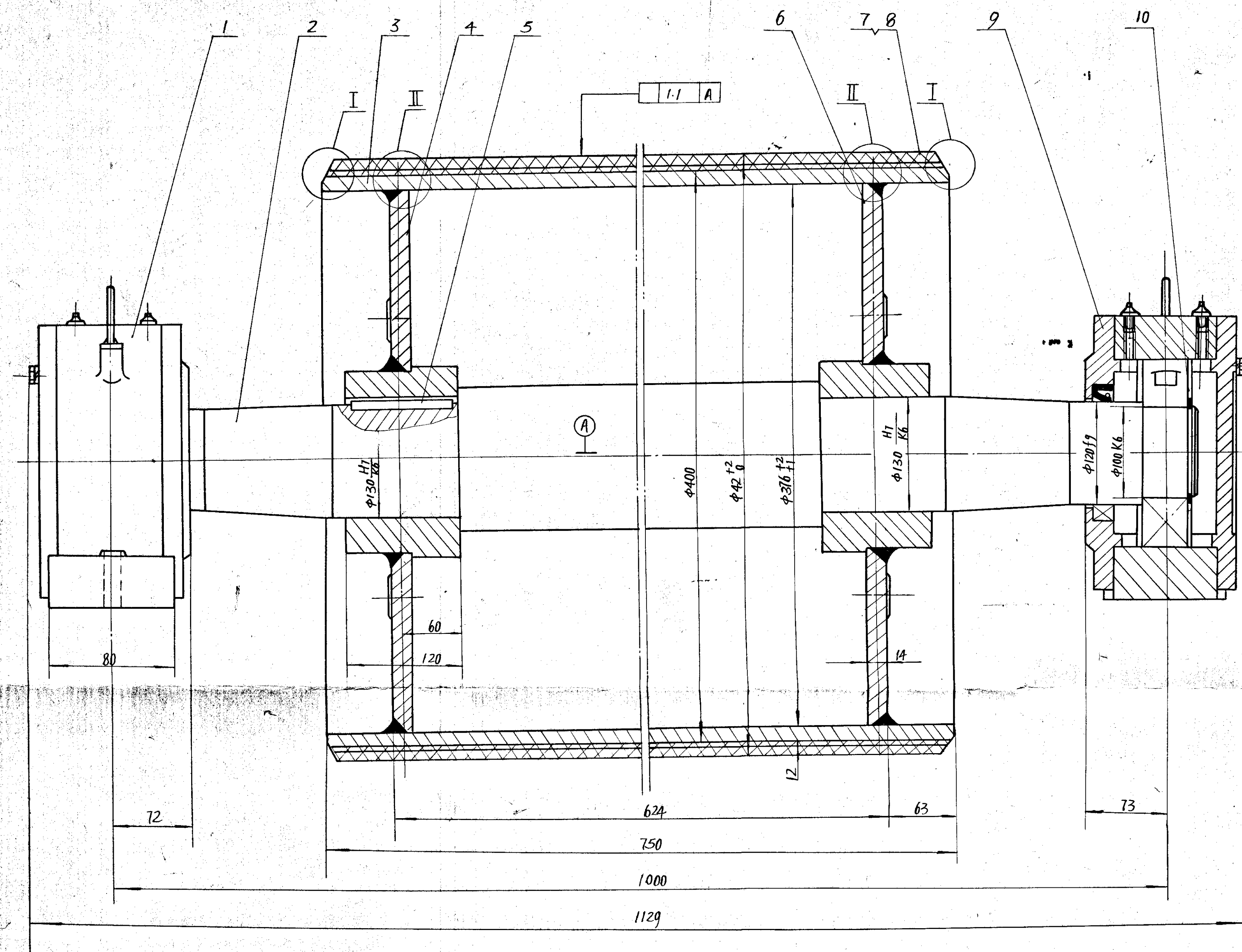


技术要求

调质处理, 217 ~ 255 HB

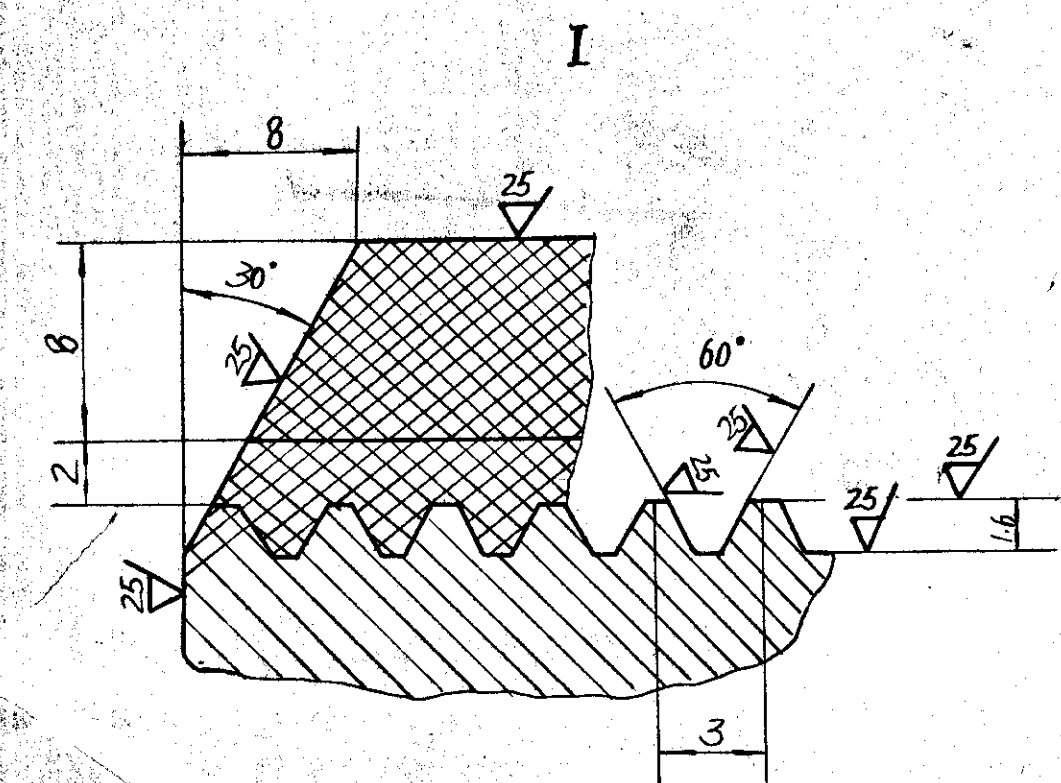


1102B 3101-1			
图样标记	图号	比例	
S		1:1	
共	1	张	1
机械电子工业部 北京起重运输机械研究所			

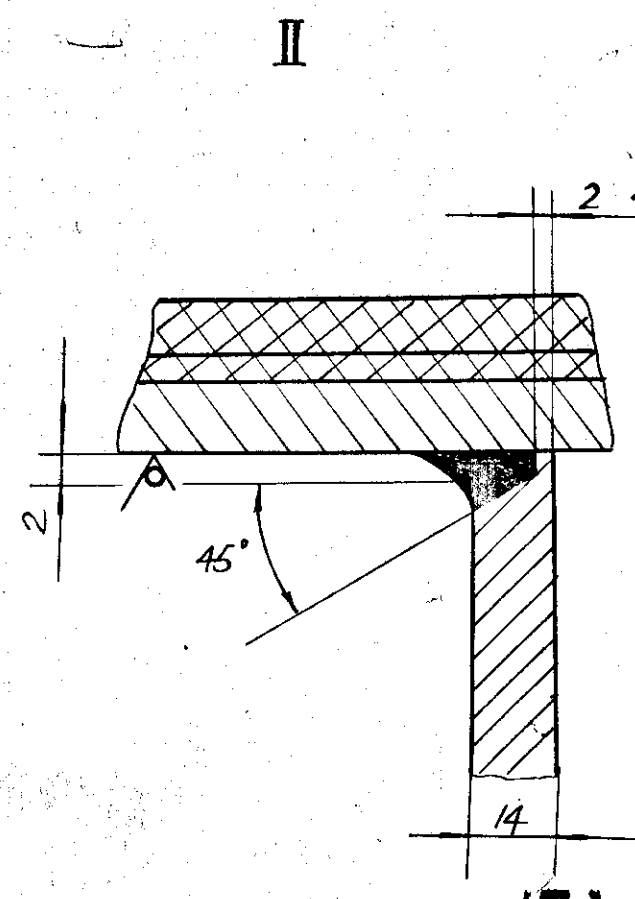
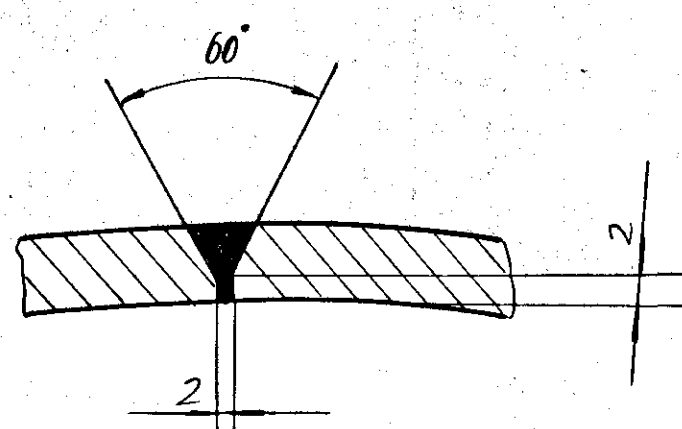


技术要求

- 1 装轴前应将筒体内部清理干净。
- 2 液筒面胶，底胶的物理性能应符合 GB10595-89 中要求。
- 3 筒皮外表面之螺纹以中间为界加工成左右旋螺纹。
- 4 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。
- 5 液筒需进行静平衡检验，其精度等级为 G40。
- 6 件 1、件 7 分别为固定、滑动轴承座。安装时，要求滑动轴承座的轴承面侧有相等游隙。

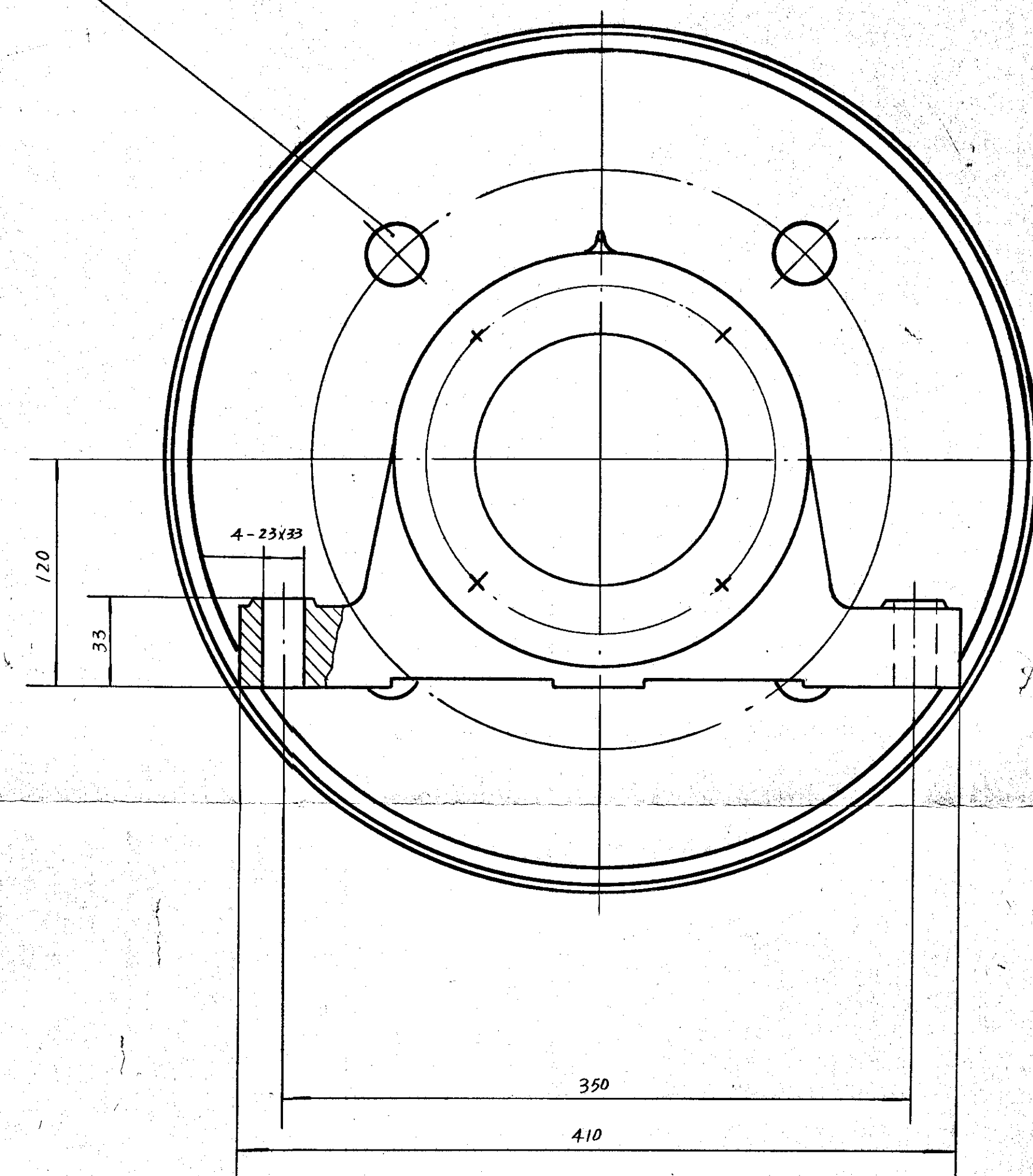
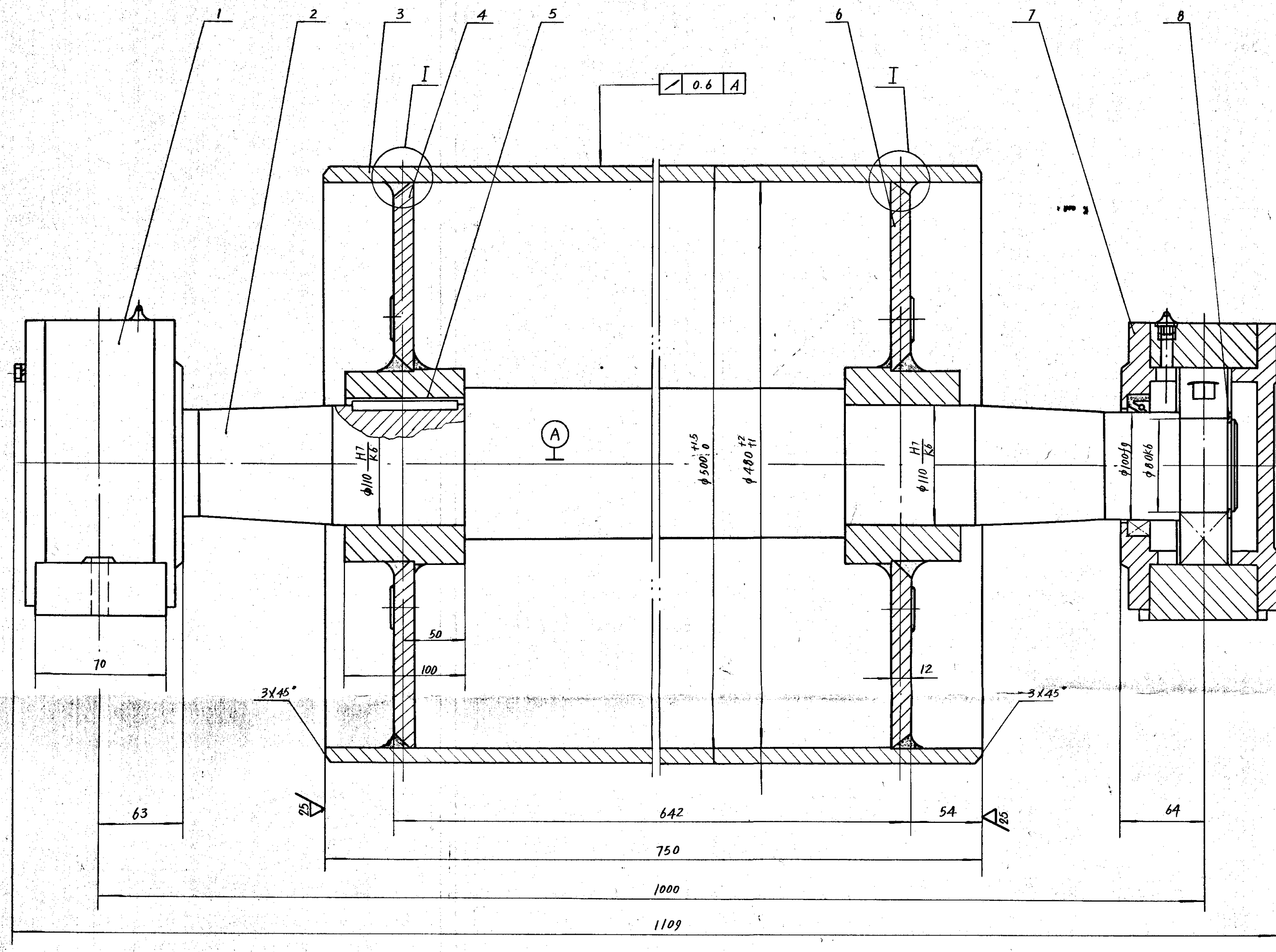


筒皮纵向焊缝

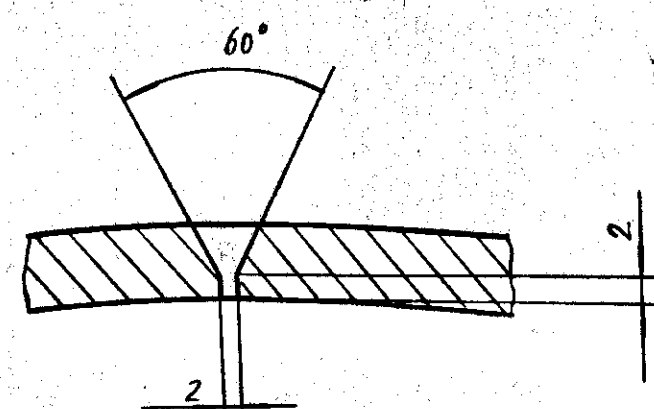


10		圆板 $\phi 55$	63	8	Q235-A	0.045	0.363	
10	GB894-1-86	挡圈	100	2		0.045	0.090	
9	DT11Z1410	轴承座		1	部件	41.4	41.4	通用
8		面胶		1	橡胶	11.42	11.42	
7		底胶		1	橡胶	2.828	2.828	
6	II02B3101-3	接盘		1	部件	22.31	22.31	借用
5	GB1096-79	键	32x110	1	45	0.447	0.447	
4	II02B3101-2	接盘		1	部件	22.11	22.11	借用
3		筒皮		1	Q235-A	86.12	86.12	
2	II02D3101-1	轴		1	45	117.9	117.9	借用
1	DT11Z1210	轴承座		1	部件	41.4	41.4	通用
代号		名称	材料	数量	比例	比例	比例	比例

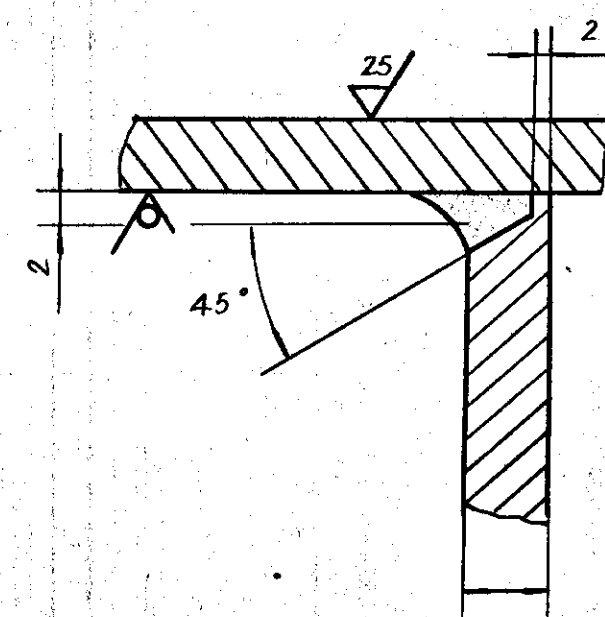
DT1102B3102		图样标记	质量比例
改何液筒		S	346.4
部件		共	张
机械电子工业部		北京起重运输机械研究所	



筒皮纵向焊缝



I

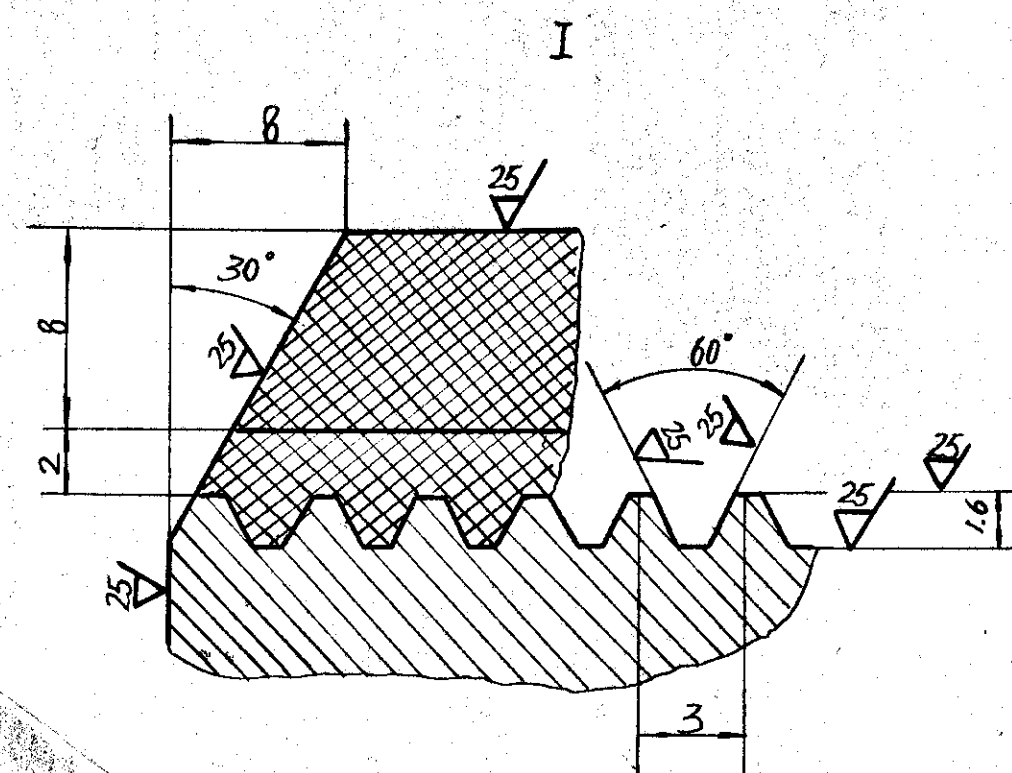
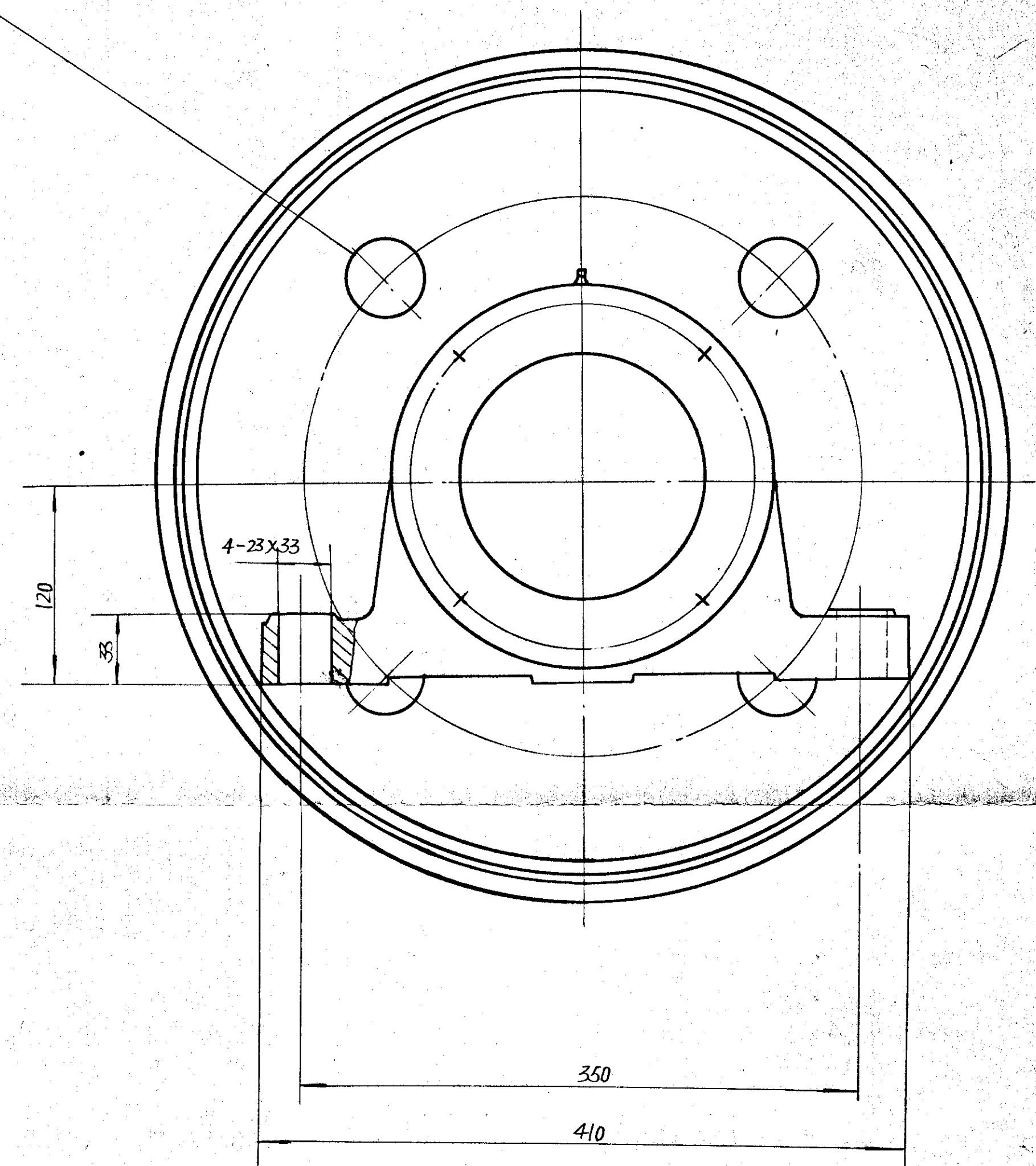
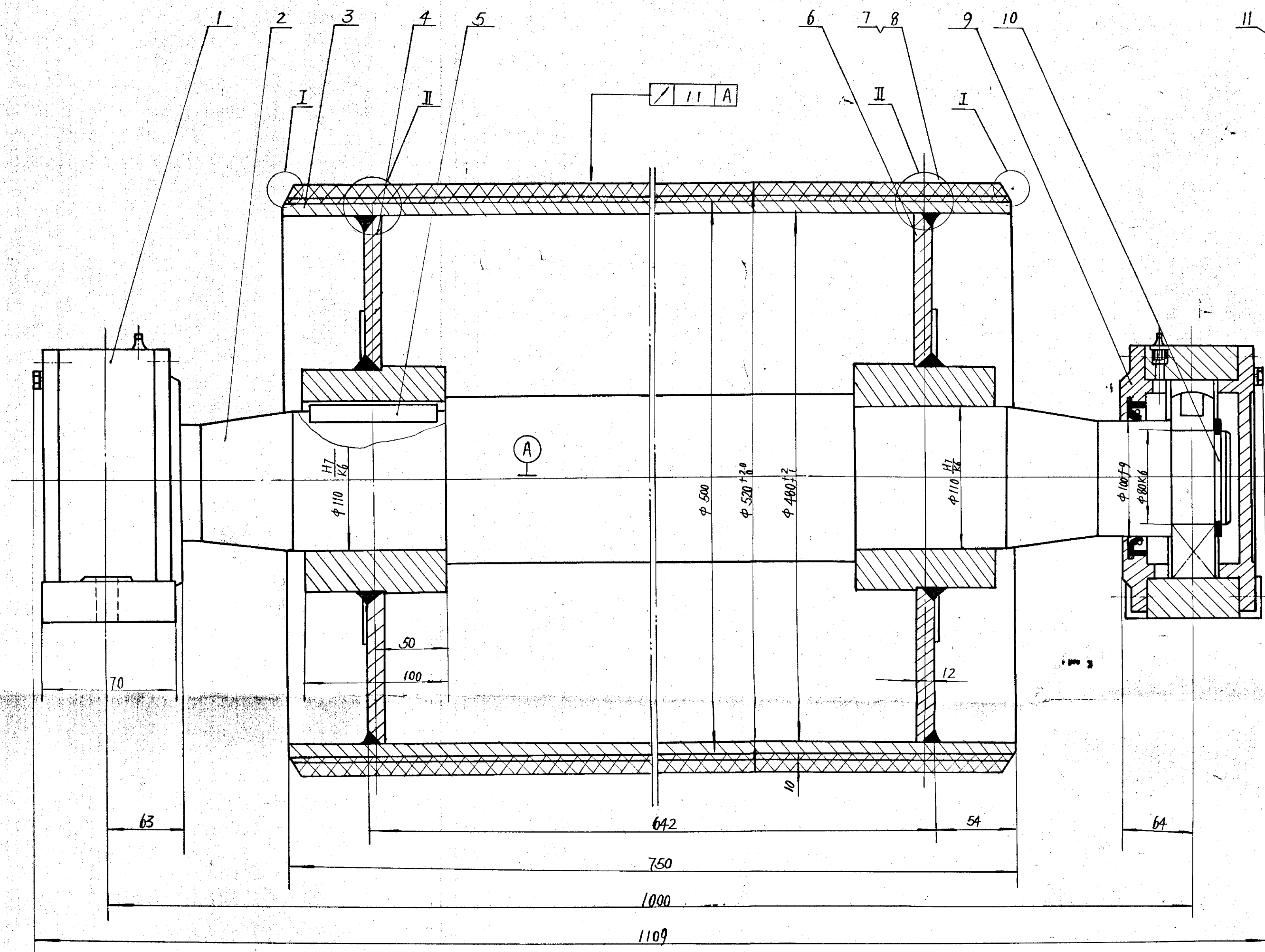


技术要求

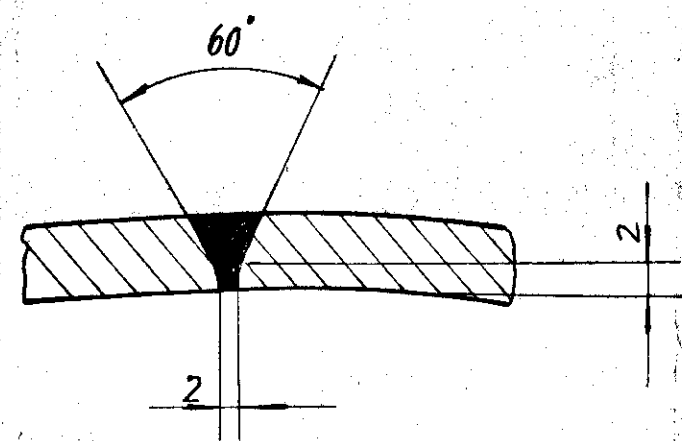
1. 装配前应先将筒体内部清理干净。
2. 轴承和轴承座油腔内应充以锂基润滑脂，轴承充油量为轴承空腔的2/3，轴承座油腔内应充满。
3. 滚筒需进行静平衡检验，其精度等级为G40。
4. 件1、件7分别为固定、游动轴承座。安装时，要求游动轴承座的轴承两侧有相等游隙。

序号	代号	名称	数量	材料	单件重量	总计重量	备注
9		圆板 $\phi 55 \pm 0.012$	8	Q235-A	0.112	0.896	
8	GB894-1-86	挡圈 80	2		0.027	0.054	
7	DT1102B4081	轴承座	1	部件	27.5	27.5	通用
6	DT1102B4081	接盘	1	部件	23.09	23.09	借用
5	GB1096-79	销 28x90	1	45	0.32	0.32	
4	DT1102B4081	接盘	1	部件	22.96	22.96	借用
3		筒皮	1	Q235-A	86.55	86.55	
2	DT1102B4081	轴	1	45	89.07	89.07	借用
1	DT1102B4081	轴承座	1	部件	27.5	27.5	通用

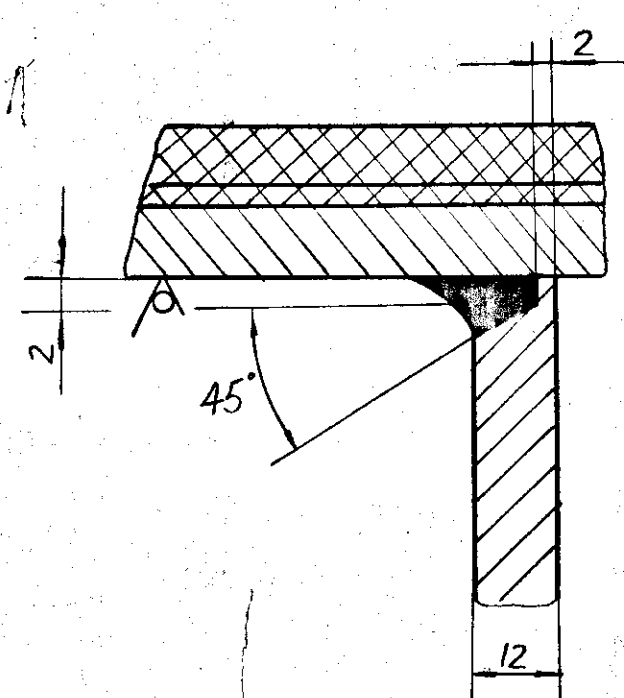
DT1102B4081				图样标记		原量比例
改向滚筒				S		277.9
共 1 页 第 1 页				机械电子工业部		
部件				北京起重运输机械研究所		



筒皮纵向焊缝



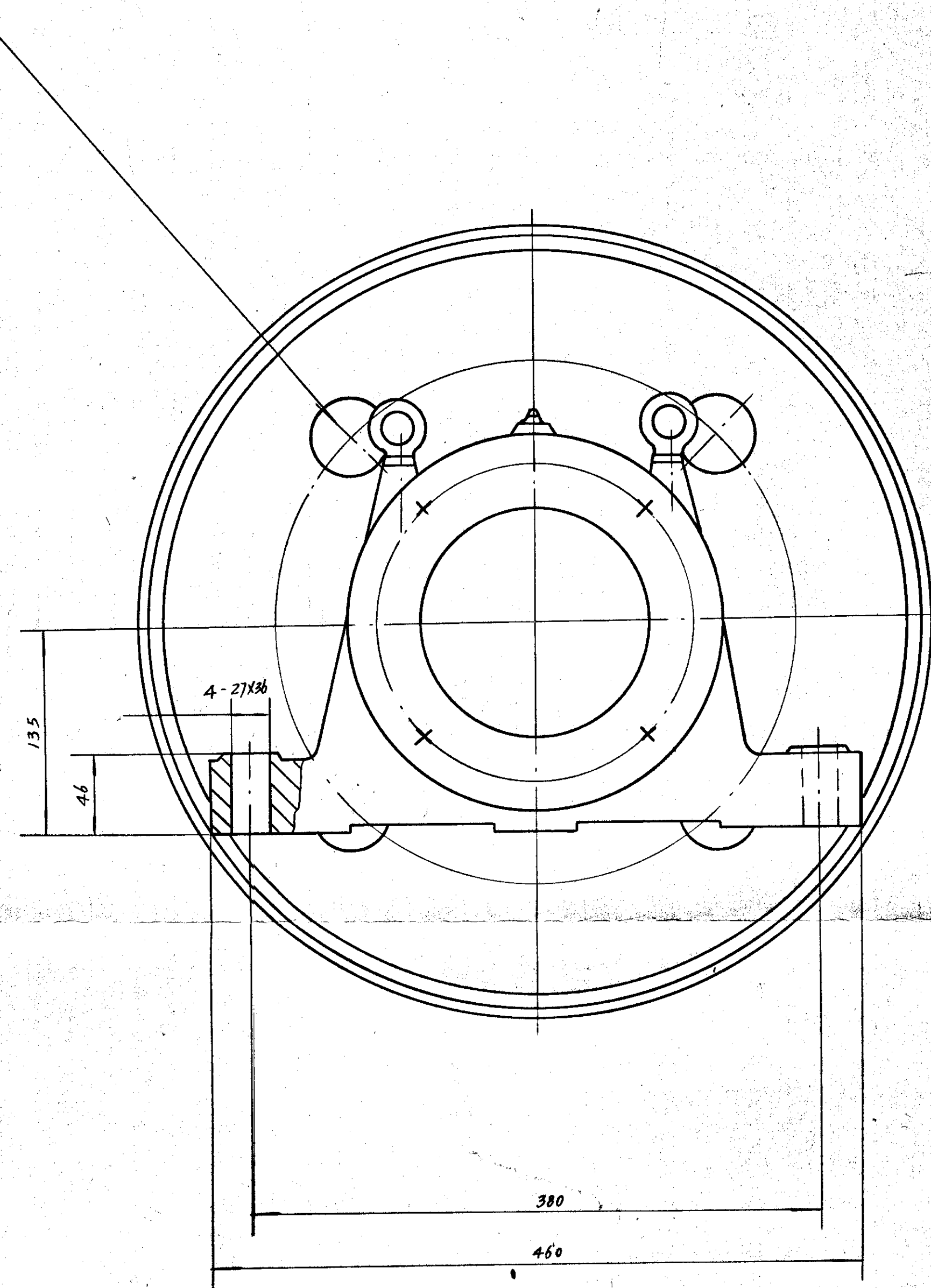
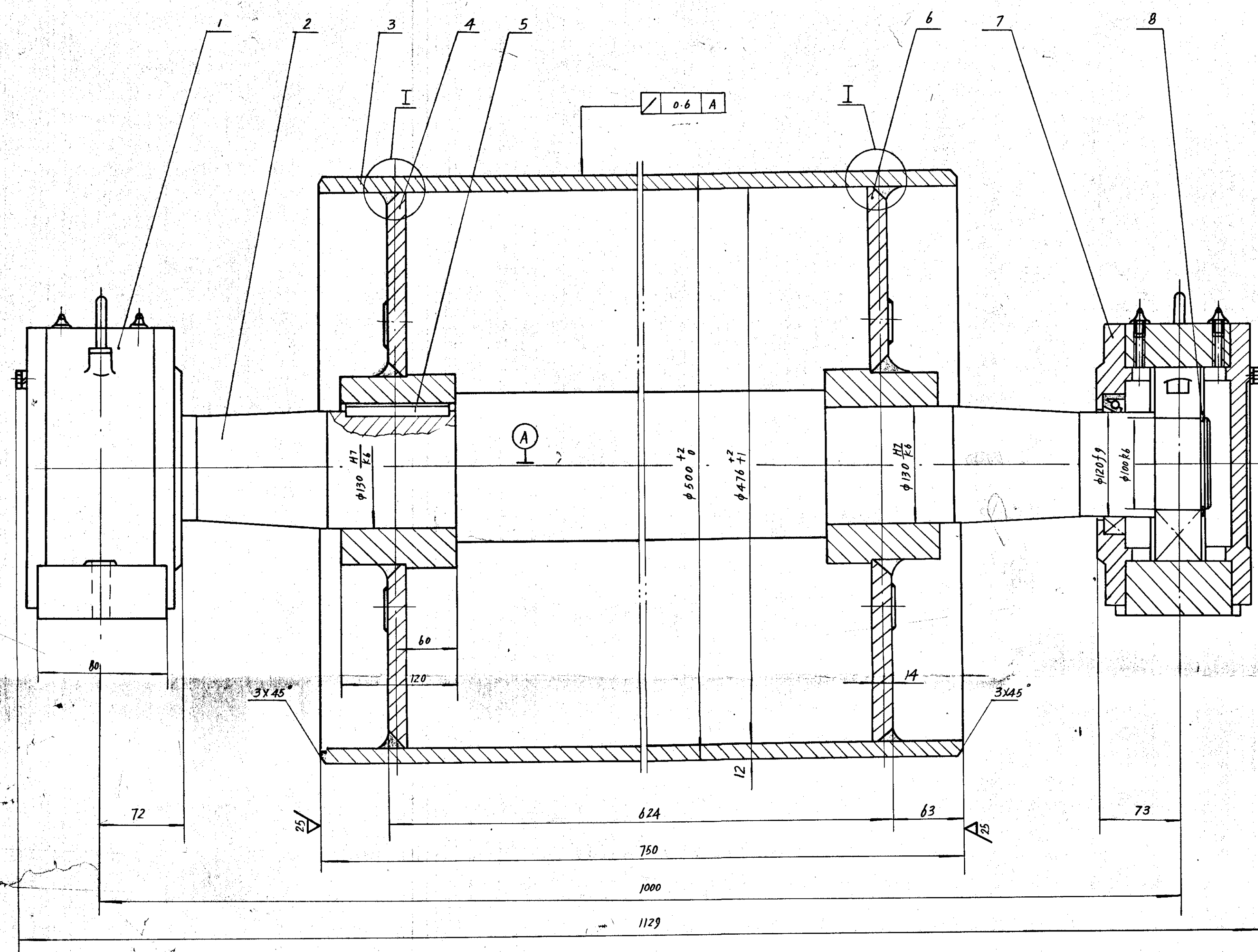
II



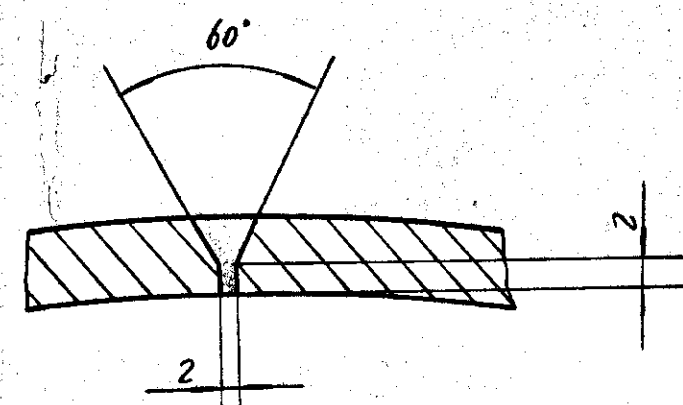
技术要求

1. 装配前应清理内腔并干燥。
2. 滚筒面胶, 底胶的物理性能应符合 GB 10595-89 中要求。
3. 筒皮外表面之螺旋以中间为界加工成左右旋螺旋。
4. 轴承和轴承座油腔内应充以锂基润滑脂, 轴承充油量应为轴承充油量之 2/3, 轴承座油腔内应充满。
5. 滚筒需进行静平衡检验, 其精度等级为 G40。
6. 件 1 件 7 分别为固定, 游动轴承座。安装时, 要求游动轴承座的轴承两侧有相等游隙。

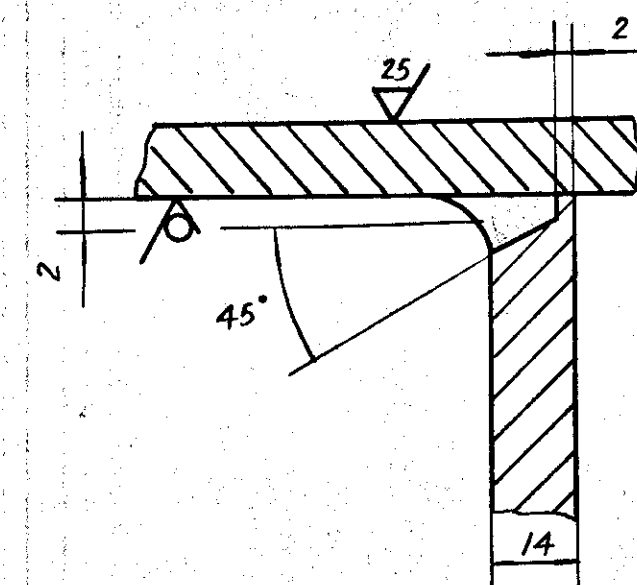
11		圆板	φ55 83	8	Q235-A	0.112	0.896	
10	GB894.1-86	挡圈	80	2		0.027	0.054	
9	DT II Z1408	轴承座		1	部件	27.5	27.5	通用
8		面胶		1	橡胶	14.25	14.25	
7		底胶		1	橡胶	3.533	3.533	
6	II01A4081-3	接盘		1	部件	23.09	23.09	借用
5	GB1096-79	键	28x90	1	45	0.32	0.32	
4	II01A4081-2	接盘		1	部件	22.96	22.96	借用
3		筒皮		1	45	86.55	86.55	
2	II02B2081-1	轴		1	45	89.07	89.07	借用
1	DT II Z1208	轴承座		1	部件	27.5	27.5	通用
件号	代号	名称	数量	材料	备注			
改向滚筒						DT II 02 B 4082	图样标记	质量比例
部件						S	295.7	
						共 1 张	第 1 张	
						机械电子工业部 北京起重运输机械研究所		



筒皮纵向焊缝



I

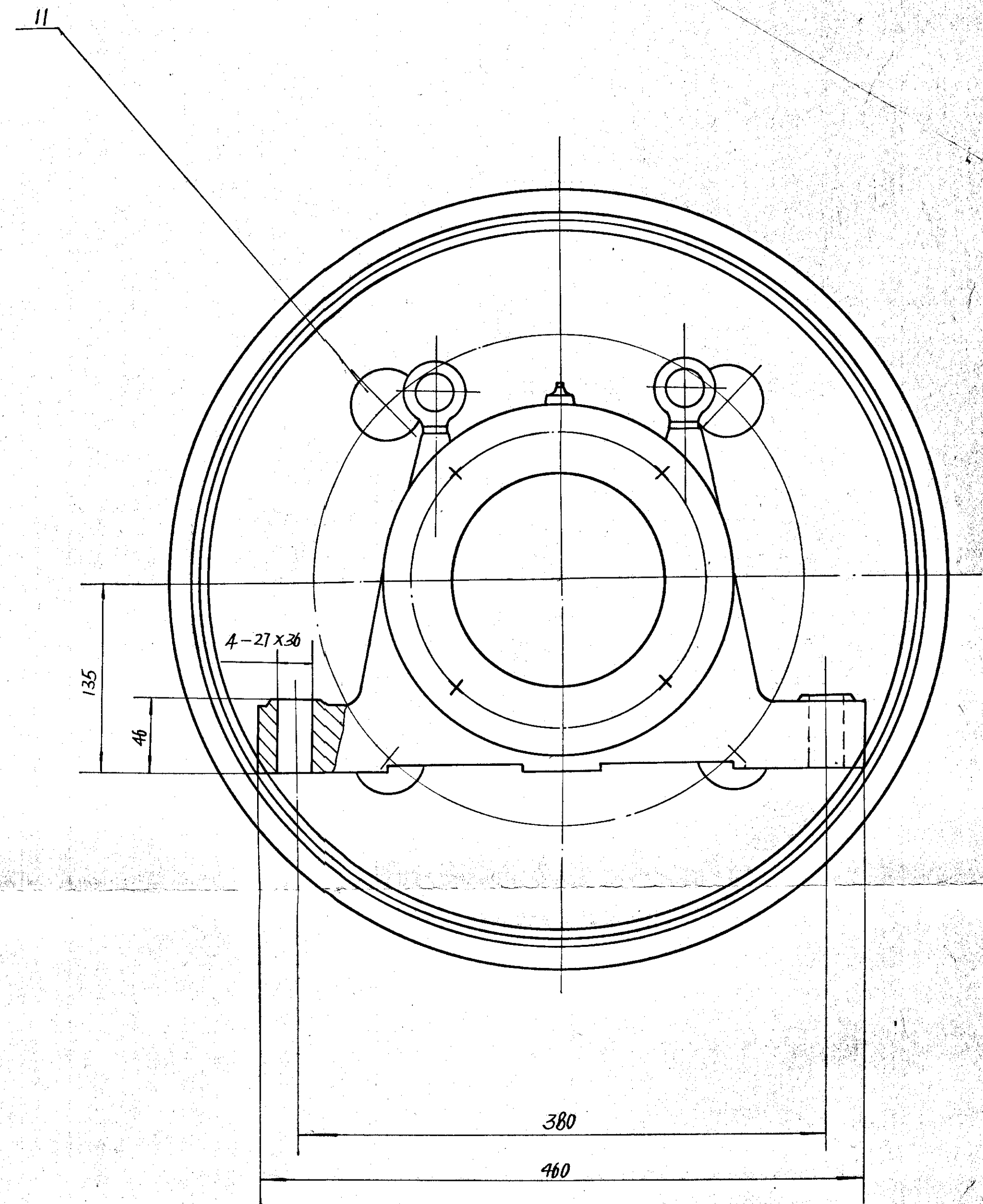
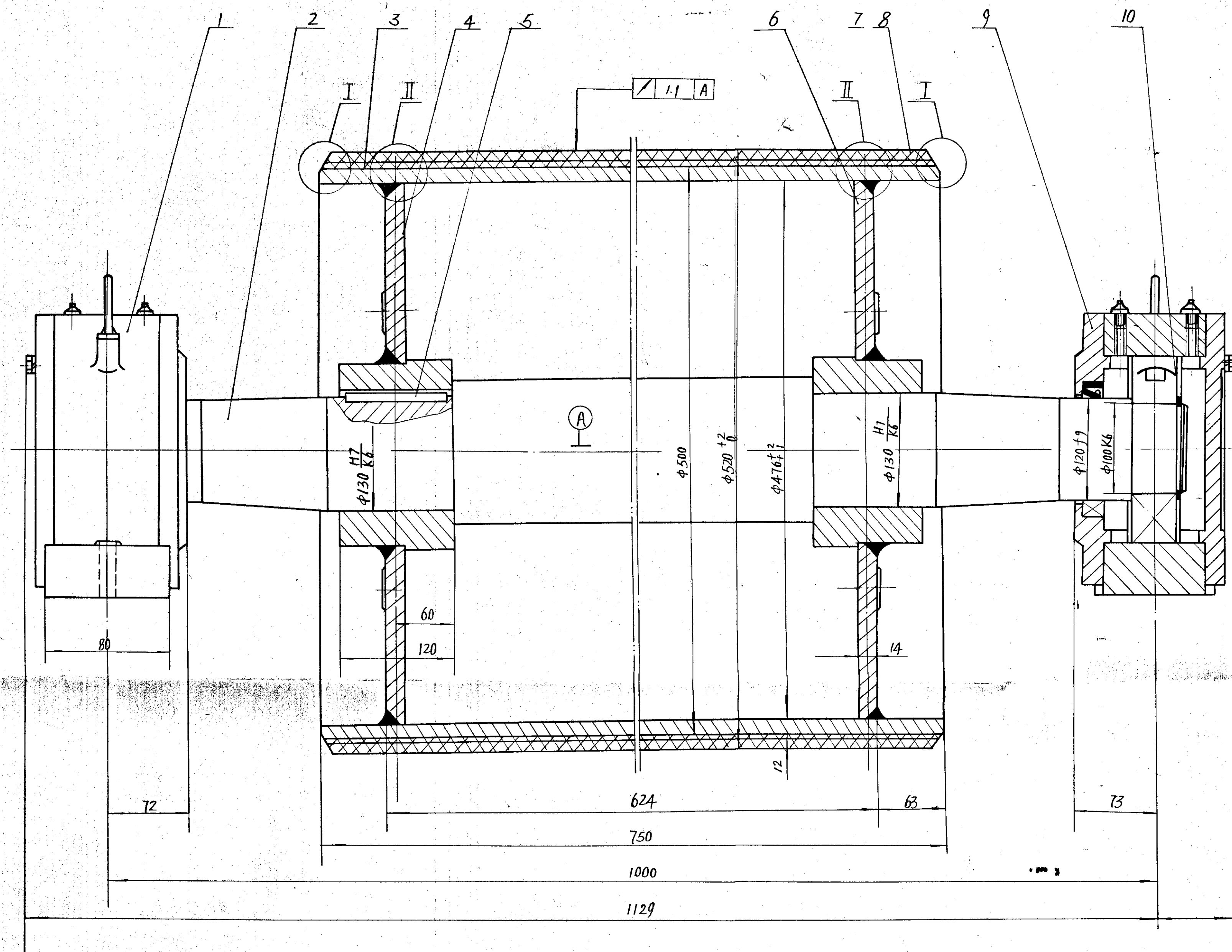


技术要求

1. 装轴前应将筒体内腔清理干净。
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G40。
4. 件1、件7分别为固定、游动轴承座。安装时，要求游动轴承座的轴承两侧有相等游隙。

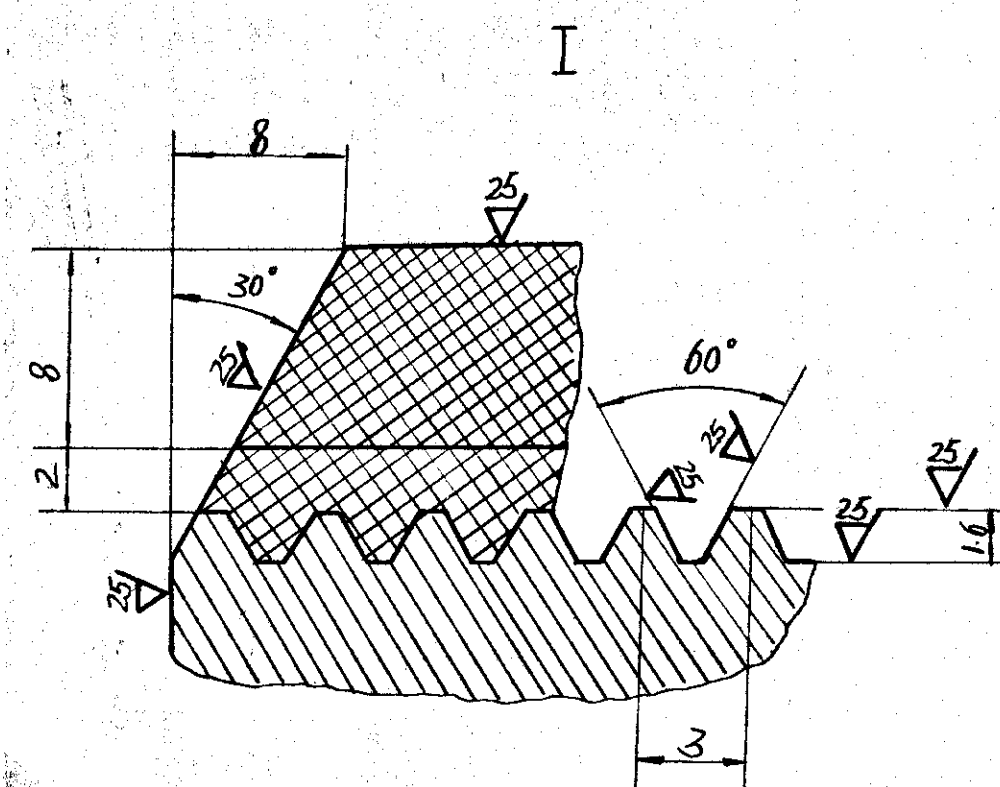
9		圆板 φ55 f5	8	Q235-A	0.112	0.016	
8	GB894-1-86	挡圈 100	2		0.045	0.010	
7	DT11Z1410	轴承座	1	部 件	41.4	41.4	通用
6	II02A4101-3	接盘	1	部 件	29.11	29.11	借用
5	GB1096-79	键 32x110	1	45	0.497	0.497	
4	II02A4101-2	接盘	1	部 件	28.91	28.91	借用
3		筒皮	1	Q235-A	108.3	108.3	
2	II02B3101-1	轴	1	45	117.9	117.9	借用
1	DT11Z1210	轴承座	1	部 件	41.4	41.4	通用
序号	代 号	名 称	数 量	材 料	单 件 重 量	总 重 量	备 注

DT1102B4101				图 样 标 记		图 样 比 例	
S				3:1		3:1	
共 1 张 第 1 张				机械电子工业部 北京起重运输机械研究所			

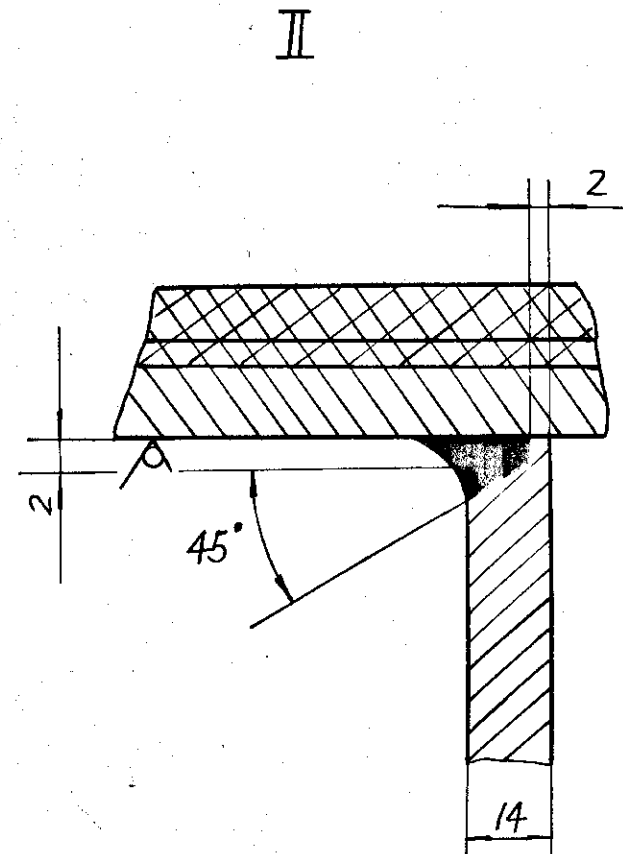
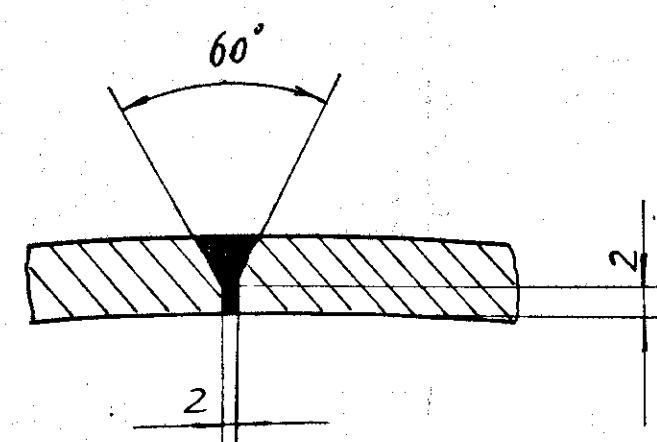


技术要求

- 1 装轴前应将筒体内部清理干净。
- 2 滚筒面胶，底胶的物理性能应符合 GB 10595-89 中要求。
- 3 筒皮外表面之螺紋以中间为界加工成左右旋螺紋。
- 4 轴承和轴承座油腔内应充以锂基潤滑脂，轴承充油量為轴承充油量為轴承空腔的 2/3，轴承座油腔内应充满。
- 5 滾筒需进行靜平衡檢驗，其精度等級為 G40。
- 6 件 1 件 7 分別為固定、游動軸承座。安裝時，要求游動軸承座的軸承兩側有相等游隙。

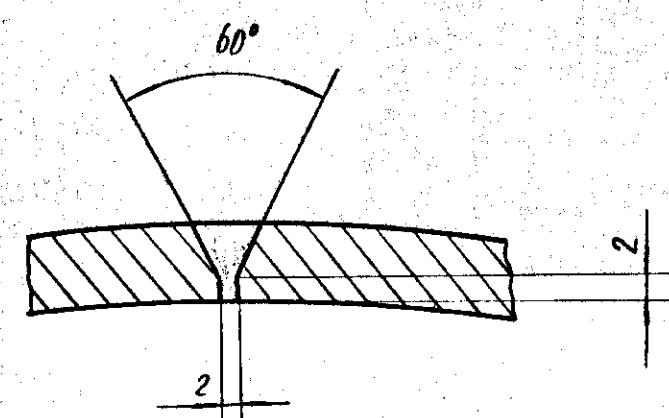
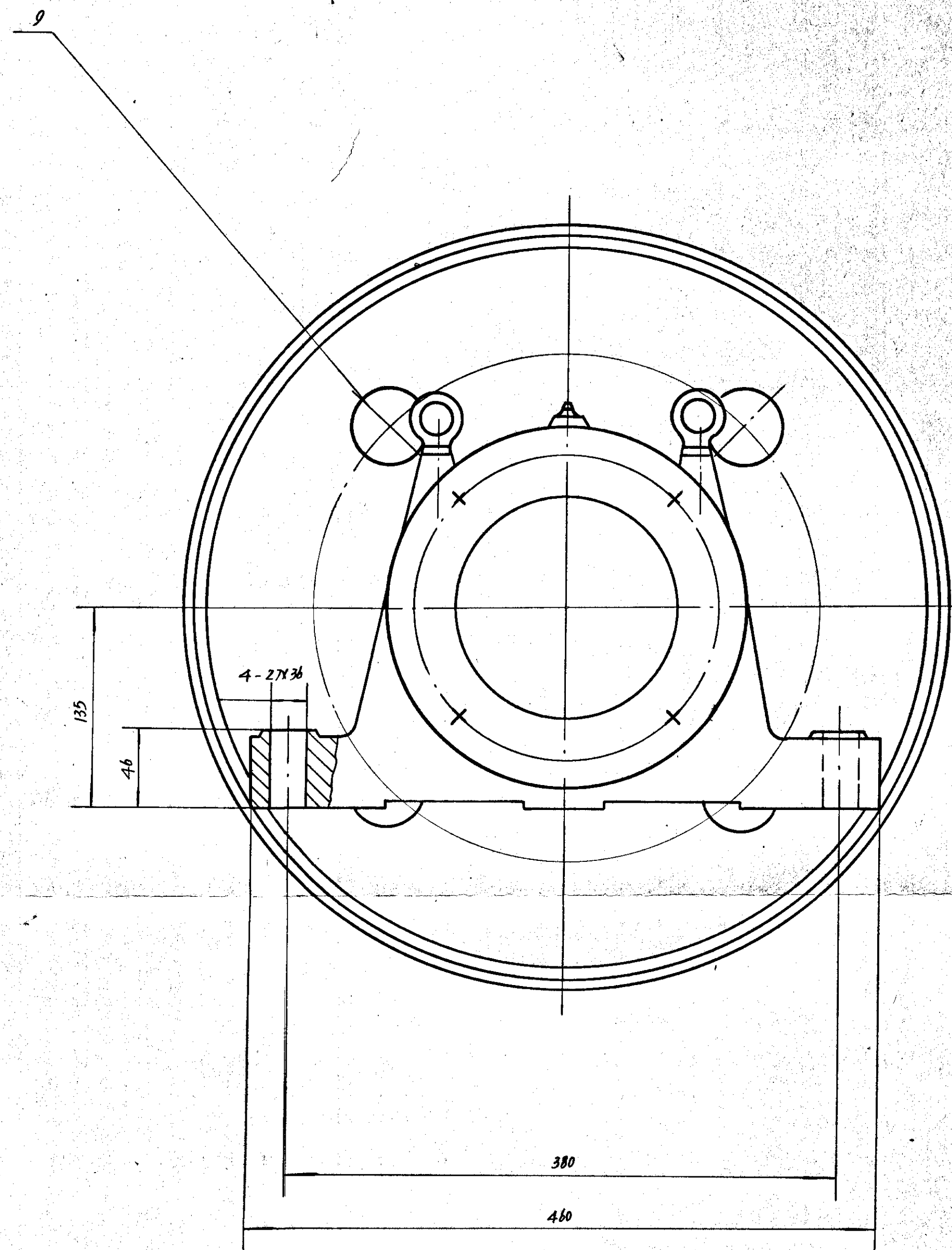


筒皮纵向焊缝



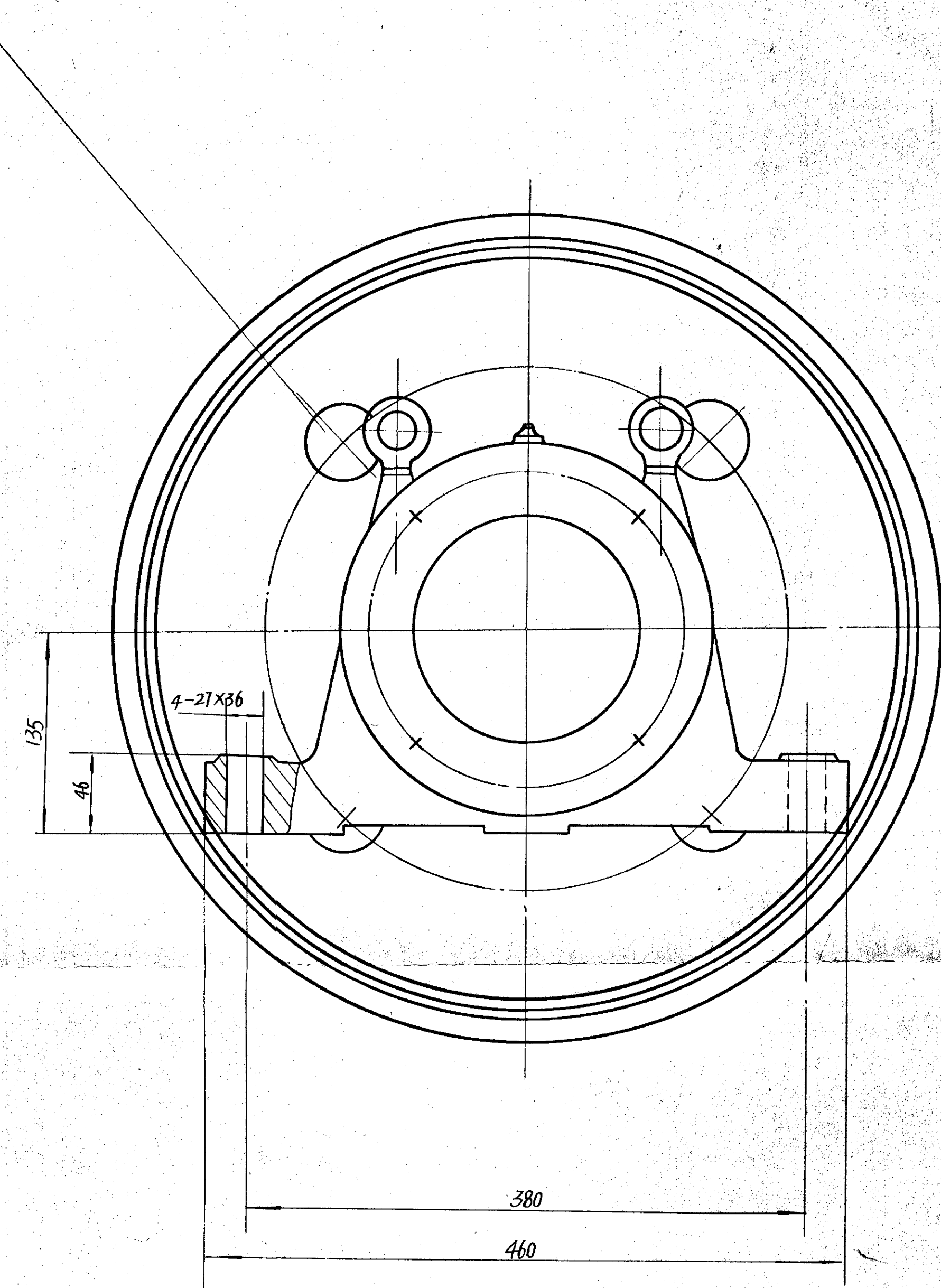
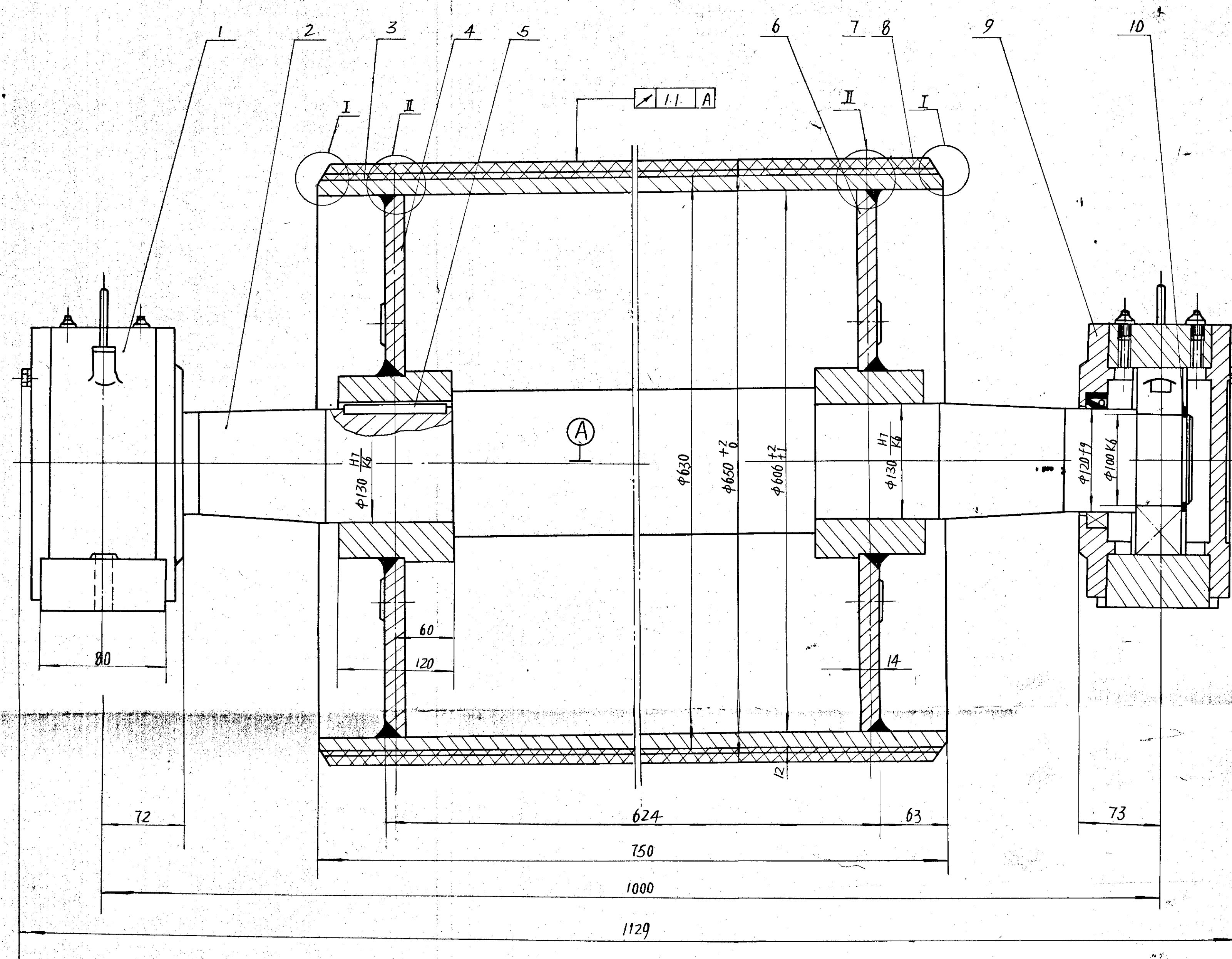
10		圆板	φ55	63	8	Q235-A	0.112	0.896	
10	GB894-1-86	挡圈	100		2		0.045	0.090	
9	DT II Z1410	轴承座			1	部件	41.4	41.4	通用
8		面胶			1	橡胶	14.25	14.25	
7		底胶			1	橡胶	3.533	3.533	
6	II 02 A 4101-3	接盘			1	部件	29.11	29.11	借用
5	GB1096-79	键	32x110		1	45	0.491	0.497	
4	II 02 A 4101-2	接盘			1	部件	28.91	28.91	借用
3		筒皮			1	Q235-A	108.3	108.3	
2	II 02 B 3101-1	轴			1	45	117.9	117.9	借用
1	DT II Z1210	轴承座			1	部件	41.4	41.4	通用
序号	代号	名称	数量	材料	备注				

DT II 02 B 4 102				改向滚筒		图样标记		原图比例	
								386.3	
								共 1 张 第 1 张	
				部件				机械电子工业部 北京起重运输机械研究所	



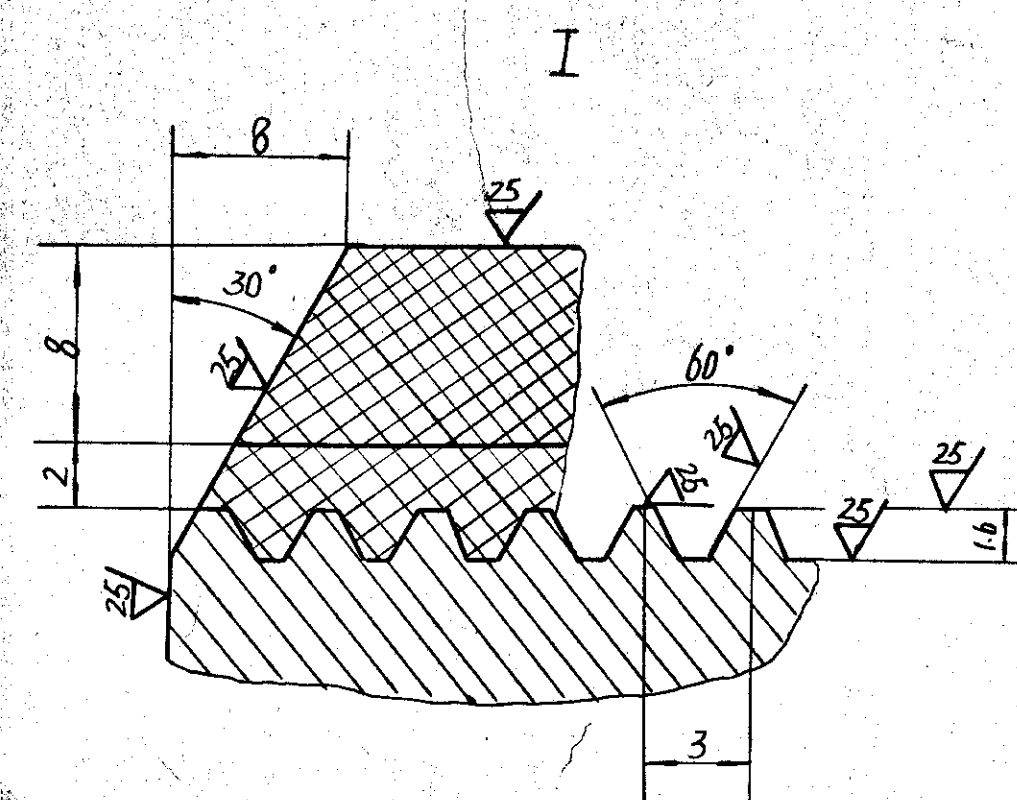
1. 装轴前应将筒体内腔清理干净。
2. 轴承和轴承座油腔内应充以锂基润滑脂，轴承座油腔应充满。
3. 滚筒需进行静平衡检验，其精度等级为 G40。
4. 件 1、件 7 分别为固定、游动轴承座。安装时，要求游动轴承座的轴承两侧有相等游隙。

9		圆板 $\phi 55 \pm 0.3$	8	QZ35 — A	0.112	0.896	
8	GB894.1—86	挡圈 100	2	—	0.045	0.090	
7	D11Z121410	轴承座	1	部 件	41.4	41.4	通用
6	II02A5101-3	拨盘	1	部 件	41.25	41.25	借用
5	GB1096—79	键 32X110	1	45	0.497	0.497	
4	II02A5101.2	拨盘	1	部 件	41.05	41.05	借用
3		筒皮	1	QZ35 — A	137. ²	137. ²	
2	II02B3101—1	轴	1	45	117.9	117.9	借用
1	D11Z121210	轴承座	1	部 件	41.4	41.4	通用
序号	代 号	名 称	数 量	材 料	单 件 质 量	总 量	备 注
 蜗 向 滚 筒							
				D1102B5101			
图 样 表 记				质 量 比			
S				421.7			
共				张		第	
机 械 电 工 业 部							
北京起重运输机械研究所							

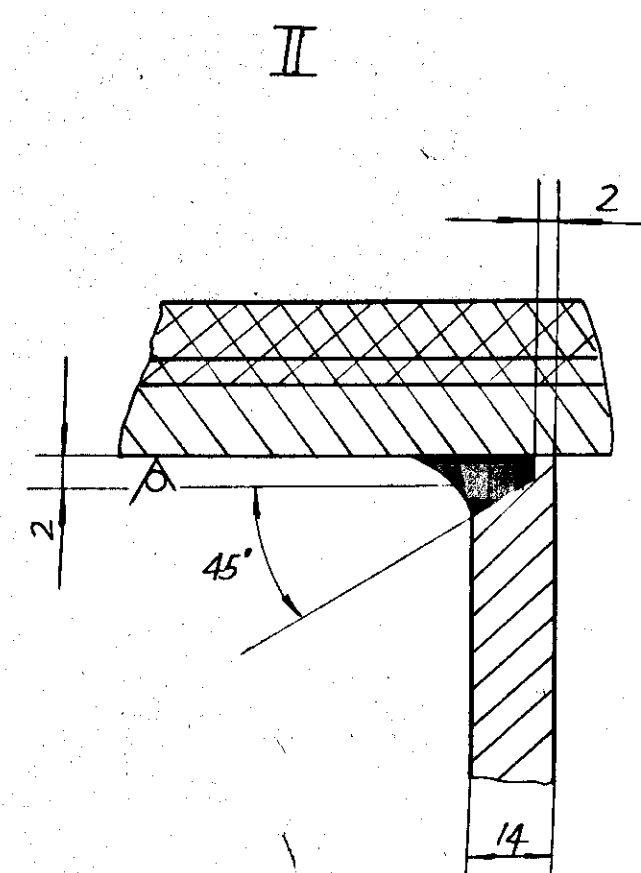
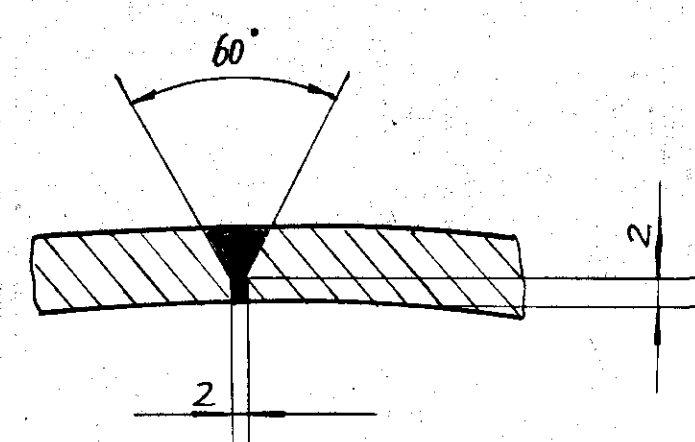


技术要求

1. 装轴前应清理筒体内腔。
2. 液筒面胶、底胶的物理性能应符合 GB10595-89 中要求。
3. 筒皮外表面之螺旋以中间为界加工成左右旋螺纹。
4. 轴承和轴承座油腔内应充以锂基润滑脂，轴承充油量应为轴承空腔的 2/3，轴承座油腔内应充满。
5. 液筒需进行静平衡检验，其精度等级为 G40。
6. 件 1 件 7 分别为固定，游动轴承座。安装时，要求游动轴承座的轴承两侧有相等游隙。



筒皮纵向焊缝



11	圆板 φ55	8	Q235-A	0.112	0.096	
10	GB894.1-86 挡圈 100	2		0.045	0.090	
9	DT II Z1410 轴承座	1	部件	41.4	41.4	通用
8	面胶	1	橡胶	17.93	17.93	
7	底胶	1	橡胶	4.455	4.455	
6	II02A5101-3 接盘	1	部件	41.25	41.25	借用
5	GB1096-79 键 32x110	1	45	0.497	0.497	
4	II02A5101-2 接盘	1	部件	41.05	41.05	借用
3	筒皮	1	Q235-A	137.2	137.2	
2	II02B3101-1 轴	1	45	117.9	117.9	借用
1	DT II Z1210 轴承座	1	部件	41.4	41.4	通用
序号	代号	名称	数量	材料	重量	备注

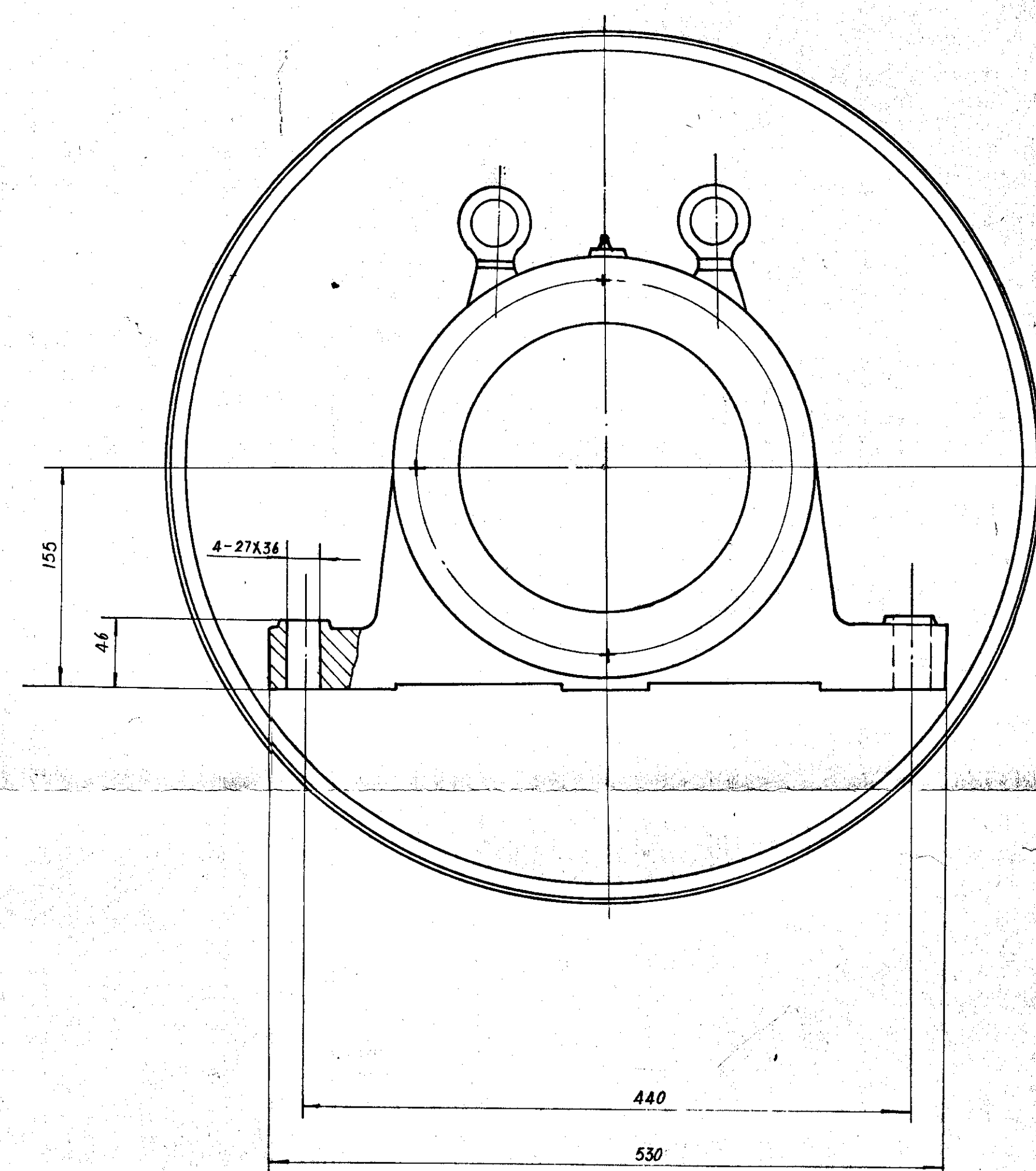
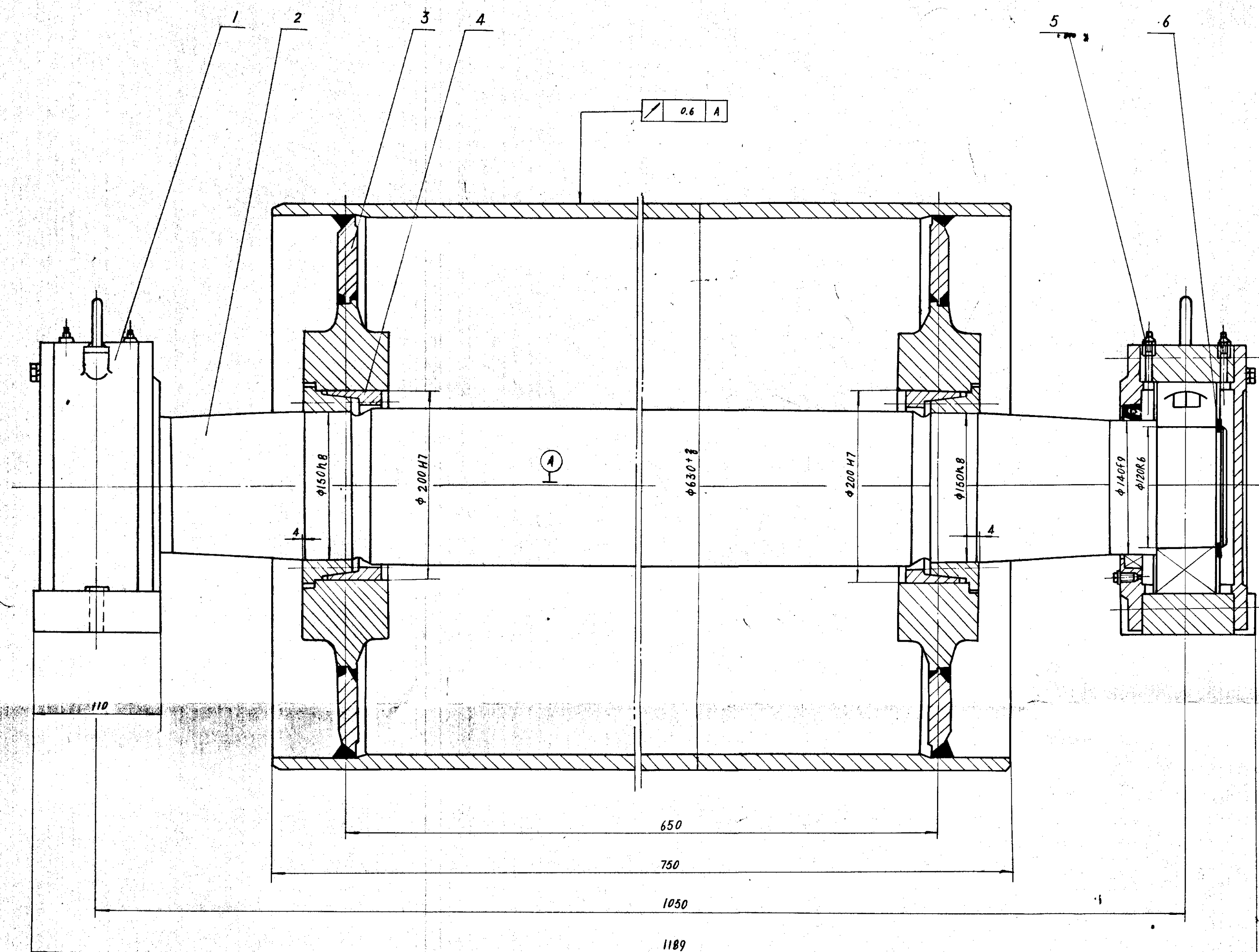
改向滚筒

DT II 02B5102

图号 444

部件

机械电子工业部
北京起重运输机械研究所

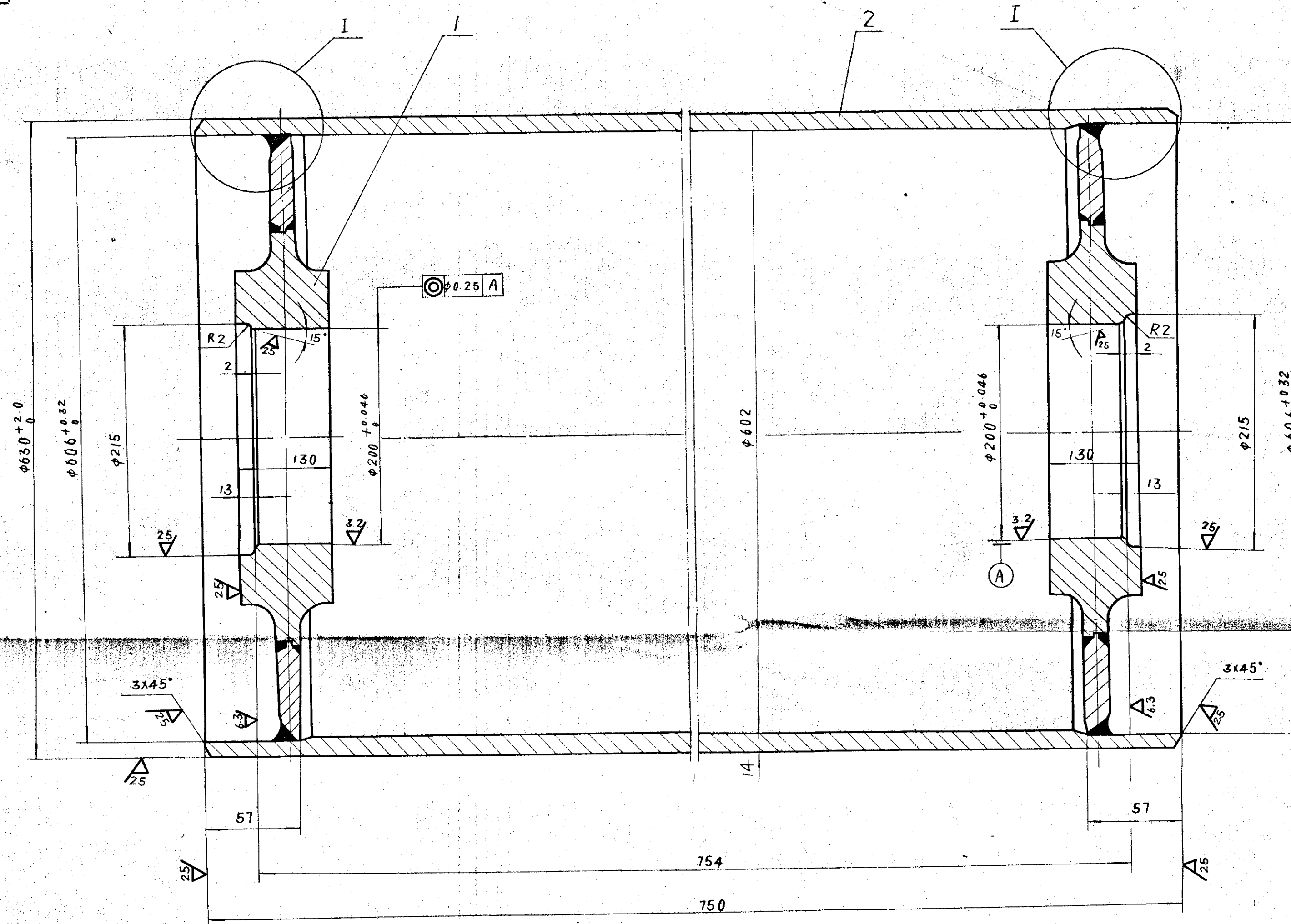


技术要求

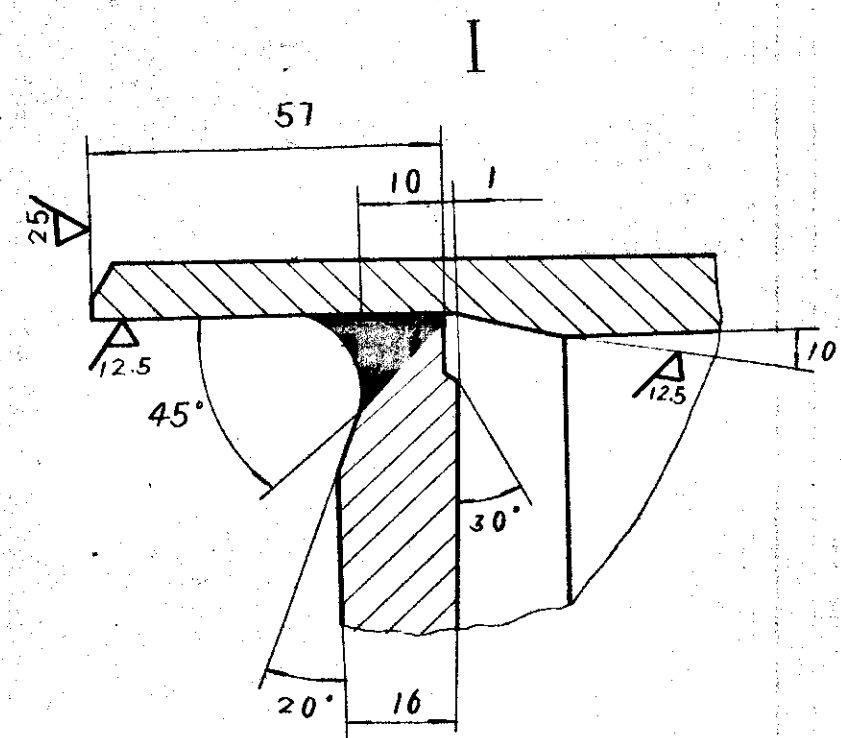
- 1. 装轴前应将筒体内部清理干净。
- 2. 轴承和轴承座油腔内应充以锂基润滑脂，轴承充油量应为轴承空腔的 2/3 轴承座油腔内应充满。
- 3. 探伤按 GB10595-89 规定。
- 4. 滚筒需进行静平衡检验，其精度等级为 G40。
- 5. 胀套上螺钉拧紧力矩为 145 N·m。
- 6. 件 1 件 5 分别为固定、游动轴承座，安装时，要求游动轴承座的轴承两侧有相等游隙。

6	GB894.1-86	挡圈 120	2		6.9645	0.129	
5	DTII 1412	轴承座	1	部件	70	70	通用
4		胀套 Z(T)9-150X200	2	部件	8.5	17	
3	DTII 02B5121-2	筒体	1	部件	305.5	305.5	
2	DTII 02B5121-1	轴	1	45	151.4	151.4	
1	DTII 1212	轴承座	1	部件	69	69	通用
序号 代号 名称 数量 材料				重量	重心	备注	
				DTII 02B5121			
				改向滚筒			
				部件			
				机械电子工业部 北京起重运输机械研究所			

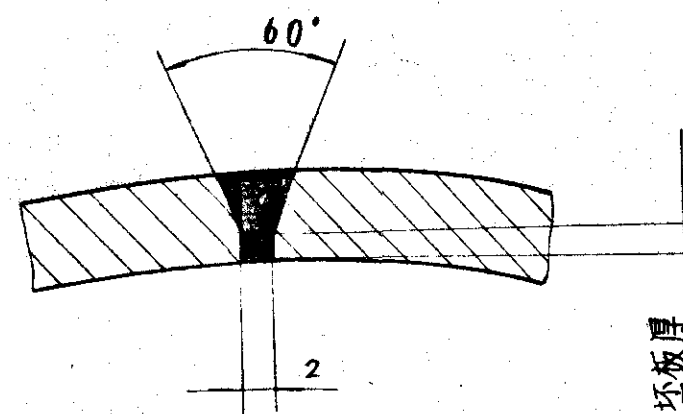
其余



技术要求
应消除内应力



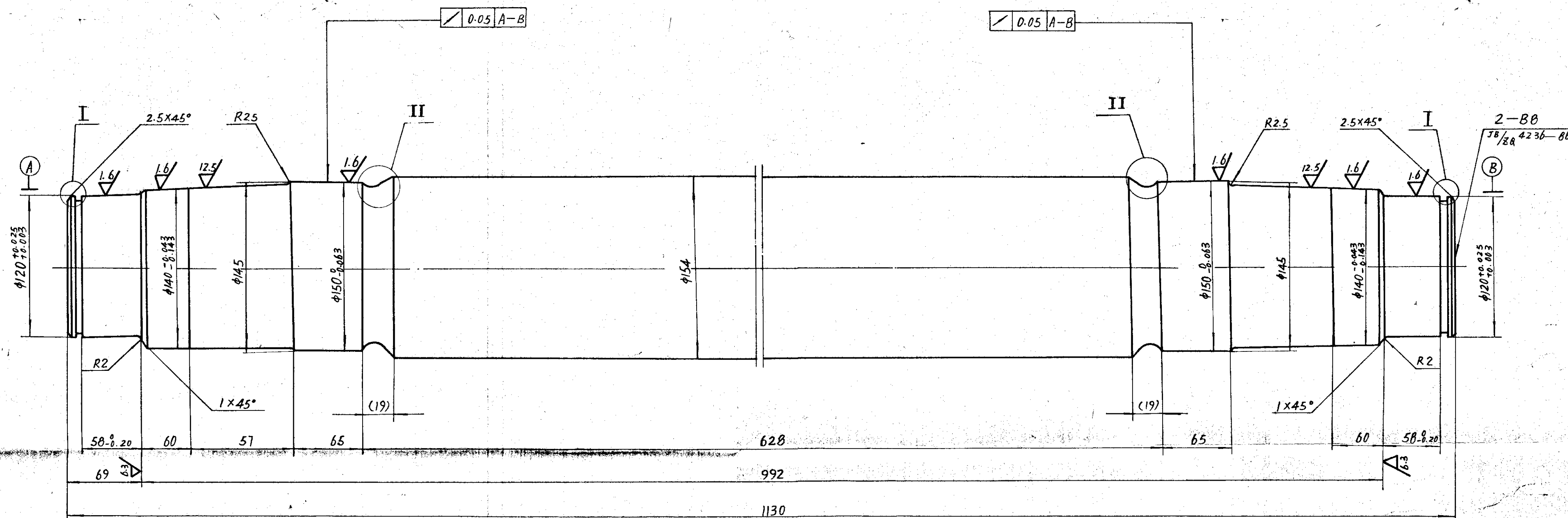
筒皮纵向焊缝



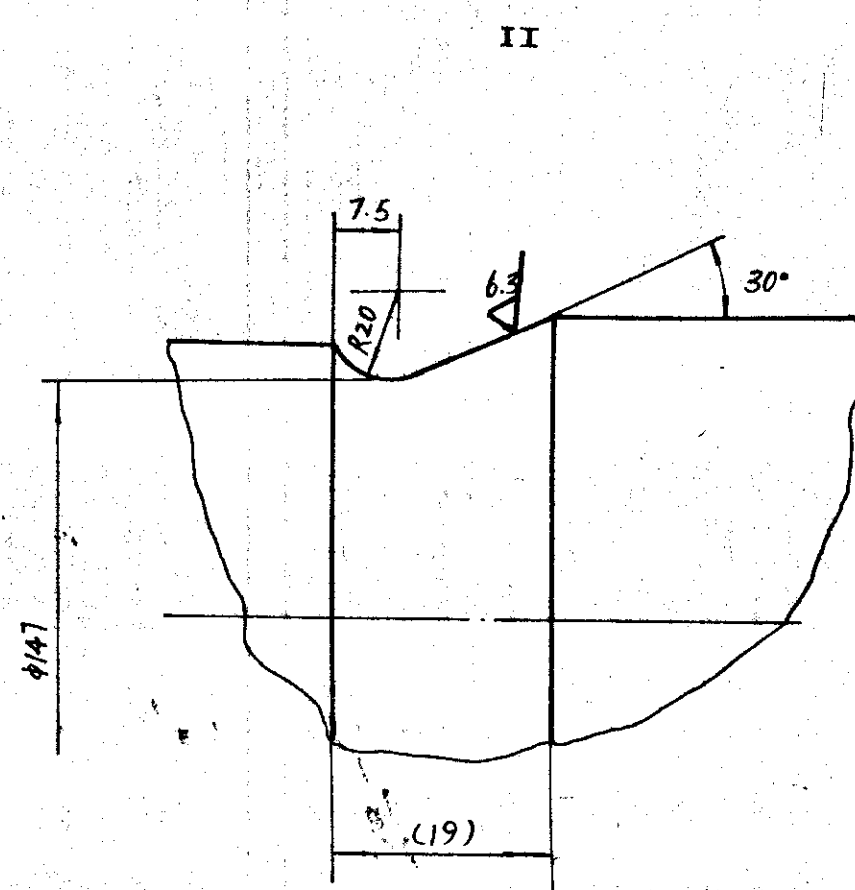
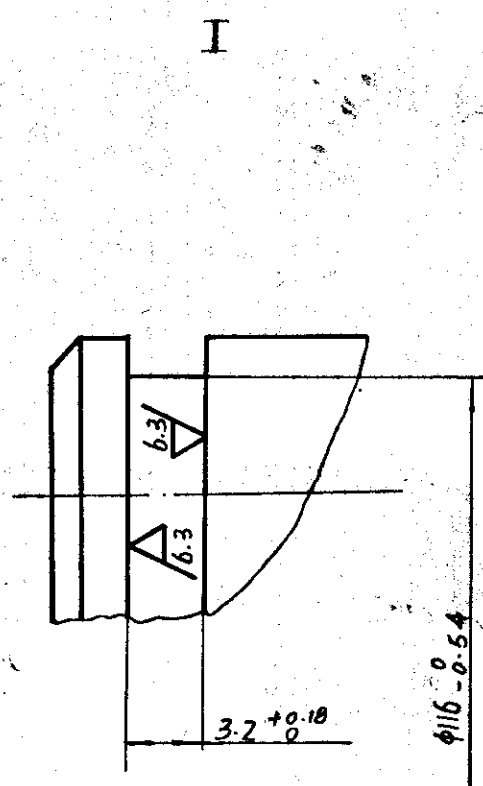
1/2毛坯板厚

2	筒皮	1	Q.235-A	159.5	159.5	
1	II 03A5123-2.1	2	部件	73	14.6	借用
序号	代号	名称	材料	数量	重量	备注
筒体			II 02B5121.2			
部件			图样标记	比例	305.5	
标记	数量	更改文件号	签字	日期	共 1 张 第 1 张	
设计	马进才	工艺	马进才	92.11	机械电子工业部	
校对	杨明华	标准化	杨明华		北京起重运输机械研究所	
主管设计	程明	室主任	程明			
审核	程明	日期	92.11			

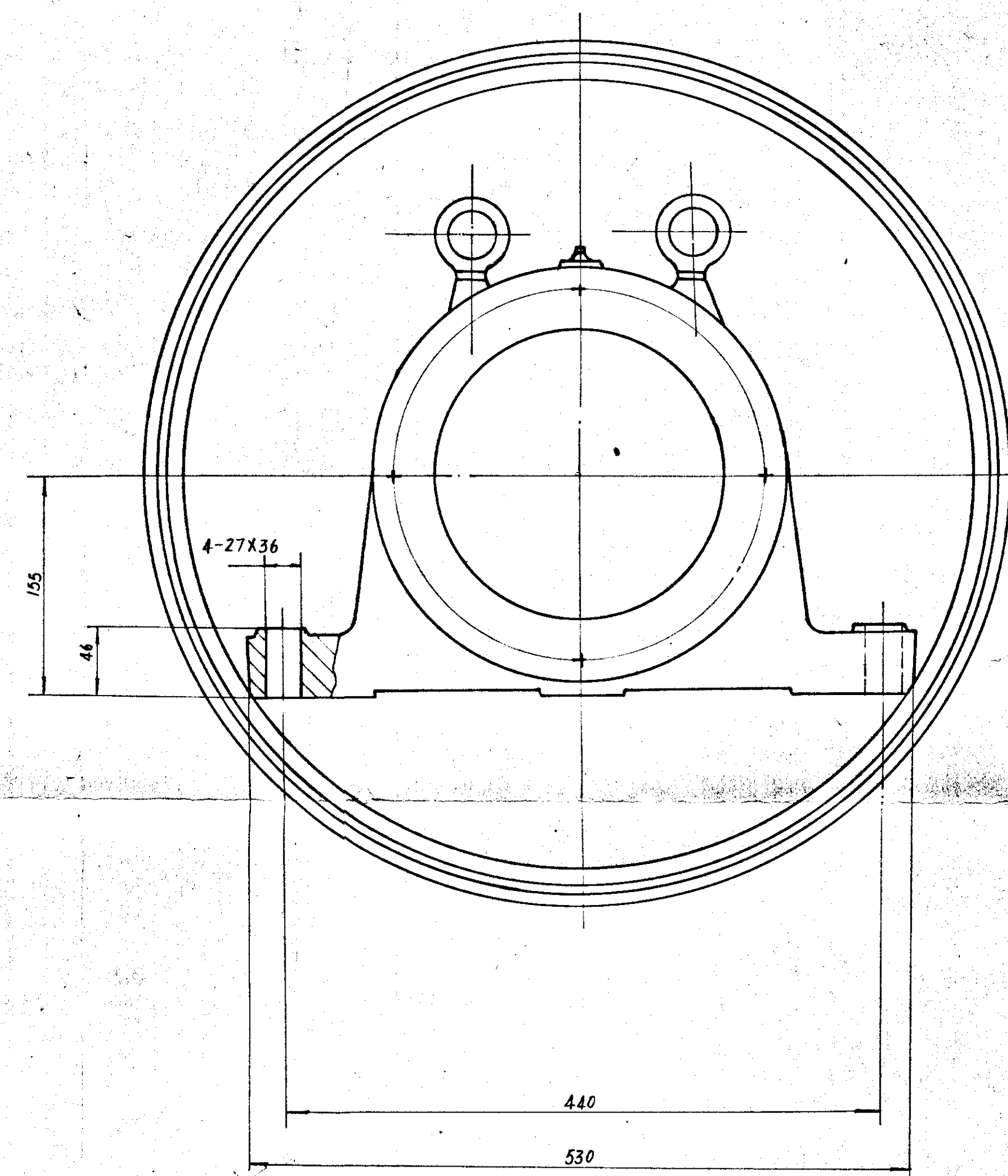
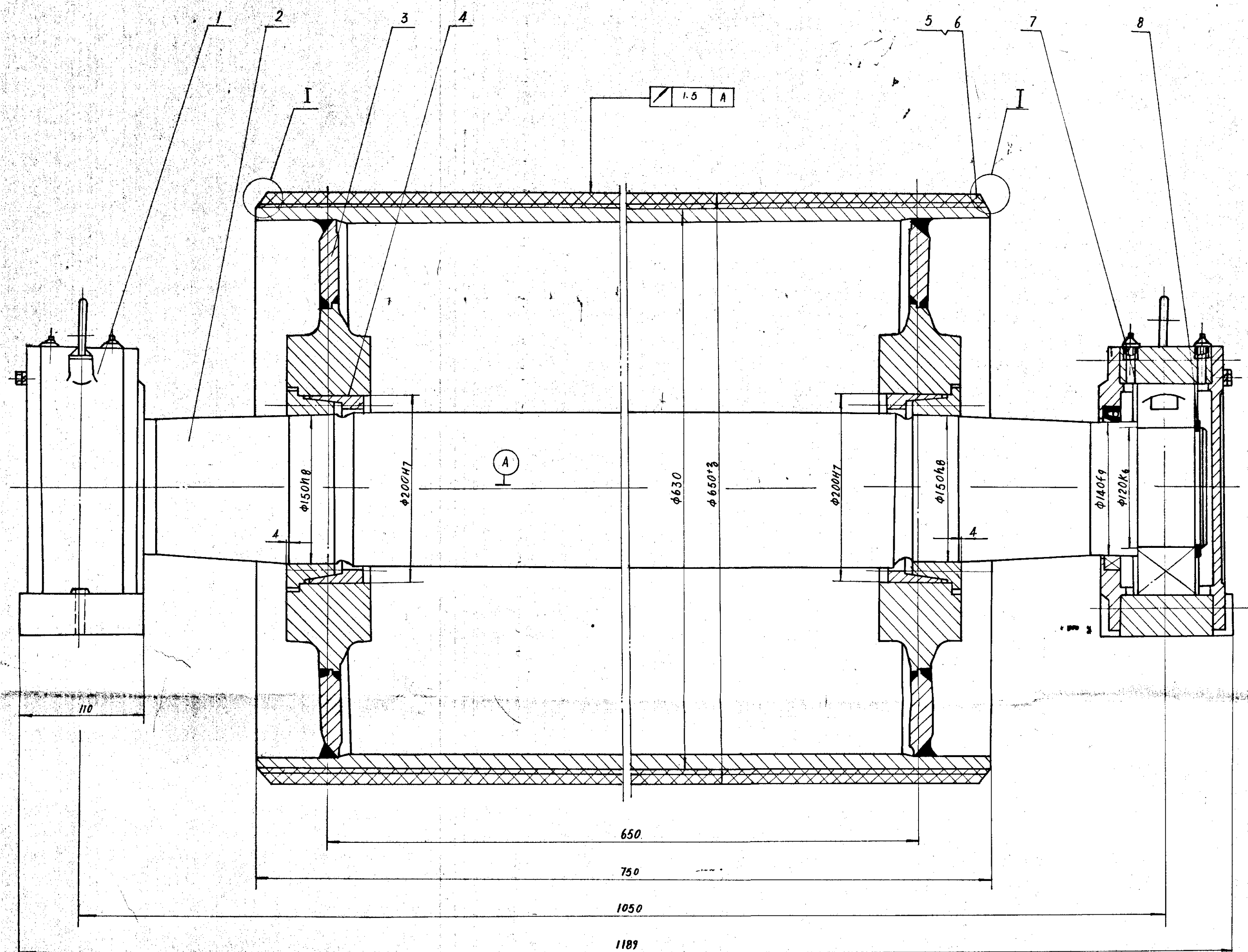
其余 $\nabla 25$



技术要求
调质处理 217~255HB

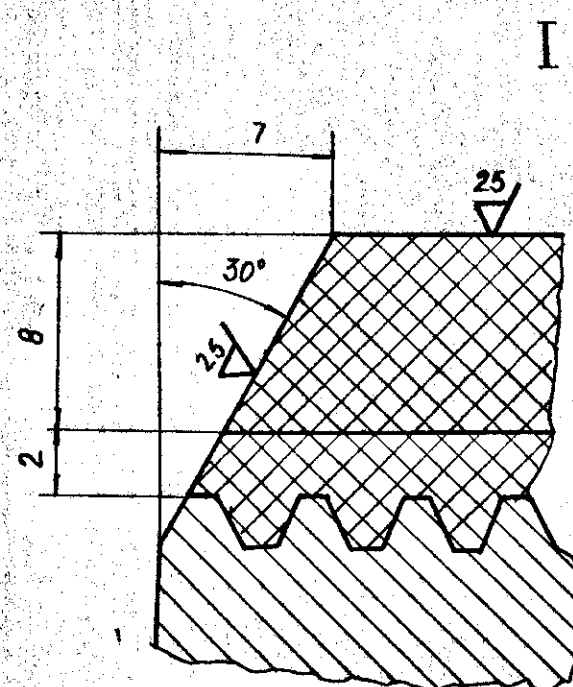


轴				1102B5121-1			
标记	数量	更改文件号	签字	日期	图样标记	质量比例	
设计	1				S	1:1	
校对	1				共	1	张
主管设计	1				机械电子工业部		
审核	1				北京起重运输机械研究所		



技术要求

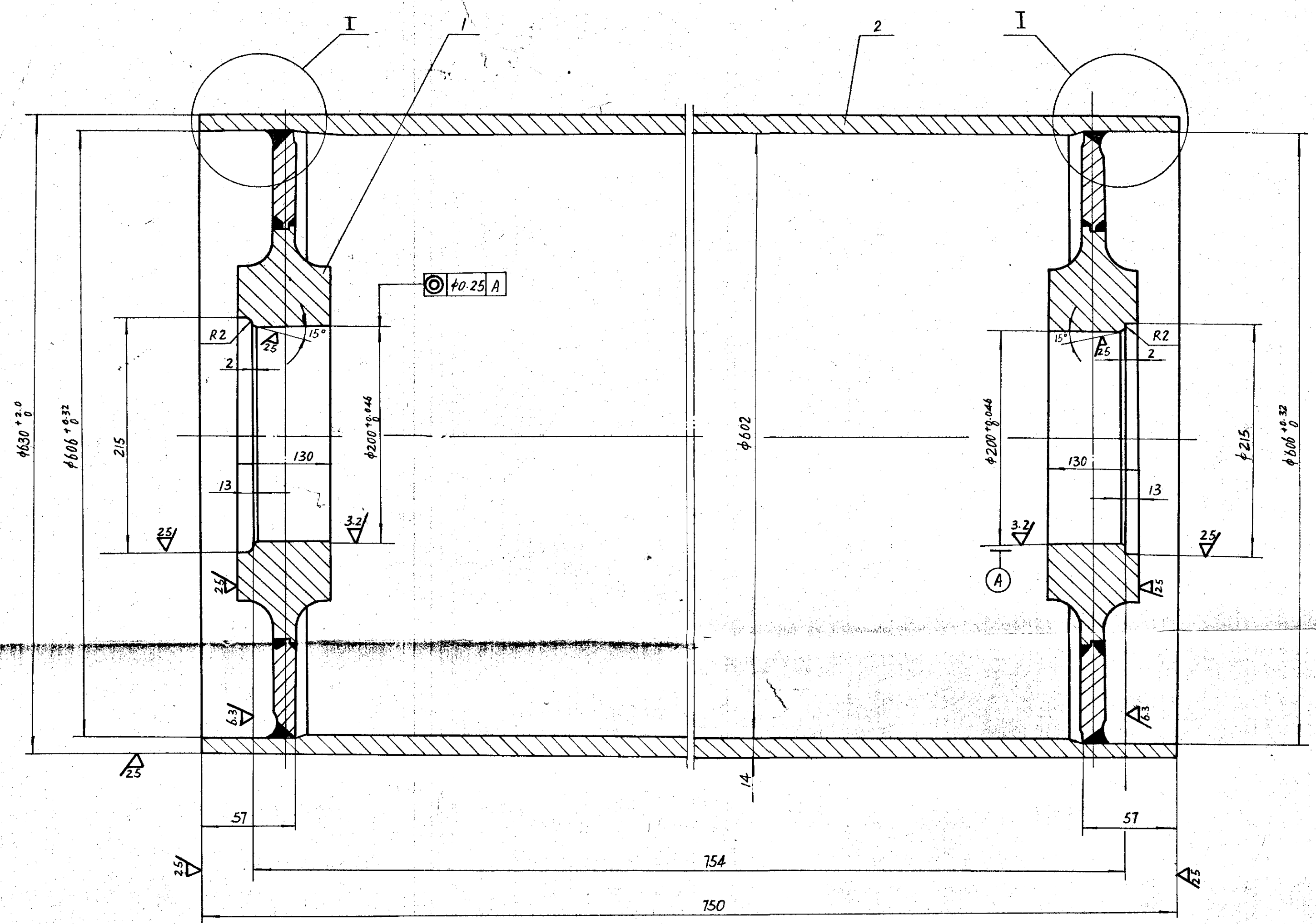
1. 装轴前应先将筒体内清理干净。
2. 轴承和轴承座油腔内应充以锂基润滑脂，轴承充油量应为轴承空腔的2/3，轴承座油腔内应充满。
3. 拆伤按 GB10595-89 规定。
4. 滚筒需进行静平衡检验，其精度等级为 G40。
5. 胀套上螺钉拧紧力矩为 145 N·m。
6. 件 1 件 7 分别为固定，游动轴承座。安装时，要求游动轴承座的轴承两侧有相等游隙。
7. 表面胶、底胶的物理性能应符合 GB10595-89 中的要求。



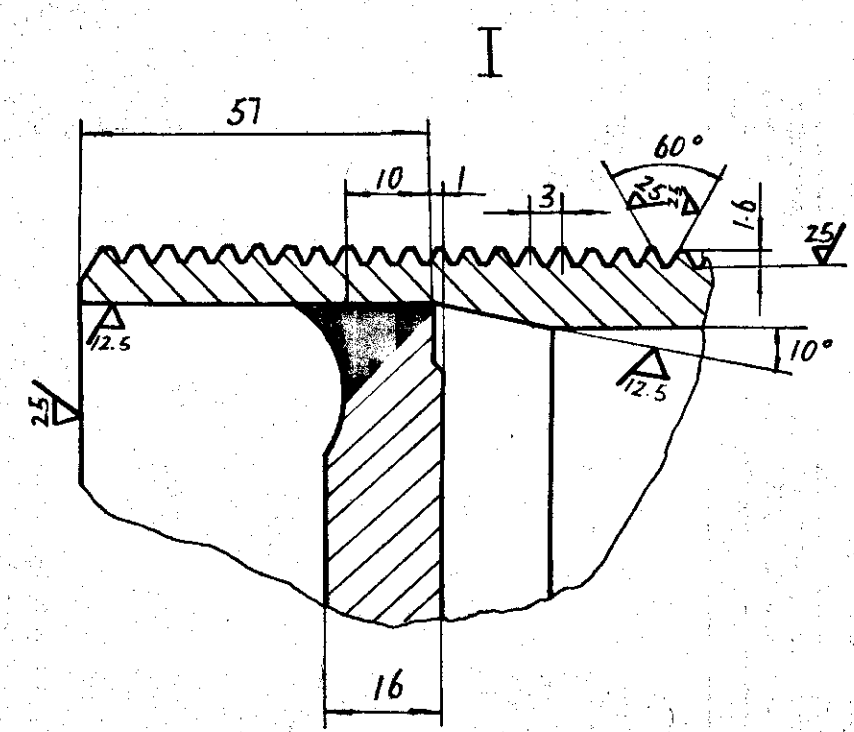
8	GB894.1-86	挡圈 120	2	—	0.045	0.121	
7	DTII21412	轴承座	1	部件	70	70	通用
6		面胶	1	橡胶	21.49	21.49	
5		底胶	1	橡胶	5.65	5.65	
4		胀套 3(r) 9-160 X 200	2	部件	8.5	12	
3	DTII2B5122-2	筒体	1	部件	505.5	505.5	
2	DTII2B5121-1	轴	1	45	151.4	151.4	借用
1	DTII21212	轴承座	—	部件	69	69	通用
序号	代号	名称	数量	材料	重量	比例	备注

DTII02B5122				图样标记		重量	比例
改向滚筒				S		640	
共 1 张 第 1 张							
机械电子工业部 北京起重运输机械研究所							

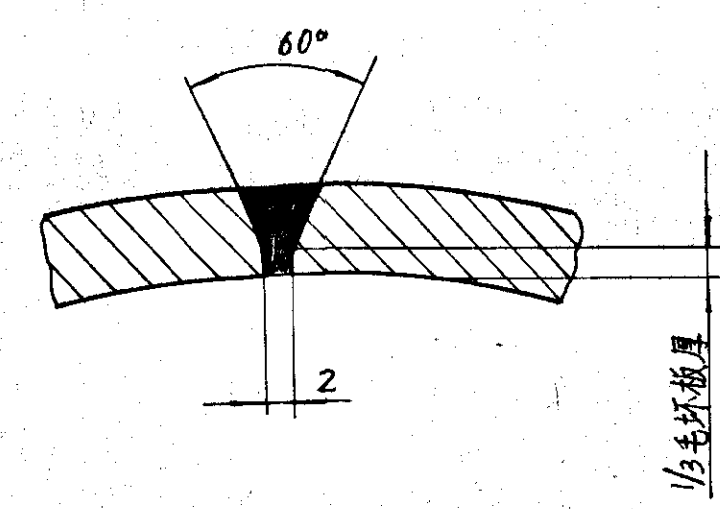
其余 ∇



技术要求
应消除内应力



筒皮纵向焊缝



2		筒皮	1	Q235-A	159.5	159.5	
1		II03A5123-2-1	2	部件	73	146	借用
序号	代号	名称	数量	材料	重量	重量	备注
				筒体	110285122 · 2		
				部件	图样标记		
					S		
					305.5		
					共 1 张 第 1 张		
					机械电子工业部		
					北京起重运输机械研究所		