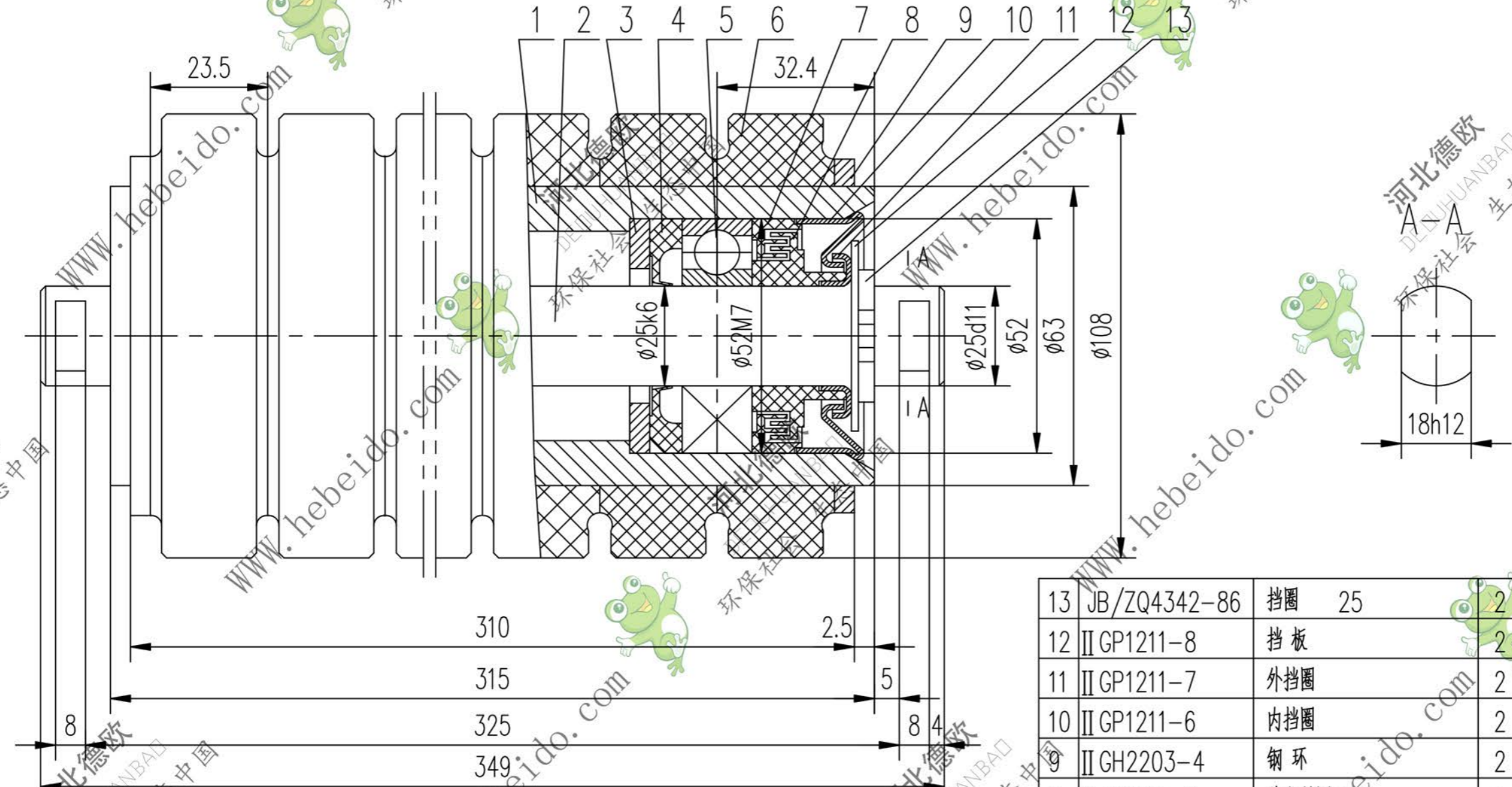


DTII GH2203

标记	文件号	修改内容	签名	日期



13	JB/ZQ4342-86	挡圈 25	2	成品	0.004	0.008	
12	II GP1211-8	挡板	2	Q235-A	0.01	0.02	借用
11	II GP1211-7	外挡圈	2	08F	0.012	0.024	借用
10	II GP1211-6	内挡圈	2	08F	0.032	0.064	借用
9	II GH2203-4	钢环	2	Q235-A	0.15	0.30	
8	II GP1211-5	外密封圈	2	尼龙1010	0.012	0.024	借用
7	II GP1211-4	内密封圈	2	尼龙1010	0.006	0.012	借用
6	II GH2203-3	橡胶圈	13	工业橡胶1260	0.169	2.197	
5	GB276-89	轴承 4G205	2	成品	0.12	0.24	
4	II GP1211-3	密封圈	2	尼龙6	0.007	0.014	借用
3	II GH2203-2	垫板	2	Q235-A	0.044	0.088	
2	II GP2203-2	轴	1	20	1.345	1.345	借用
1	II GH2203-1	管子	1	Q235-A	3.775	3.775	
序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	附注
					重量 (kg)		

技术要求

1. 装配时，在轴承前后油室内应加满，在密封槽及轴承内应加1/2空间的托辊专用润滑脂。
2. 其它技术要求应当符合《带式输送机技术条件》GB10595-89中的相关规定。
3. 橡胶圈装好压紧后将件9与件1采用120°对称点焊方式焊死。

		合同号		<p style="text-align: center;">缓冲辊子</p>		<p style="text-align: center;">DTII GH2203</p>	
设计	李连通	工艺会审					
校对		批准	秦海波	<p style="text-align: center;">部件</p>		图样标记 重量 kg 比例 8.11 1:1	
复核	刘飞	图形输入				共 页 第 页	
标准化检查		日期					

A3 图纸文件名 2203