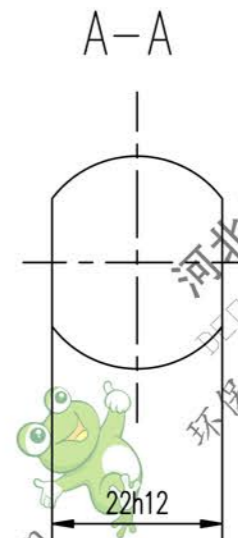
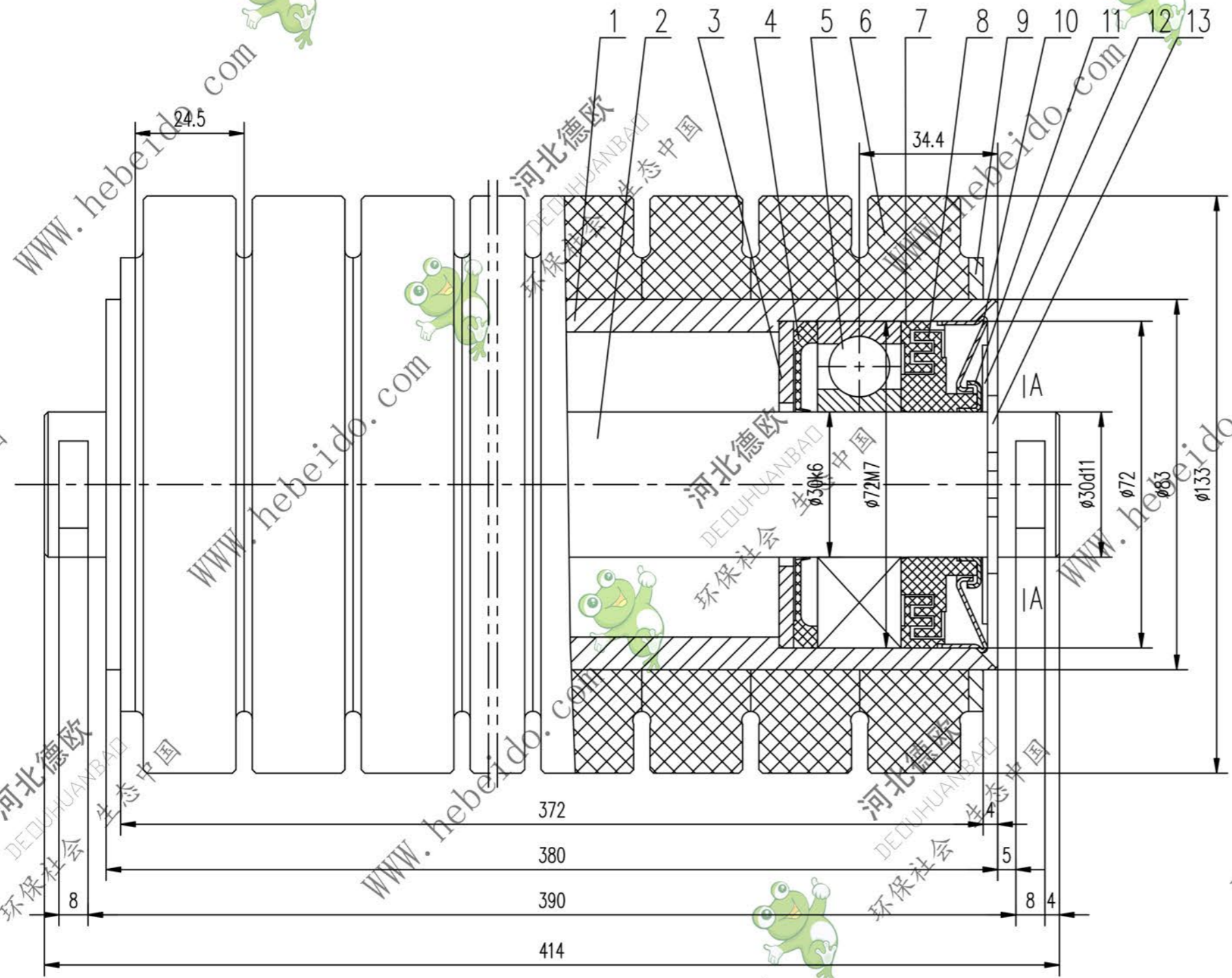


标记	文件号	修改内容	签名	日期



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。

13	GB/ZQ4342-86	挡圈	30	2	成品	0.005	0.01	
12	II GP2405-8	挡板		2	Q235-A	0.02	0.04	借用
11	II GP2405-7	外挡圈		2	O8F	0.02	0.04	借用
10	II GP2405-6	内挡圈		2	O8F	0.052	0.104	借用
9	II GH3404-5	钢环		2	Q235-A	0.077	0.154	
8	II GP2405-5	外密封圈		2	尼龙1010	0.017	0.034	借用
7	II GP2405-4	内密封圈		2	尼龙1010	0.023	0.046	借用
6	II GH3404-4	橡胶圈		45	工业橡胶1260	0.248	3.72	
5	GB276-86	轴承	4G306	2	成品	0.35	0.7	
4	II GP2405-3	密封圈		2	尼龙6	0.014	0.028	借用
3	II GH3404-3	垫板		2	Q235-A	0.098	0.196	
2	II GH3404-2	轴		1	20	2.297	2.297	
1	II GH3404-1	管子		1	Q235-A	6.222	6.222	
序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	重量(kg)	附注

合同号		DTGH3404	
设计		李连通	
校对		刘飞	
复核			
标准化			
日期			
工艺会审			
批准			
图形输入			

缓冲辊子

图样标记	重量 kg	比例
DTGH3404	13.59	1:1

部件