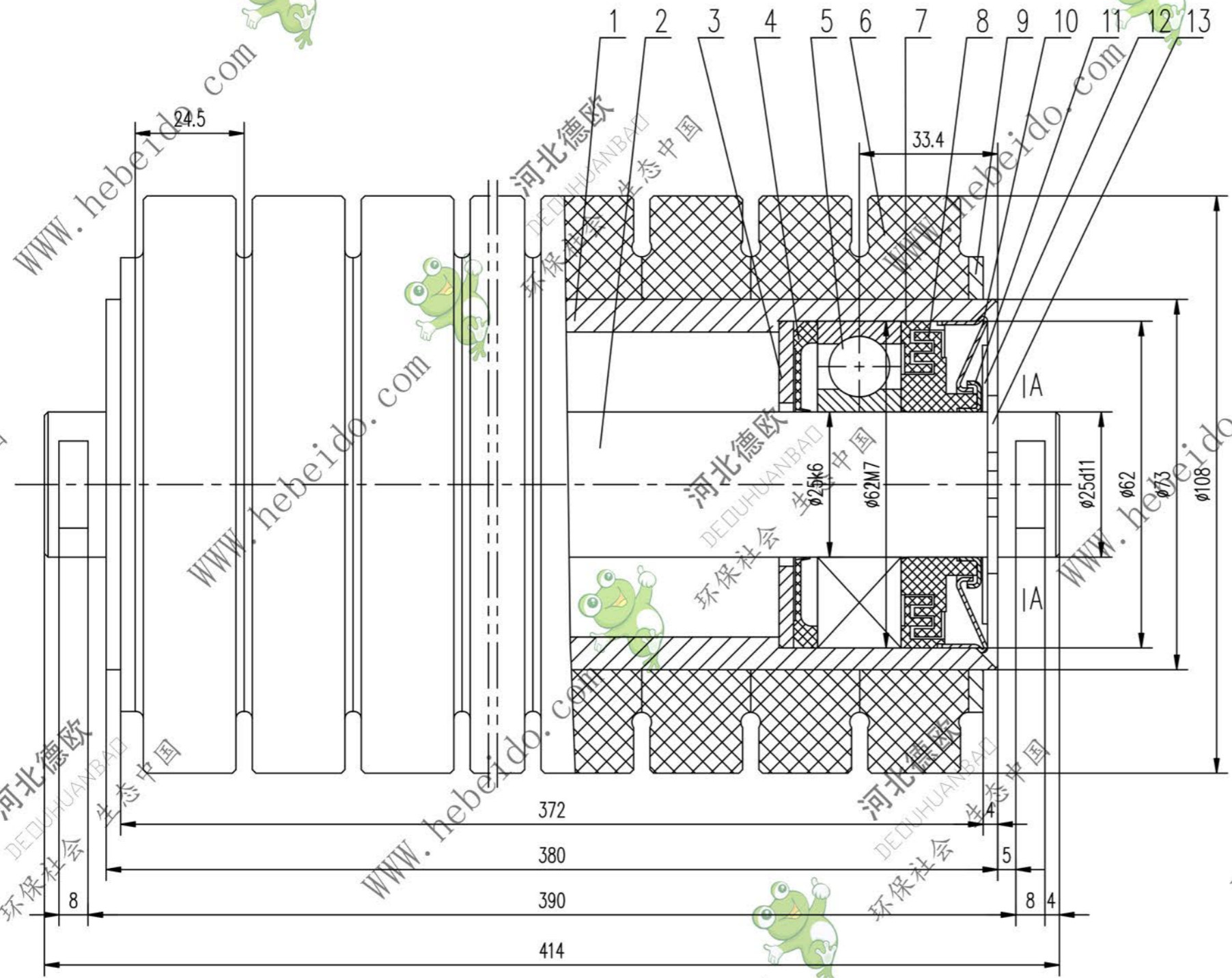


标记	文件号	修改内容	签名	日期



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	25	2	成品	0.004	0.008	
12	II GP2304-8	挡板		2	Q235-A	0.015	0.030	借用
11	II GP2304-7	外挡圈		2	08F	0.012	0.024	借用
10	II GP2304-6	内挡圈		2	08F	0.042	0.084	借用
9	II GH2304-4	钢环		2	Q235-A	0.043	0.086	
8	II GP2304-5	外密封圈		2	尼龙1010	0.015	0.030	借用
7	II GP2304-4	内密封圈		2	尼龙1010	0.014	0.028	借用
6	II GH2304-3	橡胶圈		45	工业橡胶1260	0.146	2.19	
5	GB276-89	轴承	4G305	2	成品	0.22	0.44	
4	II GP2304-3	密封圈		2	尼龙6	0.01	0.02	借用
3	II GH2304-2	垫板		2	Q235-A	0.073	0.146	
2	II GH2204-2	轴		1	20	1.595	1.595	借用
1	II GH2304-1	管子		1	Q235-A	5.128	5.128	
序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	附注	
					重量(kg)			

		合同号	DTGH2304	
设计		李连通	工艺会审	
校对		刘飞	批准	
复核		刘飞	图形输入	
标准化		日期	日期	
缓冲辊子			重量 kg	比例
部件			9.81	1:1
				共 页
				第 页