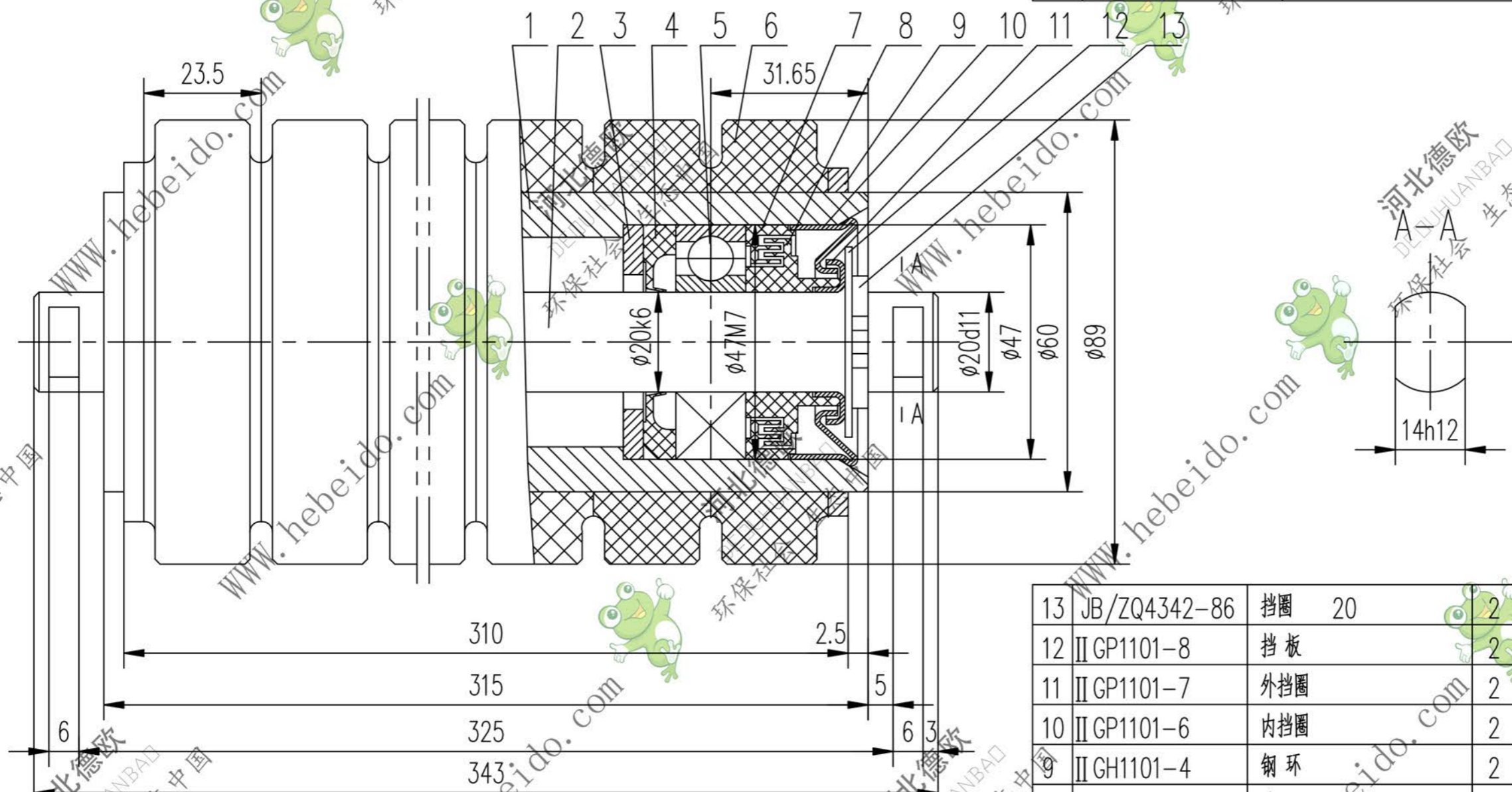


DTII GH1103

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	JB/ZQ4342-86	挡圈 20	2	成品	0.002	0.004	
12	II GP1101-8	挡板	2	Q235-A	0.007	0.014	借用
11	II GP1101-7	外挡圈	2	08F	0.009	0.018	借用
10	II GP1101-6	内挡圈	2	08F	0.028	0.056	借用
9	II GH1101-4	钢环	2	Q235-A	0.039	0.078	借用
8	II GP1101-5	外密封圈	2	尼龙1010	0.007	0.014	借用
7	II GP1101-4	内密封圈	2	尼龙1010	0.004	0.008	借用
6	II GH1101-3	橡胶圈	13	工业橡胶1260	0.1	1.3	借用
5	GB276-89	轴承 4G204	2	成品	0.1	0.2	
4	II GP1101-3	密封圈	2	尼龙6	0.04	0.008	借用
3	II GH1101-2	垫板	2	Q235-A	0.036	0.072	借用
2	II GP1103-2	轴	1	20	0.846	0.846	借用
1	II GH1103-1	管子	1	Q235-A	3.025	3.023	
序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	附注
					重量 (kg)		

		合同号	DTII GH1103	
		缓冲辊子		图样标记
		重量 kg		比例
		5.64		1:1
		共 页		
		第 页		

A3 图纸文件名 1103

