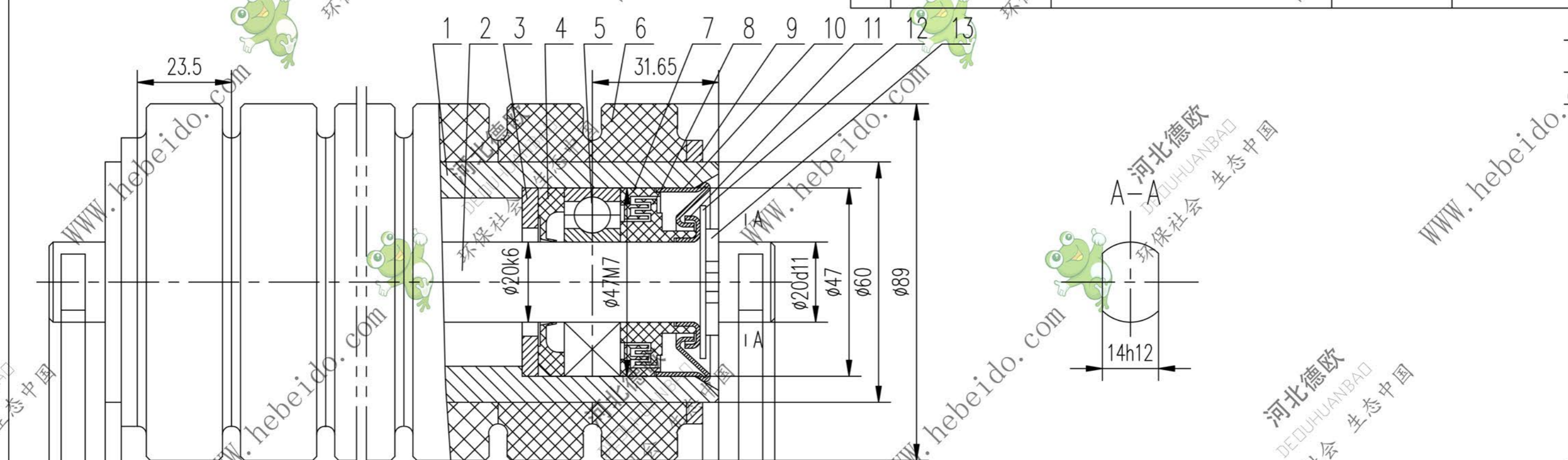


标记	文件号	修改内容	签名	日期
----	-----	------	----	----



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	
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		8	工业橡胶1260	0.1	0.8	
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	
2	II GP1101-2	轴	20	1		0.564	0.564	借用
1	II GH1101-1	管子		1	Q235-A	1.692	1.692	
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。

A3 图纸文件名 1101

设计		李连通		工艺会审			
校对				批准		秦海波	
复核		刘飞		图形输入			
标准化检查				日期			
合同号				DTII GH1101			
缓冲辊子				图样标记			
				重量 kg		比例	
				3.53		1:1	
部件				共 页			
				第 页			