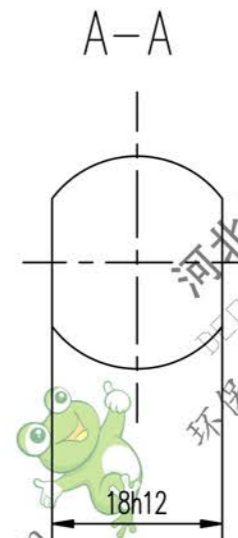
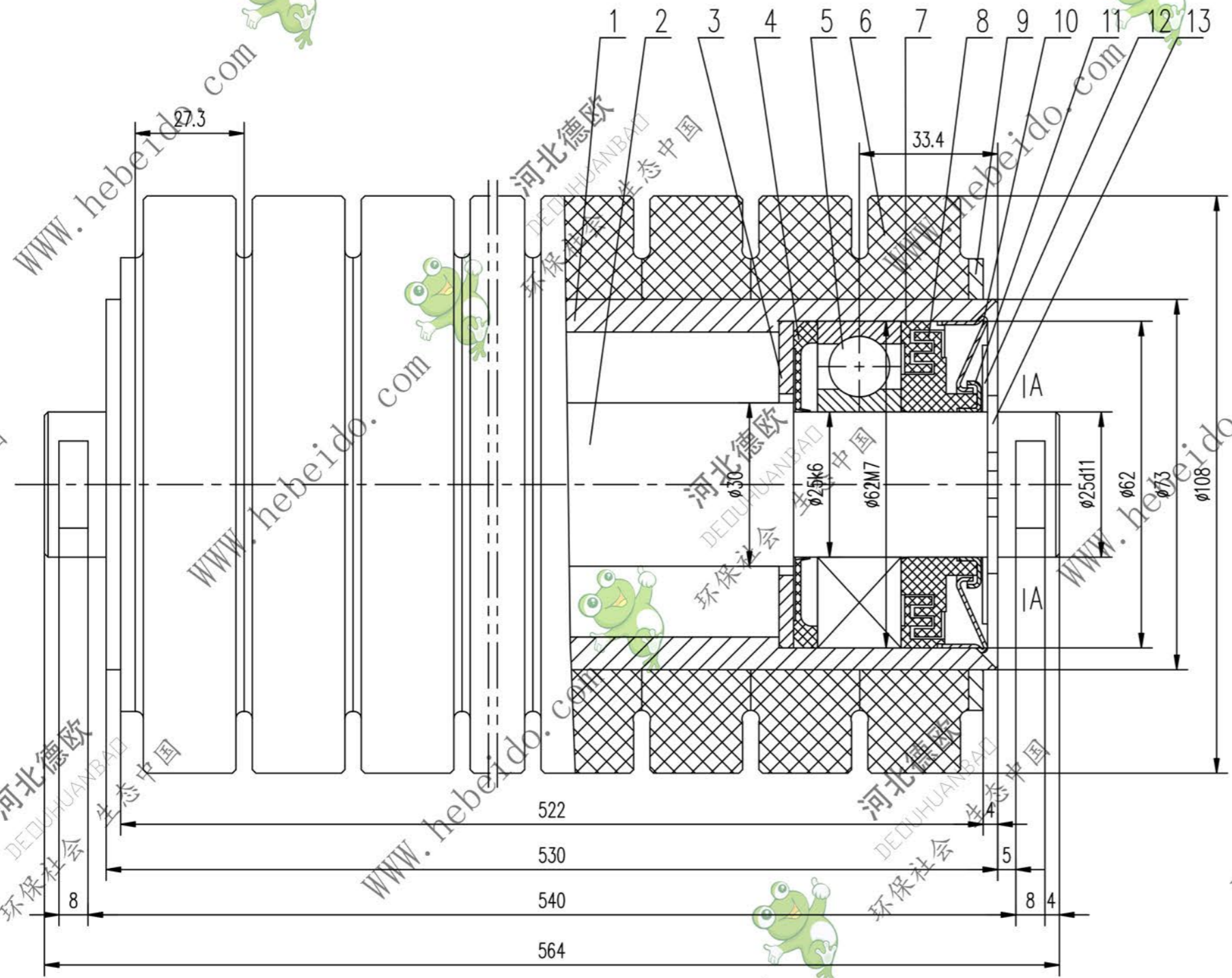


DTGH2306

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	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	借用
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 GH2306-2	橡胶圈		1	工业橡胶1260	0.189	3.591	
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	借用
2	II GH2306-2	轴		1	20	2.877	2.877	
1	II GH2306-1	管子		1	Q235-A	7.258	7.258	
序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	附注	
					重量(kg)	重量(kg)		

		合同号	DTGH2306	
设计		李连通		图样标记
校对		工艺会审		重量 kg
复核		批准		14.62
标准化		日期		比例
				1:1
缓冲辊子			共 页	
部件			第 页	

A2 图纸文件号 2306