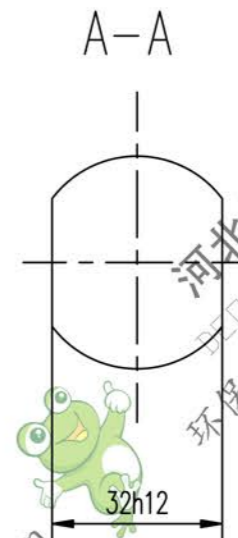
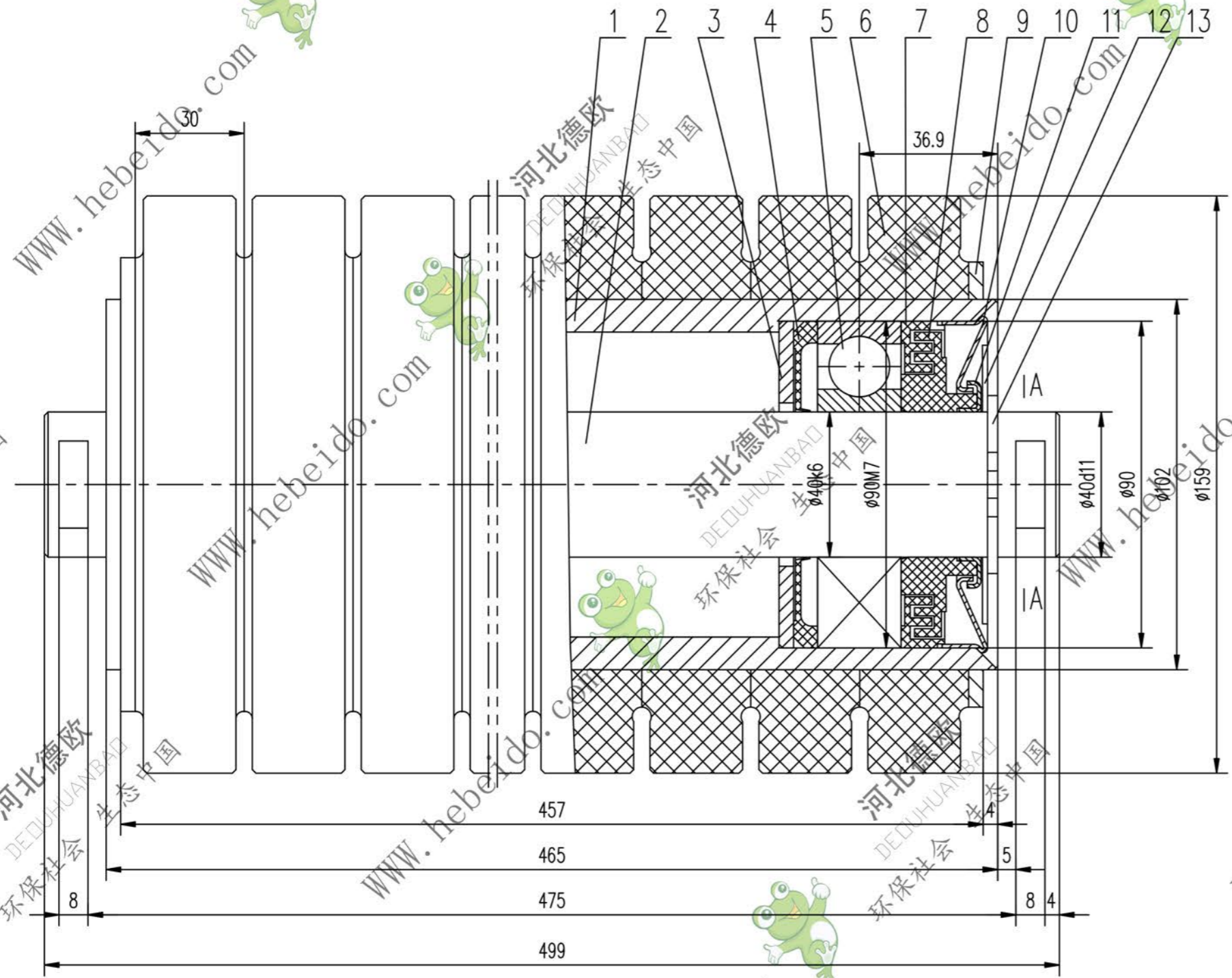


标记	文件号	修改内容	签名	日期



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	40	2	成品	0.009	0.018	
12	II GH4605-11	挡板		2	Q235-A	0.03	0.06	
11	II GH4605-10	外挡圈		2	08F	0.016	0.032	
10	II GH4605-9	内挡圈		2	08F	0.074	0.148	
9	II GH4605-8	钢环		2	Q235-A	0.129	0.258	
8	II GH4605-7	外密封圈		2	尼龙1010	0.041	0.082	
7	II GH4605-6	内密封圈		2	尼龙1010	0.032	0.064	
6	II GH4605-5	橡胶圈		1	工业橡胶1260	0.429	6.435	
5	GB276-86	轴承	4G308	2	成品	0.63	1.26	
4	II GH4605-4	密封圈		2	尼龙6	0.022	0.044	
3	II GH4605-3	垫板		2	Q235-A	0.15	0.30	
2	II GH4605-2	轴		1	20	4.922	4.922	
1	II GH4605-1	管子		1	Q235-A	9.598	9.598	
序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	重量(kg)	附注

		合同号	DTGH4605	
设计		李连通	工艺会审	
校对		刘飞	批准	
复核		刘飞	日期	
标准化		日期	日期	
缓冲辊子			重量 kg	比例
23.15			1:1	
部件			共 页	第 页