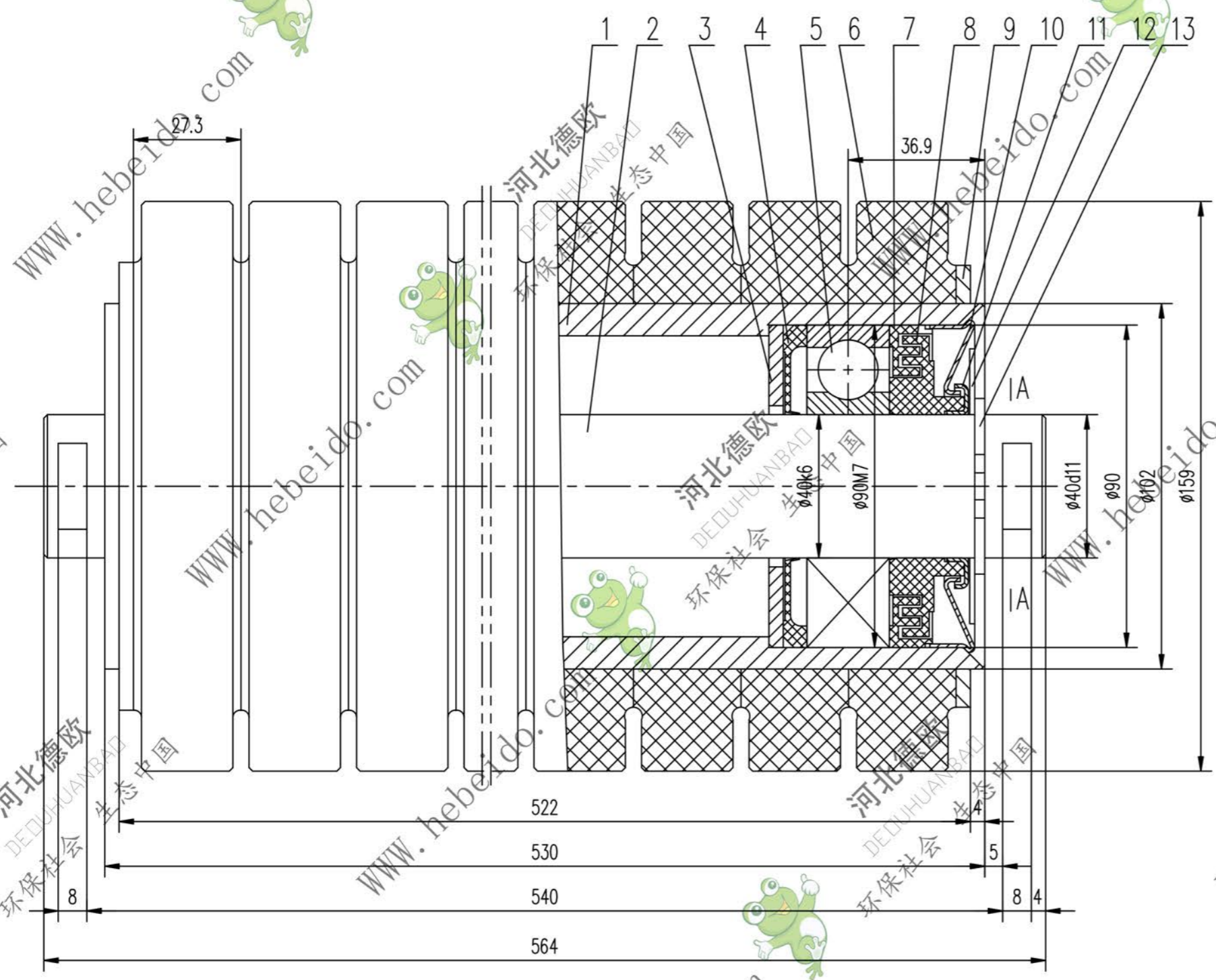


标记	文件号	修改内容	签名	日期



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	40	2	成品	0.009	0.018	
12	II GH4605-11	挡板		2	Q235-A	0.03	0.06	借用
11	II GH4605-10	外挡圈		2	08F	0.016	0.032	借用
10	II GH4605-9	内挡圈		2	08F	0.074	0.148	借用
9	II GH4605-8	钢环		2	Q235-A	0.129	0.258	借用
8	II GH4605-7	外密封圈		2	尼龙1010	0.041	0.082	借用
7	II GH4605-6	内密封圈		2	尼龙1010	0.032	0.064	借用
6	II GH4606-3	橡胶圈		1	工业橡胶1260	0.4	7.6	
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	借用
3	II GH4605-3	垫板		2	Q235-A	0.15	0.30	借用
2	II GH4606-2	轴		1	20	5.564	5.564	
1	II GH4606-1	管子		1	Q235-A	10.94	10.94	
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	DTGH4606	
		缓冲辊子		图样标记
设计	李连通	工艺会审		重量 kg
校对		批准	秦海波	26.39
复核	刘飞	图形输入		比例
标准化		日期		1:1
共 页 第 页				