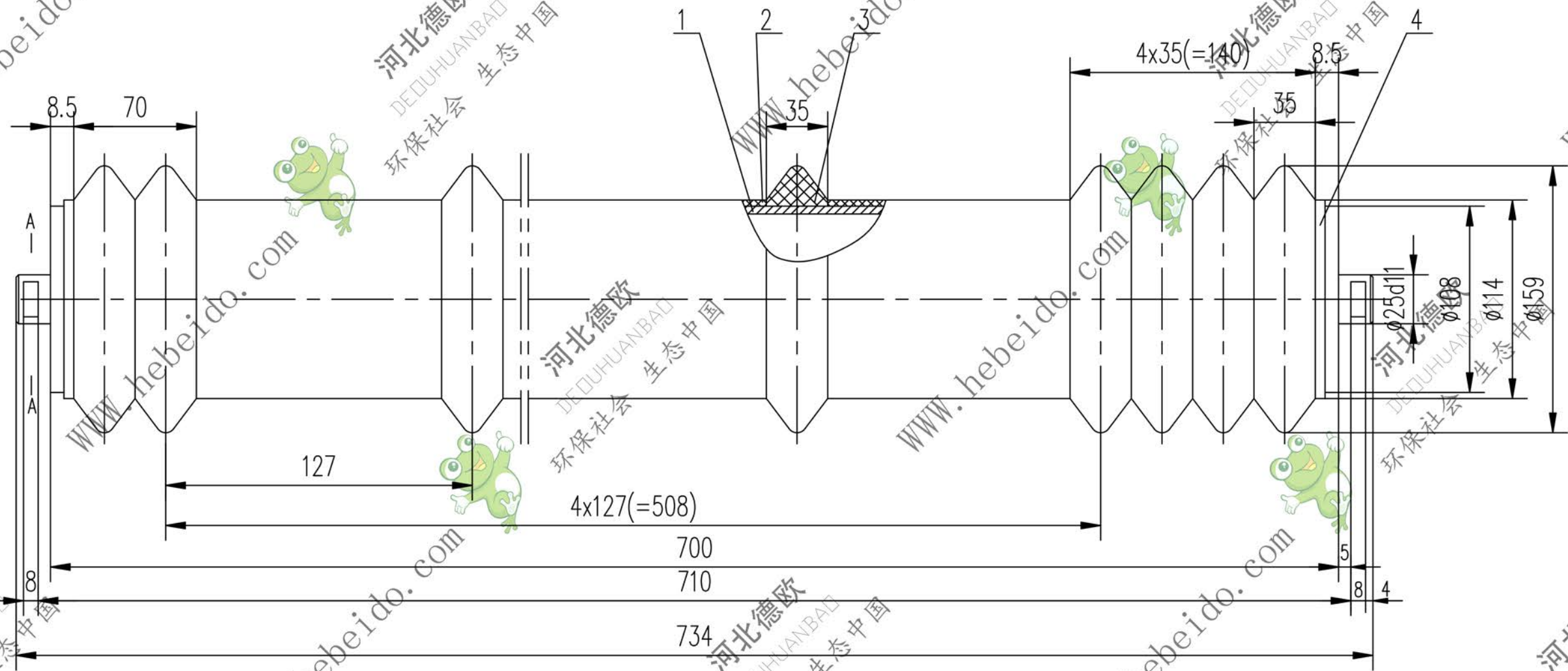


DTJGS4208

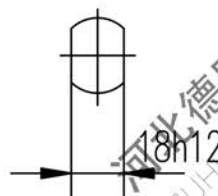
标记	文件号	修改内容	签名	日期



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. 梳型圈,隔离套装好压紧后将件4与件1采用120°对称点焊方式焊死。

A-A



5							
4	II GS4208-3	挡板	2	Q235-A	0.033	0.066	
3	II GS4208-2	梳型圈	9	工业橡胶1250	0.281	2.529	
2	II GS4208-1	隔离套	4	低压聚乙烯	0.1	0.4	
1	DTJGP2208	辊子	1	部件	9.74	9.74	通用
序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	附注
					重量(kg)		



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

梳型辊子

部件

DTJGS4208

图样标记	重量 kg	比例
	12.74	



图纸文件名 S4208

A3