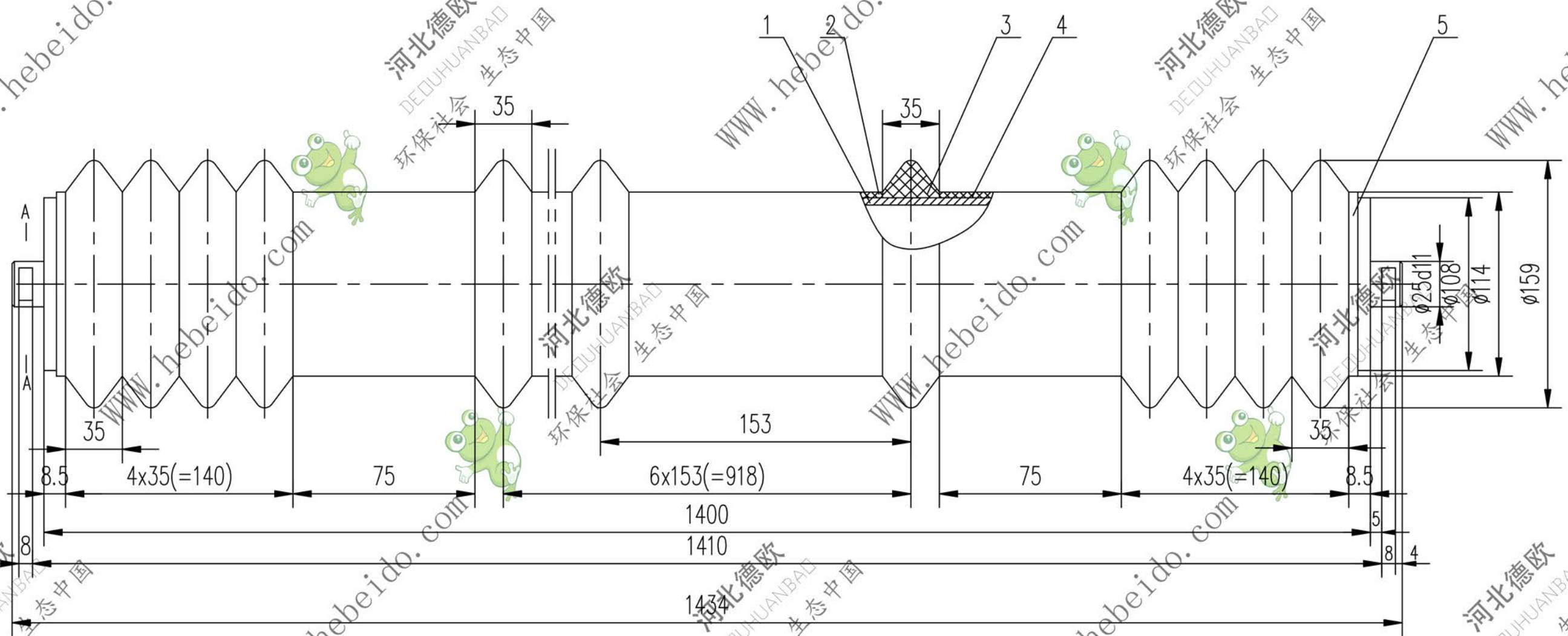


II GS4213

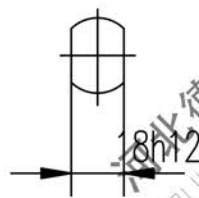
标记	文件号	修改内容	签名	日期



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5与件1采用120°对称点焊方式焊死。

A-A



序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	附注
					重量 (kg)		
5	II GS4208-3	挡板	2	Q235-A	0.033	0.066	借用
4	II GS4213-2	隔离套 II	2	低压聚乙烯	0.086	0.172	
3	II GS4208-2	梳型圈	15	工业橡胶 1250	0.281	4.215	借用
2	II GS4213-1	隔离套 I	6	低压聚乙烯	0.136	0.816	
1	DJGP2213	辊子	1	部件	15.62	15.62	通用

合同号		II GS4213	
设计			
李连通		梳型辊子	
工艺会审		图样标记	
批准 秦海波		重量 kg	
图形输入		20.89	
日期		比例	
标准化检查		共 页	
		第 页	

S4213

图纸文件名

A3

