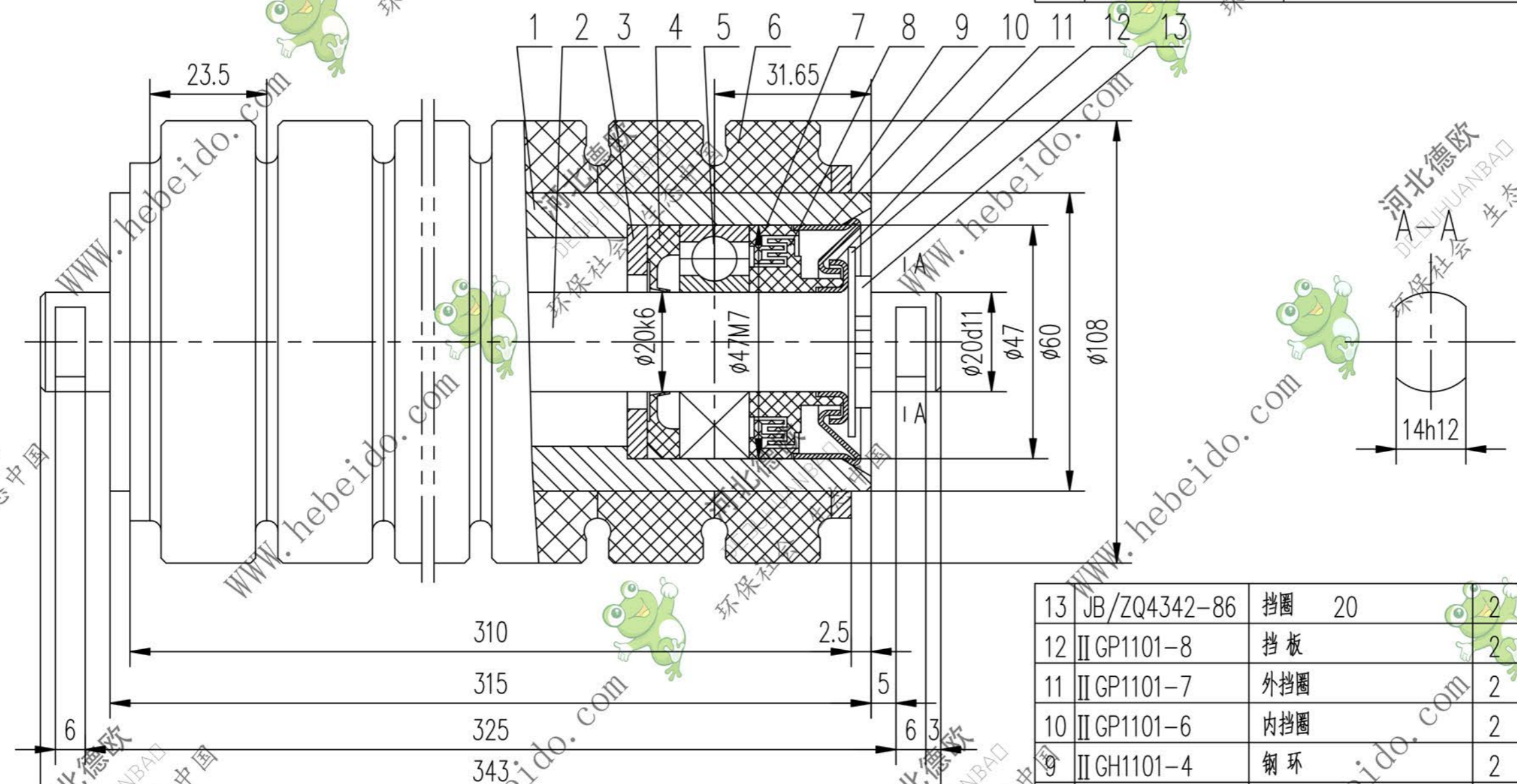


DTII GH2103

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	JB/ZQ4342-86	挡圈 20	2	成品	0.002	0.004	
12	II GP1101-8	挡板	2	Q235-A	0.007	0.014	借用
11	II GP1101-7	外挡圈	2	08F	0.009	0.018	借用
10	II GP1101-6	内挡圈	2	08F	0.028	0.056	借用
9	II GH1101-4	钢环	2	Q235-A	0.039	0.078	借用
8	II GP1101-5	外密封圈	2	尼龙1010	0.007	0.014	借用
7	II GP1101-4	内密封圈	2	尼龙1010	0.004	0.008	借用
6	II GH2101-3	橡胶圈	13	工业橡胶1260	0.182	2.366	
5	GB276-89	轴承 4G204	2	成品	0.1	0.2	
4	II GP1101-3	密封圈	2	尼龙6	0.04	0.008	借用
3	II GH1101-2	垫板	2	Q235-A	0.036	0.072	借用
2	II GP1103-2	轴	1	20	0.846	0.846	借用
1	II GH1103-1	管子	1	Q235-A	3.023	3.023	借用
序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	附注
					重量 (kg)		



合同号

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	

缓冲辊子

部件

DTII GH2103

图样标记	重量 kg	比例
	6.75	1:1

