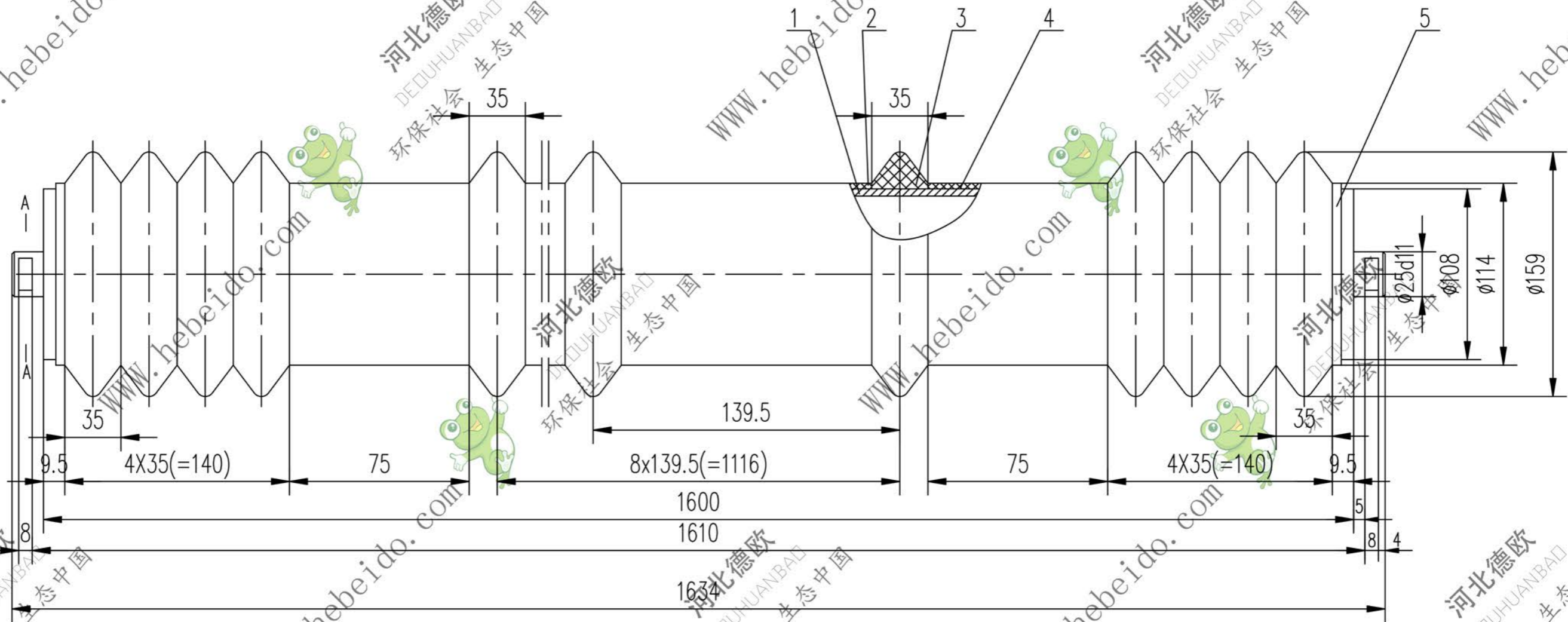


DTJGS4314

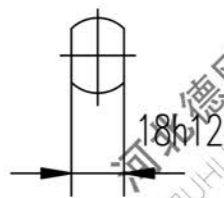
标记	文件号	修改内容	签名	日期



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 GS4308-3	挡板	2	Q235-A	0.033	0.066	借用
4	II GS4313-2	隔离套II	2	低压聚乙烯	0.086	0.172	借用
3	II GS4308-2	梳型圈	17	工业橡胶1250	0.281	4.777	借用
2	II GS4314-1	隔离套I	8	低压聚乙烯	0.121	0.968	
1	DTJGP2314	辊子	1	部件	21.02	21.02	通用

合同号		DTJGS4314	
设计			
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	

梳型辊子

图样标记	重量 kg	比例
	27	

部件

共 页
第 页

S4314

A3

图纸文件名