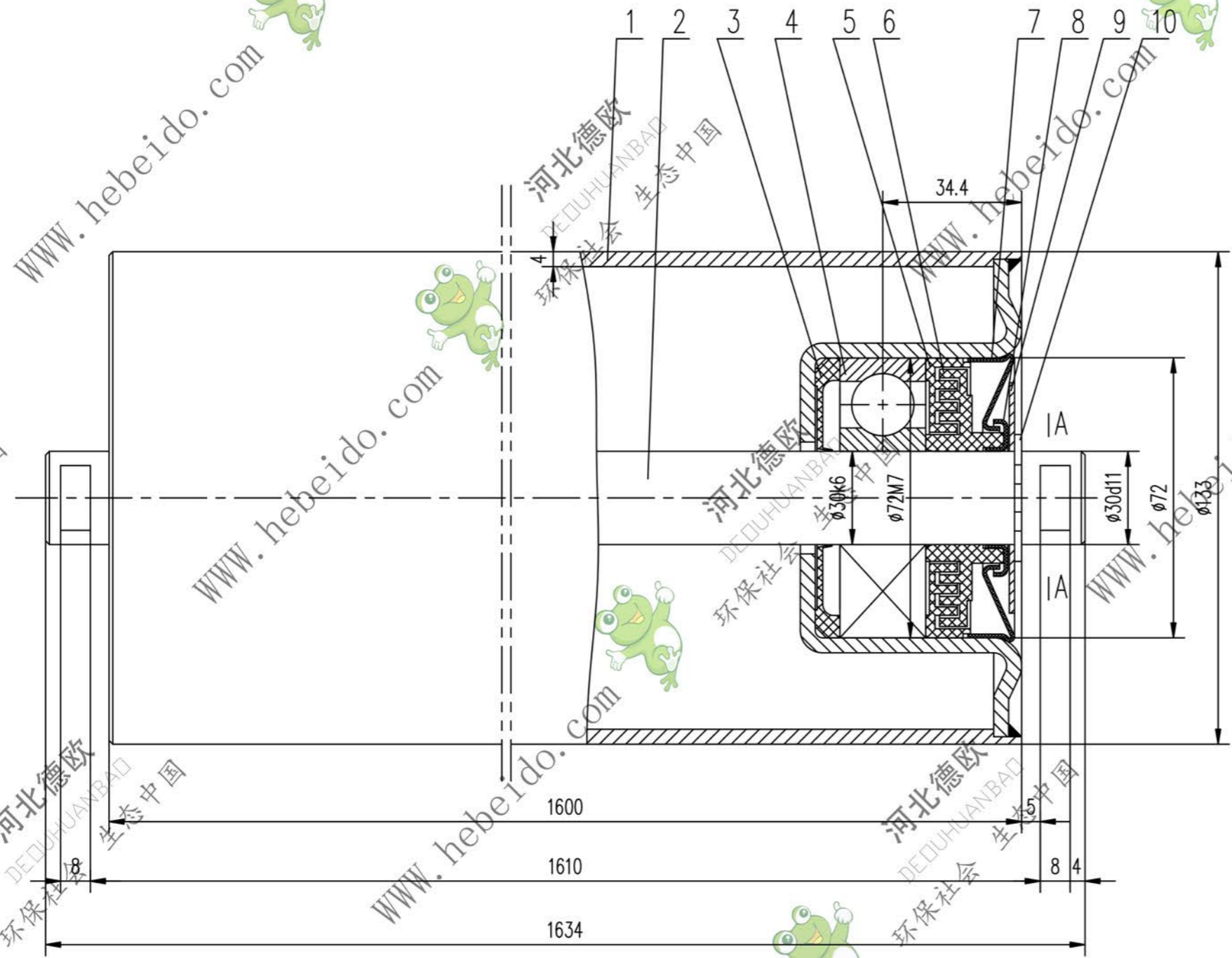
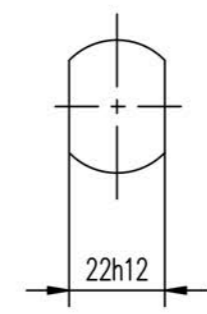


标记	文件号	修改内容	签名	日期



A-A



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. 其它技术要求应符合《带式输送机技术条件》GB10595-89中的相关规定。

10	JB/ZQ4342-86	挡圈	30	2	成品	0.005	0.010	
9	II GP2405-8	挡板		2	Q235-A	0.02	0.02	借用
8	II GP2405-7	外挡圈		2	08F	0.02	0.04	借用
7	II GP2405-6	内挡圈		2	08F	0.052	0.104	借用
6	II GP2405-5	外密封圈		2	尼龙1010	0.017	0.034	借用
5	II GP2405-4	内密封圈		2	尼龙1010	0.023	0.046	借用
4	GB276-89	轴承	4G306	2	成品	0.35	0.70	
3	II GP2405-3	密封圈		2	尼龙6	0.014	0.028	借用
2	II GP2414-2	轴		1	20	9.067	9.067	借用
1	II GP3414.1	辊体		1	部件	21.335	21.335	
序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	重量(kg)	附注

合同号		DTII GP3414	
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		日期	

辊子

部件

图样标记	重量 kg	比例
DTII GP3414	31.38	1:1
共 页		第 页