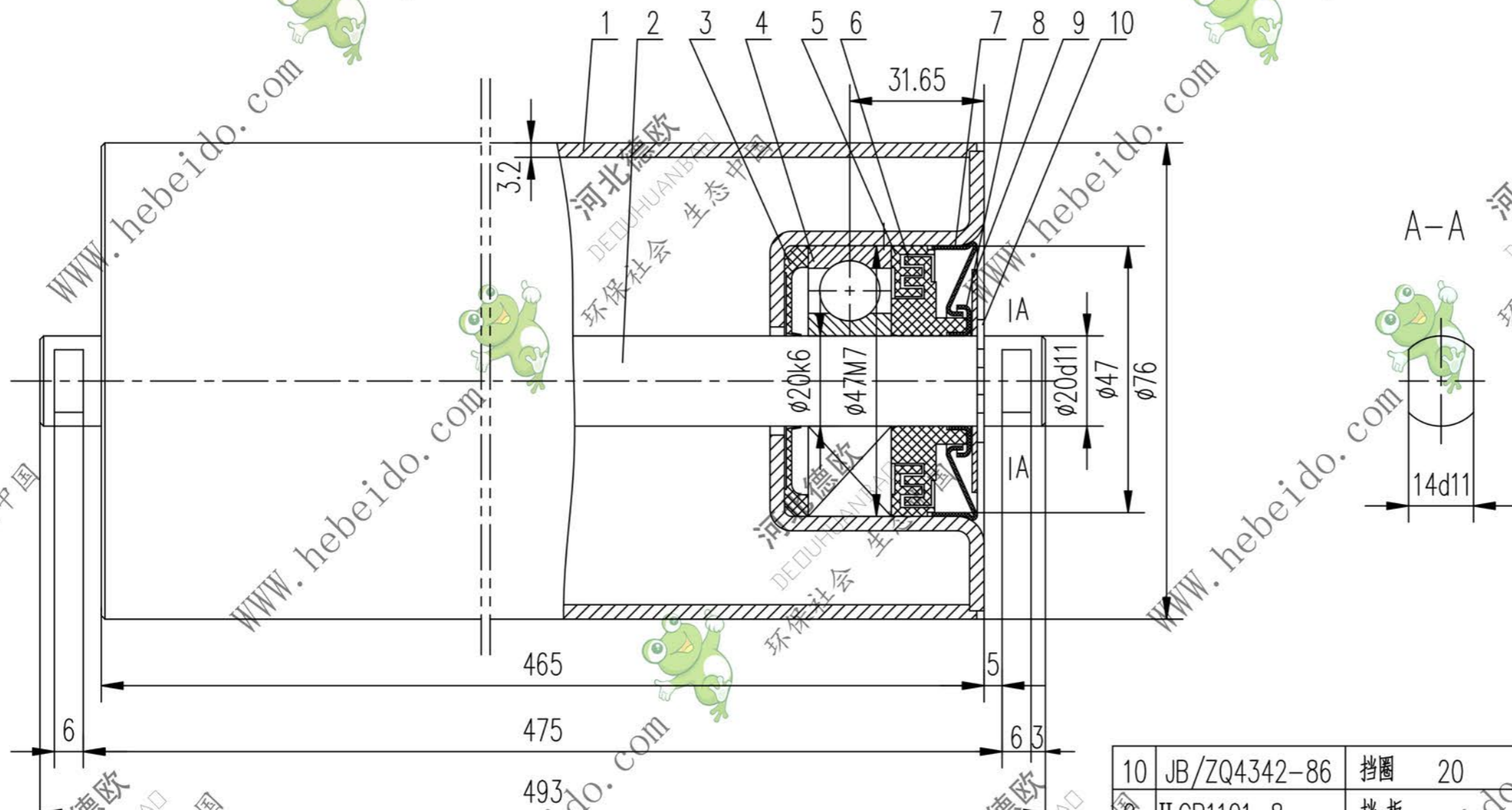


标记	文件号	修改内容	签名	日期



- 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油。
  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。

10	JB/ZQ4342-86	挡圈 20	2	成品	0.002	0.004	
9	II GP1101-8	挡板	2	Q235-A	0.007	0.014	借用
8	II GP1101-7	外挡圈	2	08F	0.009	0.018	借用
7	II GP1101-6	内挡圈	2	08F	0.028	0.056	借用
6	II GP1101-5	外密封圈	2	尼龙1010	0.007	0.014	借用
5	II GP1101-4	内密封圈	2	尼龙1010	0.004	0.008	借用
4	GB276-89	轴承 4G204	2	成品	0.1	0.2	
3	II GP1101-3	密封圈	2	尼龙6	0.004	0.008	借用
2	II GP1105-2	轴	1	20	1.216	1.216	借用
1	II GP2105.1	辊体	1	部件	3.157	3.157	
序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	附注
					重量 (kg)	(kg)	

		合同号		II GS2105.1	
设计 李连通		工艺会审			
校对		批准 秦海波		图样标记	
复核 刘飞		图形输入		重量 kg	
标准化检查		日期		4.7	
<p style="text-align: center;">辊子</p>				共 页	
<p style="text-align: center;">部件</p>				第 页	

A3 图纸文件名 S21051

河北德欧  
DEDUHUANBAD  
环保社会 生态中国

