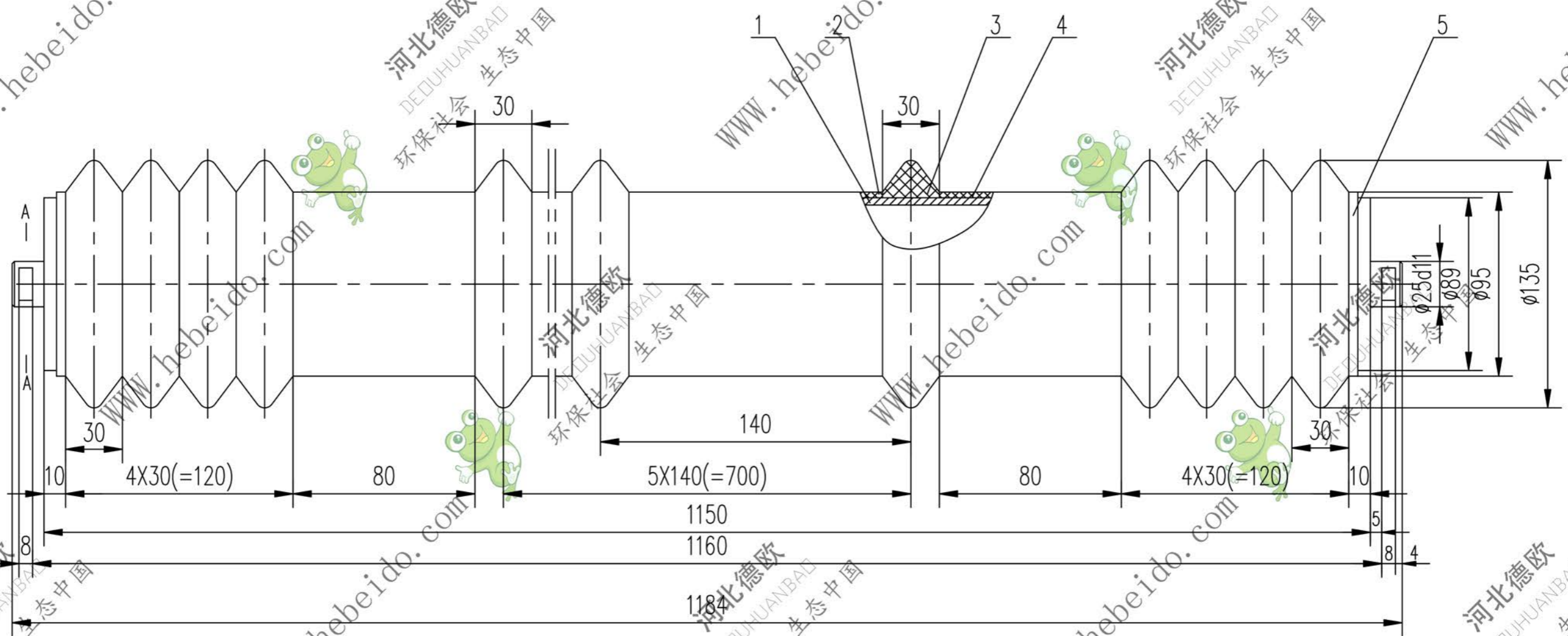


DTIGS3212

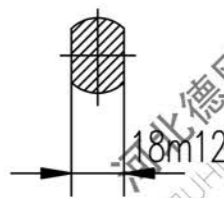
| 标记 | 文件号 | 修改内容 | 签名 | 日期 |
|----|-----|------|----|----|
| | | | | |



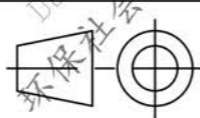
技术要求

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 GS3207-4 | 挡板 | 2 | Q235-A | 0.027 | 0.054 | 借用 |
| 4 | II GS3212-4 | 隔离套II | 2 | 低压聚乙烯 | 0.076 | 0.152 | |
| 3 | II GS3207-3 | 梳型圈 | 14 | 工业橡胶1250 | 0.173 | 2.432 | 借用 |
| 2 | II GS3212-2 | 隔离套I | 5 | 低压聚乙烯 | 0.105 | 0.525 | |
| 1 | II GS3212.1 | 辊子 | 1 | 部件 | 13.34 | 13.34 | |



合同号

梳型辊子

DTIGS3212

| 图样标记 | 重量 kg | 比例 |
|------|-------|----|
| | 16.48 | |

| | | | |
|-------|-----|------|-----|
| 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 | |

部件

