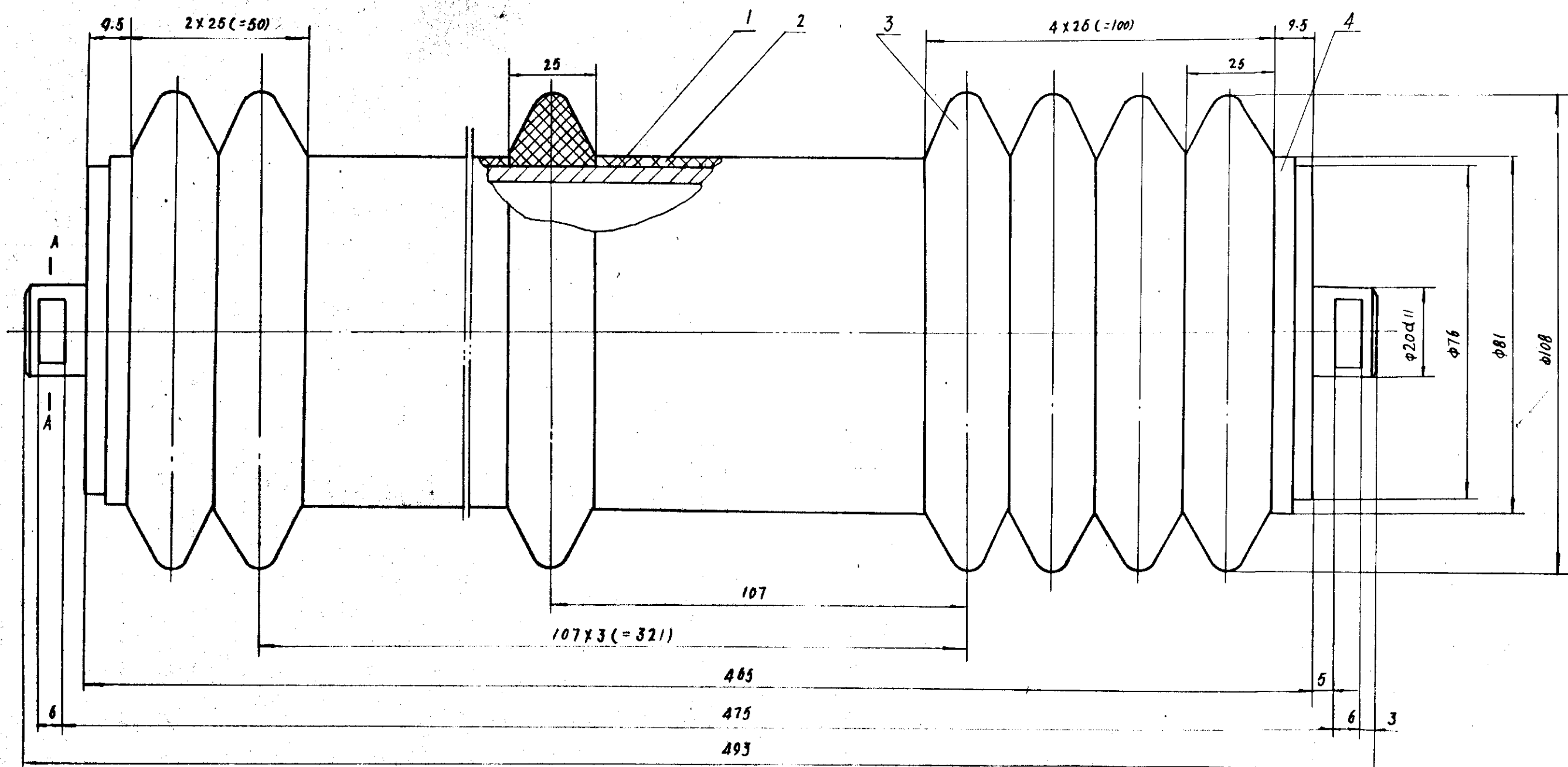




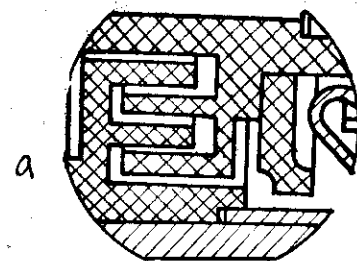
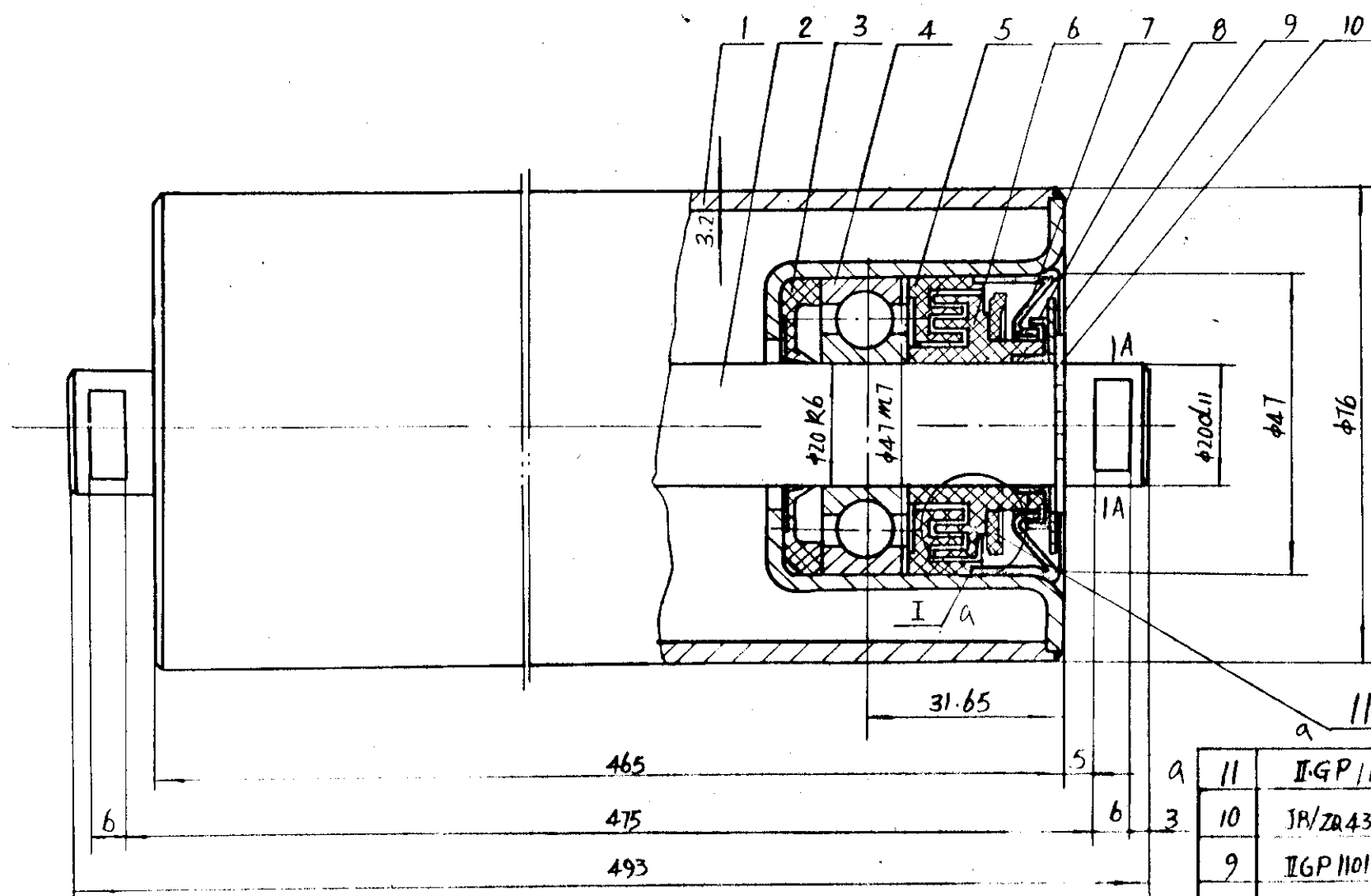
技术要求

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 空间的托棉专用润滑脂。
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4与件1采用120°对称点焊方式焊死。

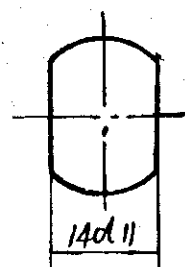


4	IGS2105-4	挡板	2	Q235-A	0.019	0.038	
3	IGS2105-3	梳型圈	8	工业橡胶 1250	0.087	0.676	
2	IGS2105-2	隔离套	3	低压聚乙烯	0.056	0.168	
1	IGS2105.1	辊子	1	部件	4.1	4.7	
序号	代号	名称	数量	材料	重量	比例	备注

标记	更改文件号	日期	设计	审核	日期	日期	日期
设计	王荣明	王梅	王梅	王梅	王梅	王梅	王梅
校对	孙爱明	孙爱明	孙爱明	孙爱明	孙爱明	孙爱明	孙爱明
主管设计	王荣明	王梅	王梅	王梅	王梅	王梅	王梅
项目负责人	孙爱明	孙爱明	孙爱明	孙爱明	孙爱明	孙爱明	孙爱明
审核	孙爱明	孙爱明	孙爱明	孙爱明	孙爱明	孙爱明	孙爱明
日期	93.8	93.8	93.8	93.8	93.8	93.8	93.8
梳型辊子				DT IGS2105			
部件				5-602			
				机械电子工业部			
				北京起重运输机械研究所			



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 $\frac{1}{2}$ 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。

11	IGP1101-9	密封盘	2	尼龙1010	0.004	0.008	借用
10	JR/ZR4342-86	挡圈 20	2	—	0.002	0.004	
9	IGP1101-8	挡板	2	Q235-A	0.007	0.014	借用
8	IGP1101-7	外挡圈	2	08F	0.009	0.018	借用
7	IGP1101-6	内挡圈	2	08F	0.028	0.056	借用
6	IGP1101-5	外密封圈	2	尼龙1010	0.007	0.014	借用
5	IGP1101-4	内密封圈	2	尼龙1010	0.004	0.008	借用
4	GBZ26-86	轴承 4G204	2	—	0.1	0.2	
3	IGP1101-3	密封圈	2	尼龙6	0.004	0.008	借用
2	IGP1105 2	轴	1	20	1.216	1.216	借用
1	IGS2105-1-1	辊体	1	部件	3.151	3.151	
序号	代号	名称	数量	材料	重量	比例	备注

4	王育战	94.9
标记	处数	更改文件号
设计	王荣明	工艺
制图	王荣明	标准化
审核	范守	
主管设计	王荣明	日期

辊子

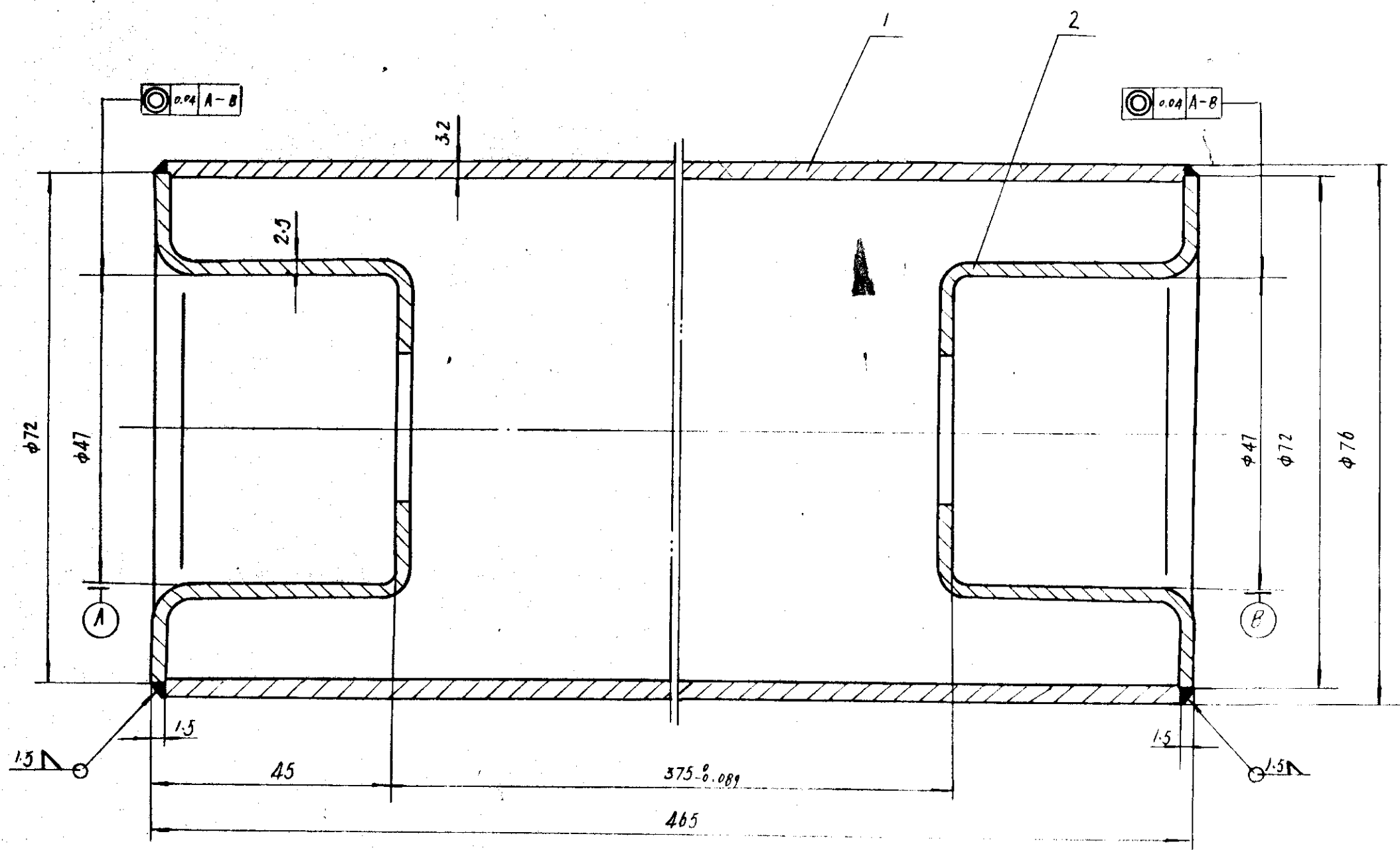
部件

IGS2105-1

图样标记	重量	比例
S	4.7	

共 张 第 1 张

机械电子工业部
北京起重运输机械研究所



技术要求

1. 焊缝采用二氧化碳气体保护焊。
2. 锡皮与轴承座组焊前应将止口清理干净
锡皮内部涂防锈漆。

2	II GSZ105-1-1-2	轴承座	2	08F	0.245	0.486	
1	II GSZ105-1-1-1	锡皮	1	20	2.671	2.671	
序号	代 号	名 称	数量	材 料			备注
				II GS 2105-1-1			
		锡 体		图 样 标 记		重 量	比 例
				S		3.157	
		部件		共 1 张		第 1 张	
				机械电子工业部 北京起重运输机械研究所			
标记		处数	更改文件号	签 字	日期		
设 计		王荣明	工 艺	王梅			
制 图		王荣明	标准化	谷九清			
审 核		范宇广					
主管设计		王荣明	日期	93.8			

图样登记
 图
 校
 审核
 底图图号
 图总号
 字
 期



輓 皮

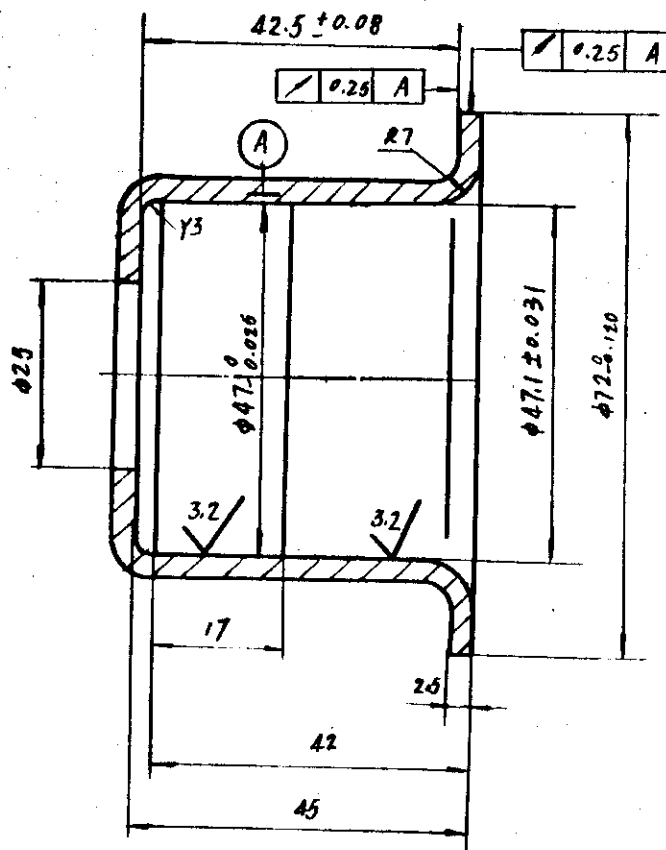
20

II G 52105.1.1-1

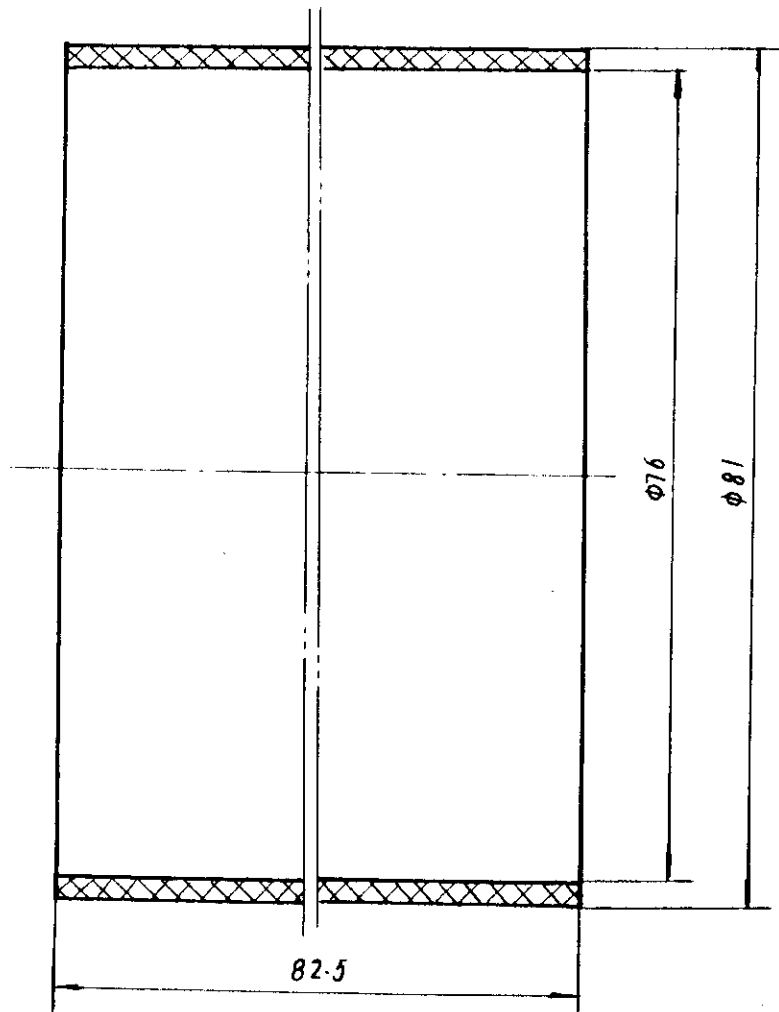
图	样	标	号	中	注
S				2.671	

机械电子工业部
北京起重运输机械研究所

其余 6.3 ✓

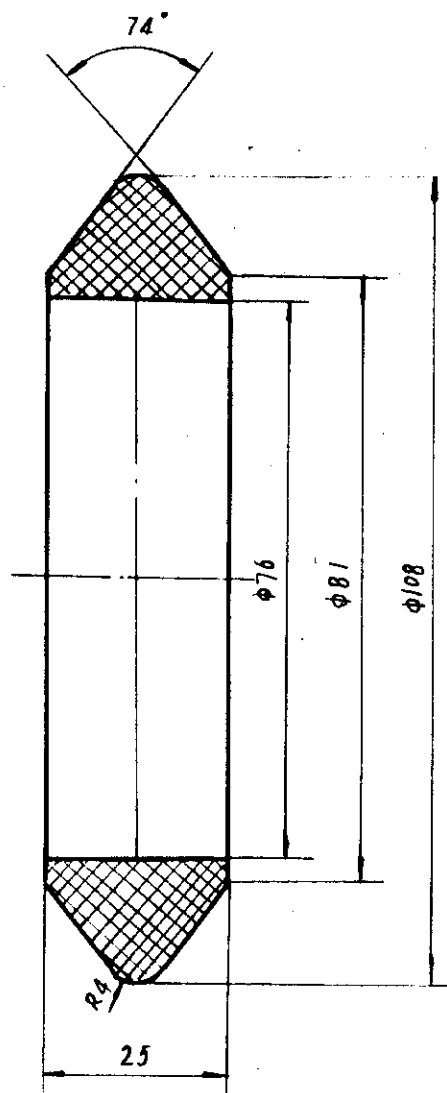


--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--



E217

				隔 离 套		II G S 2105 - 2			
						图 样 标 记		量 量 比 例	
图 号	处 理	重 复 次 数	备 注			S		0.056	
设 计	王 荣 明	1	王 梅						
校 对	孙 爱 勤	标 准 化	谷 九 清						
工 艺 设 计	王 荣 明	专 士 任	黄 明 云						
审 核	范 守 广	工 长	93.8	低 压 聚 乙 烯		机 械 电 子 工 业 部 北 京 起 重 运 输 机 械 研 究 所			



E212

Ⅱ GS2105-3

梳型圈

图样编号: S 比例: 0.087 1:1

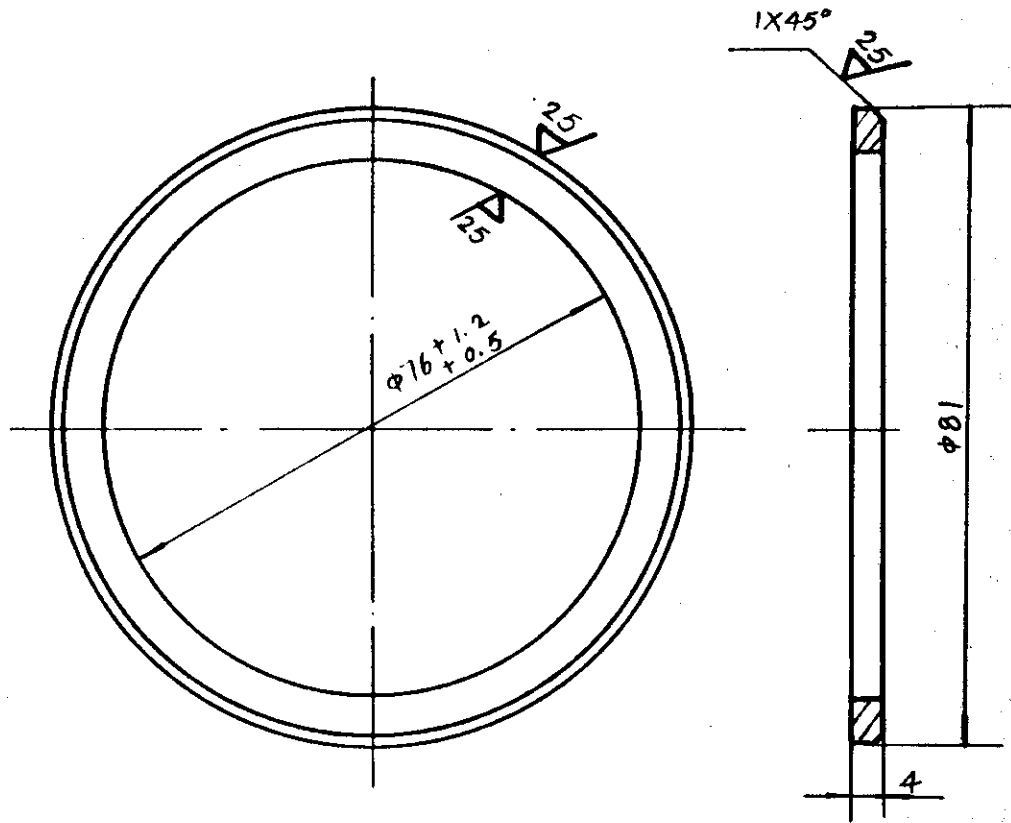
工业橡胶 1250

机械电子工业部
北京起重运输机械研究所

设计	王荣明	2	王梅
校核	王荣明	1	王梅
审核	王荣明	1	王梅
制图	王荣明	1	王梅
日期	93.8		

IGS2105-4

其余 ∇



挡 板

IGS2105-4

Q235-A

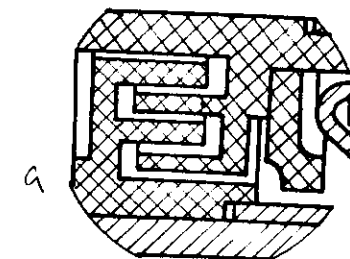
图 样 标 准	0.019
5	
共	张
机械电子工业部 北京起重运输机械研究所	

制 图	王 荣 明	校 对	王 梅
设 计	初 登 勃	审 核	谷 龙 清
主 持 设 计	王 荣 明	日 期	93.8
审 核	范 守 广		

A — A
1:1
14h12

5	IG52105-4	挡板	2	Q235-A	0.019	0.038	借用
4	IG52111-4	隔离套 I	2	低压聚乙烯	0.054	0.108	
3	IG52105-3	梳型圈	13	工业橡胶1250	0.087	1.131	借用
2	IG52111-2	隔离套 I	4	低压聚乙烯	0.076	0.304	
1	IG52111-1	棍子	1	部件	8.5	8.5	
序号	代 号	名 称	数量	材 料	单 件	总 计	备注
					块	零	

						DTII G S 2111	
校 对	处 数	更改文件号	批 号	日 期		图 样 标 记	
设 计		王 荣 明	工 号	王 梅		S	10.08
校 对		孙 俊 勃	标 准 化	谷 允 浩			
主 管 设 计		王 荣 明	室 主 任	王 明 云		共	1 张
项 目 查 人		徐 密 蓉	总 工 程 师	3 K 0 4 毫		第	1 张
审 核		范 中 广	日 期	9 3 . 8		机械电子工业部 北京起重运输机械研究所	



14h12

a		4	王育成		94.9
标记处数		更改文件号		签字	日期
设计		王荣明		工艺	王树
制图		王荣明		标准化	谷九清
审核		范宇广			
主管设计		王荣明		日期	93.6

辊 子

部 件

11G52111-1

图 样 标 记	重 量	比 例
S	8.5	
共	张	第 张

机械电子工业部
北京起重运输机械研究所

子 輟

部件

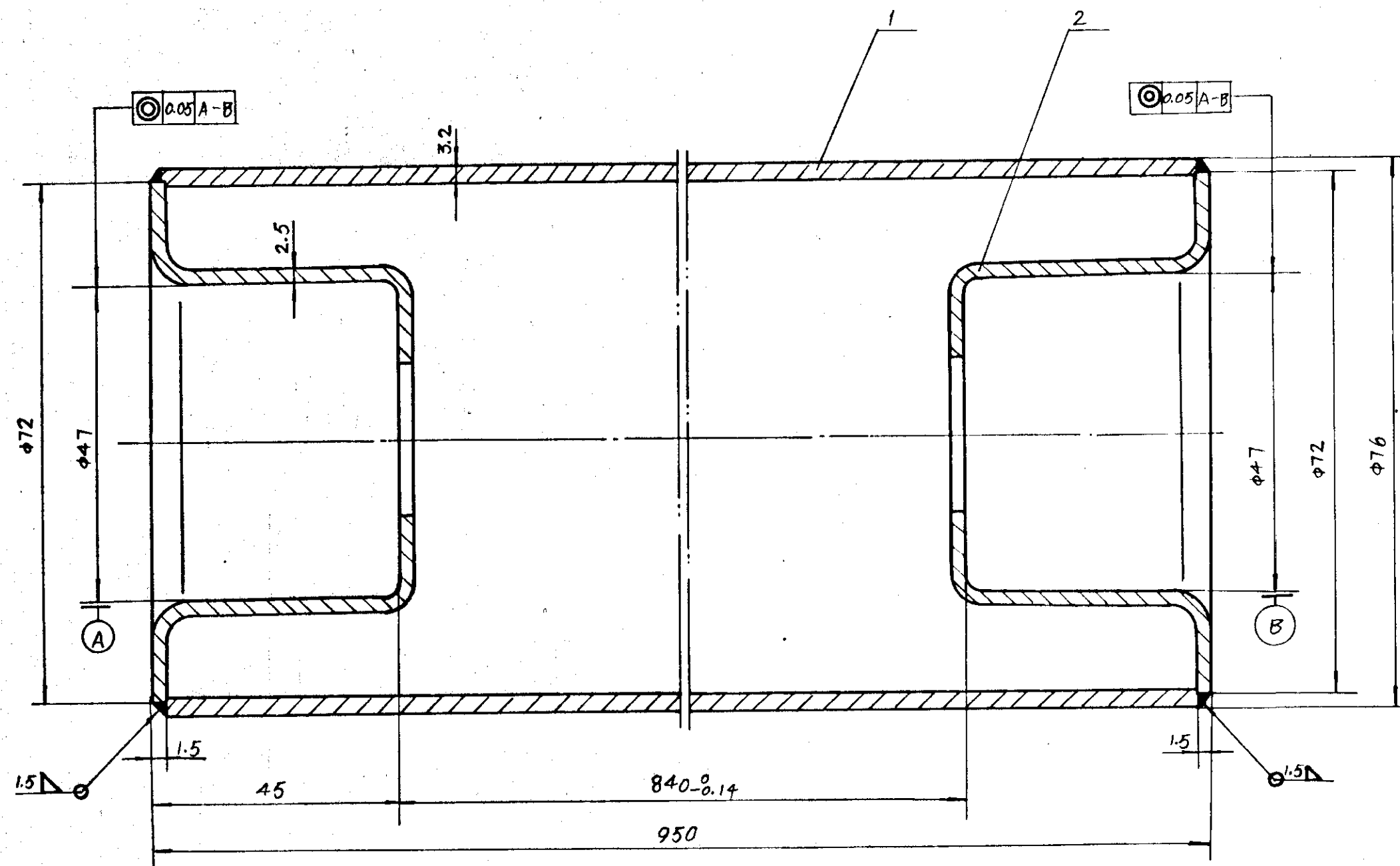
II GS 2 III-1

图样标记	重量	比例
------	----	----

5				8.5
---	--	--	--	-----

共 张 第 张

机械电子工业部
北京起重运输机械研究所



技术要求

- 1 焊缝采用二氧化碳气体保护焊
- 2 辊皮与轴承座组焊前应将止口清理于净
辊皮内部涂防锈漆。

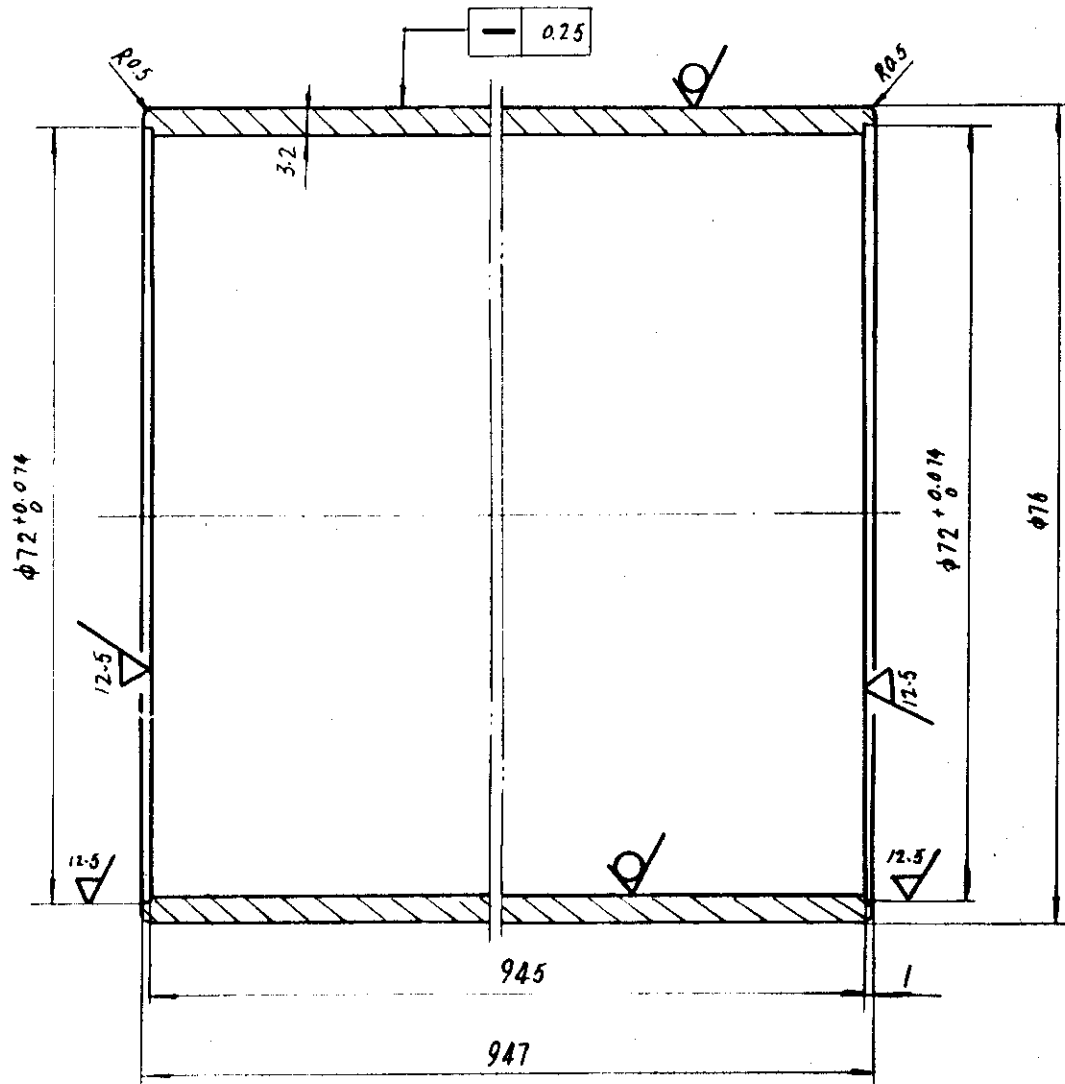
序号	代号	名称	数量	材料	单件重量	总重量	备注
2	IG52105-1-1-2	轴承座	2	08F	0.243	0.486	借用
1	IG52111-1-1-1	辊皮	1	20	5.458	5.458	

				IG52111-1-1			
				图样标记			
				重量			
				比例			
				5.944			
				共 1 张			
				第 1 张			
				机械电子工业部			
				北京起重运输机械研究所			

用件登记
图
品
校
育改
图总号
目总号
字
期

标记	处数	更改文件号	签字	日期
设计		王荣明	工艺	王梅
制图		王荣明	标准化	谷力清
审核		范宇		
主管设计		王荣明	日期	93.8

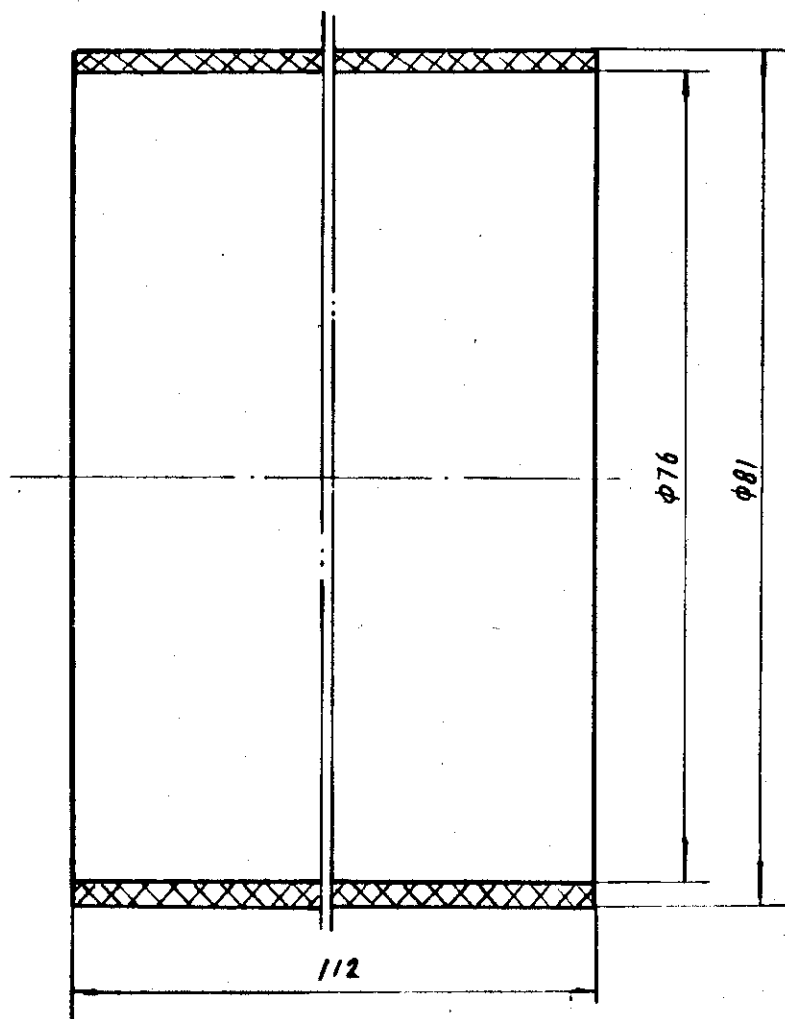
其余 $\nabla 25$



E219

				IGS 2111.1-1-1			
				图样标记			
				S		5.458	1/1
				共		张	第
				机械电子工业部			
				北京起重运输机械研究所			
设计	王秉明	审核	王梅	20			
校核	孙瑞勤	标准	谷允清				
主设计	王秉明	车工	董明云				
审核	范宇广	日期	93-8				

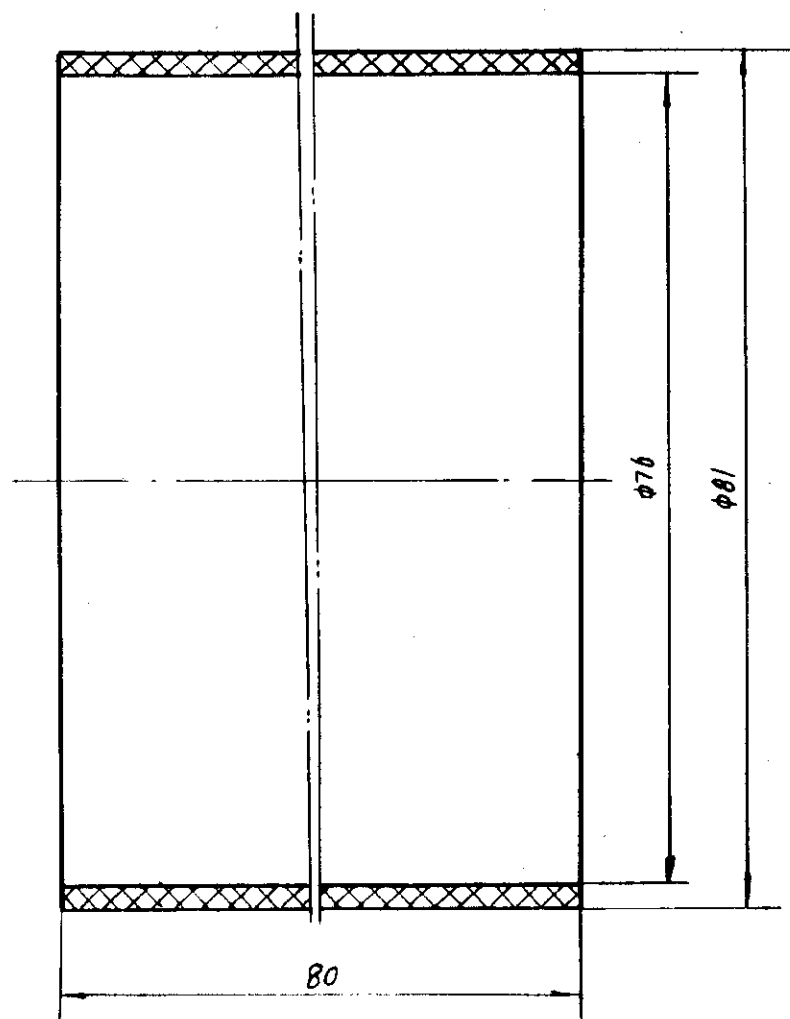
ⅡGS2111-2



E220

				隔 离 套 I		ⅡGS2111-2			
						图 样 号 尺 寸 比例			
图 数 更改文件号 备 注 日期						S 0.076			
王 策 明 初 策 明 王 策 明 落 字				王 裕 谷 九 清 王 策 明 93.8		机 械 电 子 工 业 部 北 京 起 重 运 输 机 械 研 究 所			

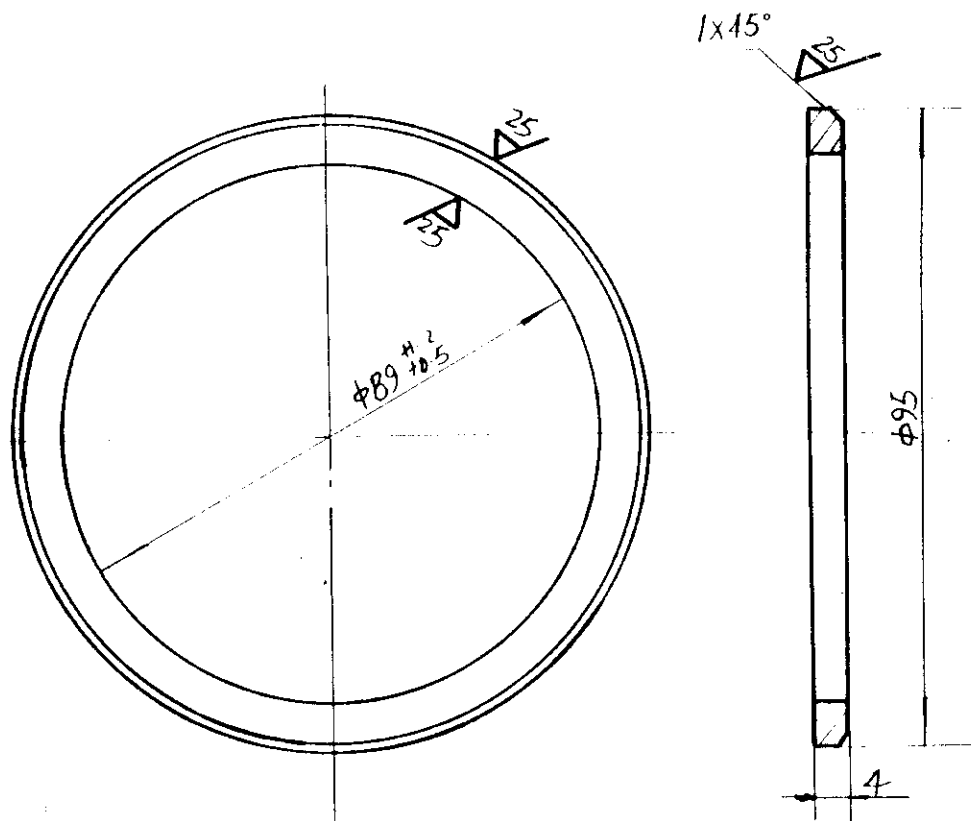
低压聚乙烯



E221

				隔 离 套 II		II GS2111-4			
						图 样 标 记		备 注	
更改及行号						S		0.054	
设计				王 荣 明		校 对		王 梅	
审核				孙 殿 勃		化 验		谷 九 清	
主 设				王 荣 明		工 件		姜 明 云	
审 批				范 宇 广		日 期		93.8	
				低 压 聚 乙 烯		机 械 电 子 工 业 部 北 京 起 重 运 输 机 械 研 究 所			

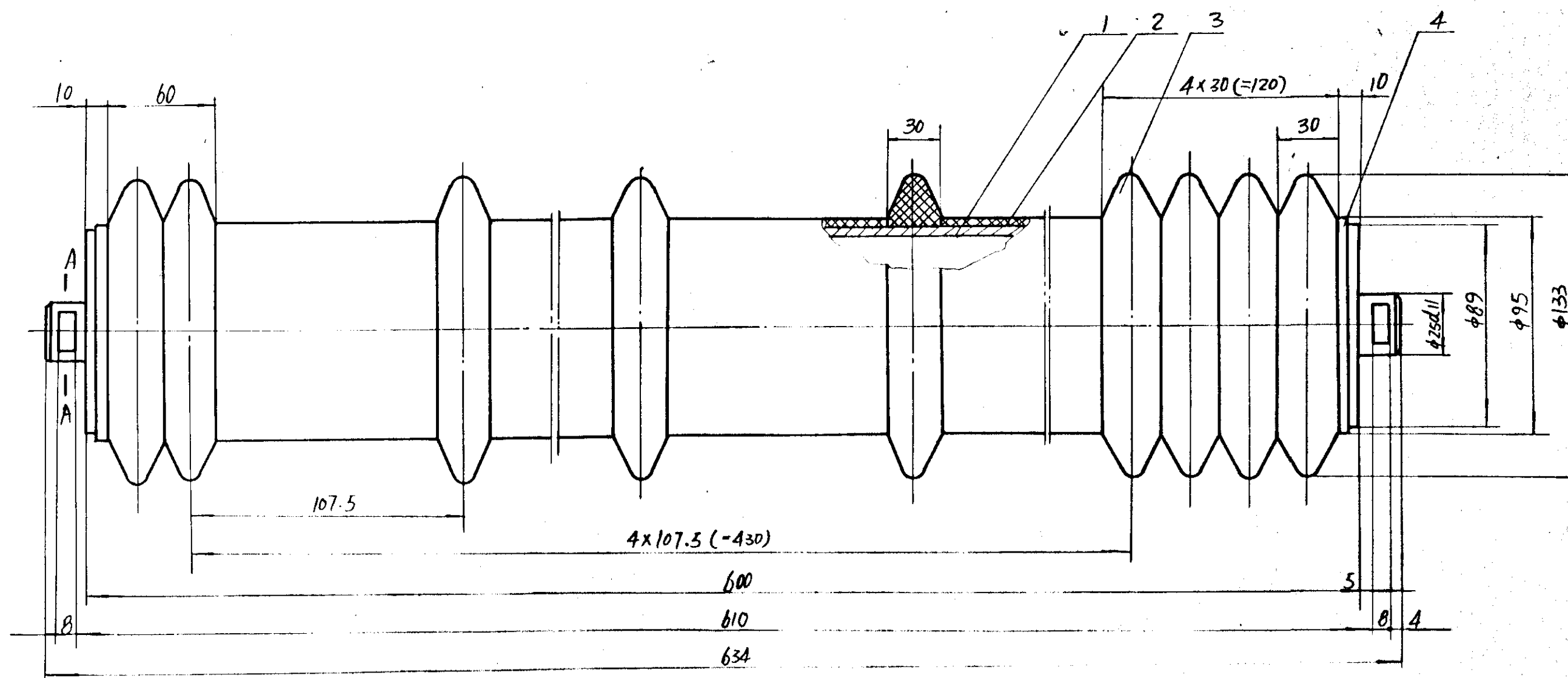
其余 ✓



5228

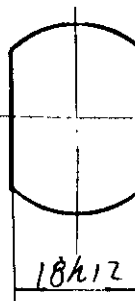
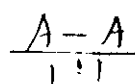
柜

																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																		</
--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	----



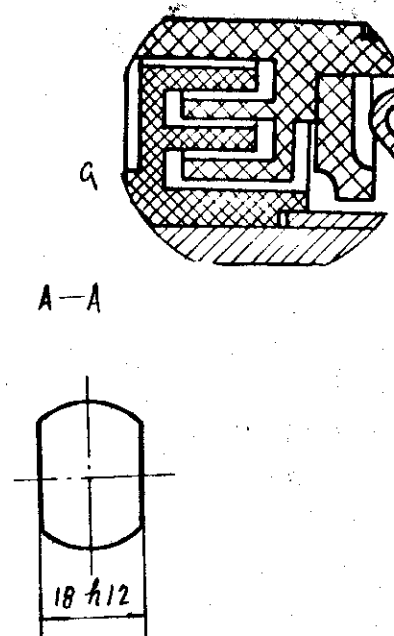
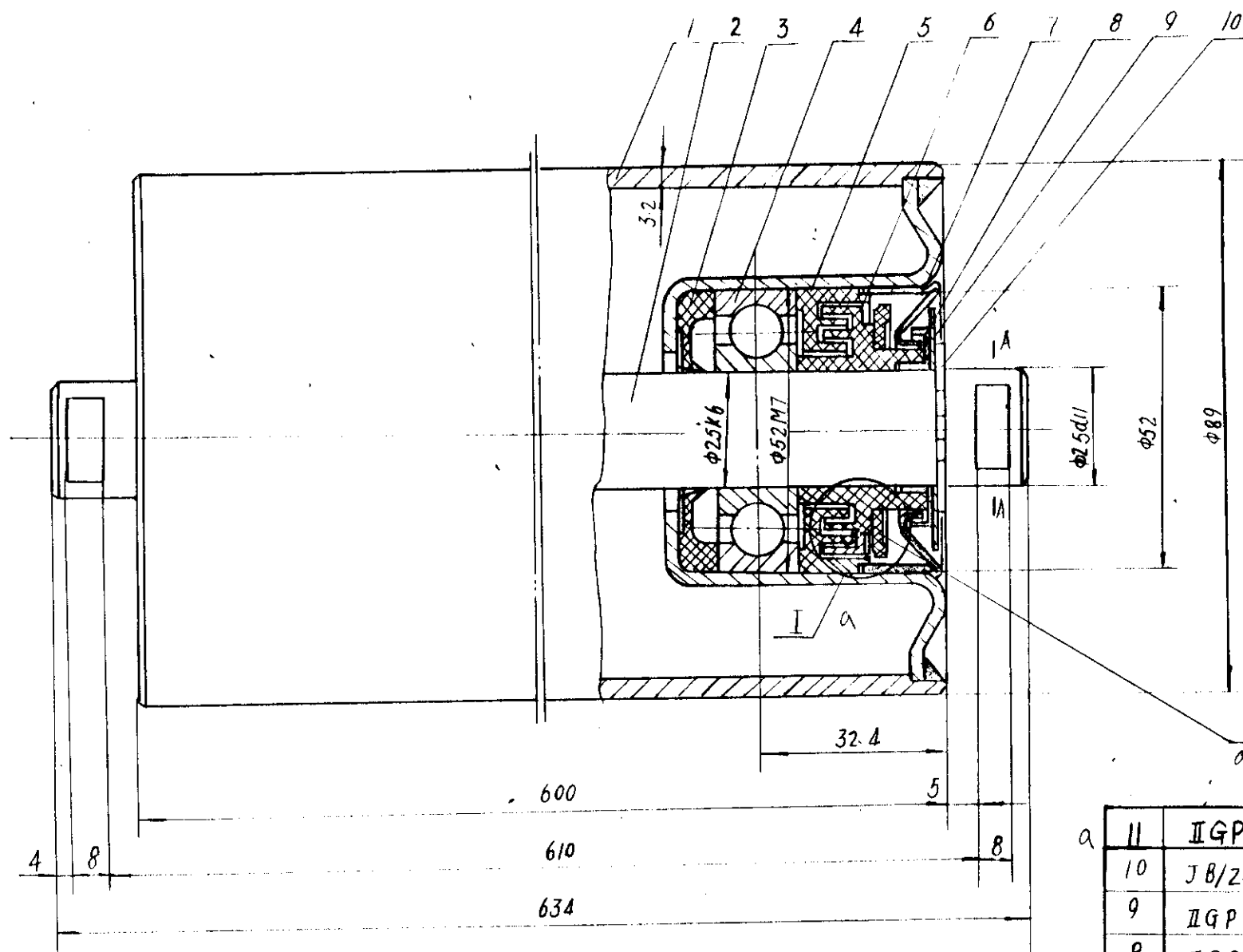
技术要求

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 $\frac{1}{2}$ 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》GB10593-89 中的相关规定。
3. 梳型圈，隔离套装好压紧后将件4与件1采用 120° 对称点焊方式焊死。



4	IGS3207-4	挡板	2	Q235-A	0.027	0.054	
3	IGS3207-3	梳型圈	9	工业橡胶 1250	0.173	1.557	
2	IGS3207-2	隔离套	4	低压聚乙烯	0.074	0.296	
1	IGS3207-1	辊子	1	备件	7.49	7.49	
序号	代 号	名 称	数量	材 料	单 位	定 额	备注

				DTIGS 3207			
梳型觀子				圖 標 記			
S				94			
部 件				英 1 張 草 1 張			
機 械 電 子 工 業 部				北 京 起 重 運 輸 機 械 研 究 所			



技术要求

- 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。
- 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。

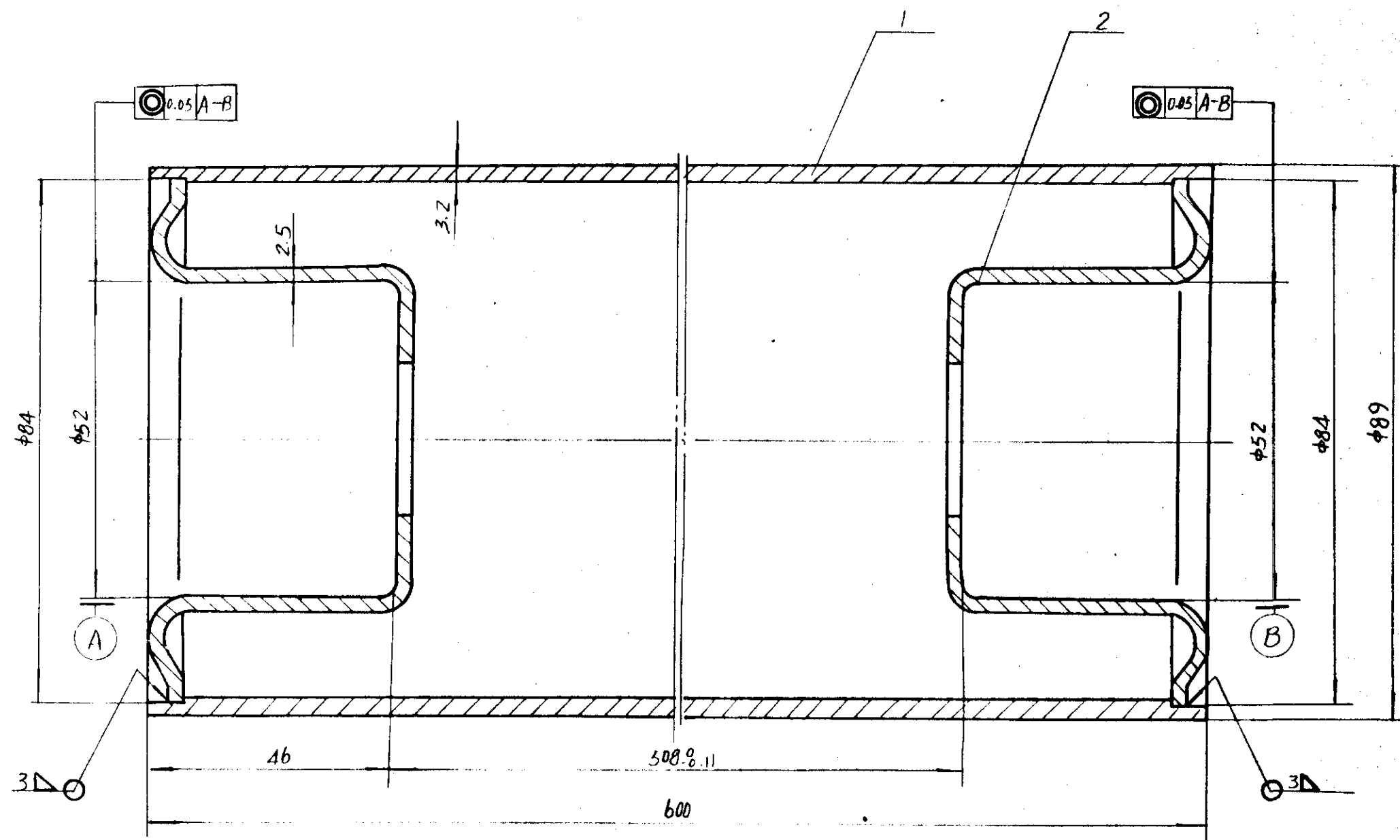
11	II GP1211-9	密封盘	2	尼龙 1010	0.005	0.01	借用
10	JB/ZQ4342-86	挡圈 25	2	—	0.004	0.008	
9	II GP1211-8	挡板	2	Q235-A	0.01	0.02	借用
8	II GP1211-7	外挡圈	2	08F	0.012	0.024	借用
7	II GP1211-6	内挡圈	2	08F	0.032	0.064	借用
6	II GP1211-5	外密封圈	2	尼龙 1010	0.012	0.024	借用
5	II GP1211-4	内密封圈	2	尼龙 1010	0.006	0.012	借用
4	GB 276-89	轴承 4G205	2	—	0.12	0.24	
3	II GP1211-3	密封圈	2	尼龙 6	0.007	0.014	借用
2	II GP2207-2	轴	1	20	2.443	2.443	借用
1	II GS3207-1-1	壳体	1	部件	4.645	4.645	
序号	代号	名称	数量	材料	重量	比例	备注

设计	王荣明	工艺	王梅
制图	王荣明	标准化	谷九清
审核	范广		
主管设计	王荣明	日期	93.8

图样标记	重量	比例
S	74.9	
共 1 张	第 1 张	

II GS3207-1
机械电子工业部 北京起重运输机械研究所

用件登记
图
校
审
图
总号
字
期



技术要求

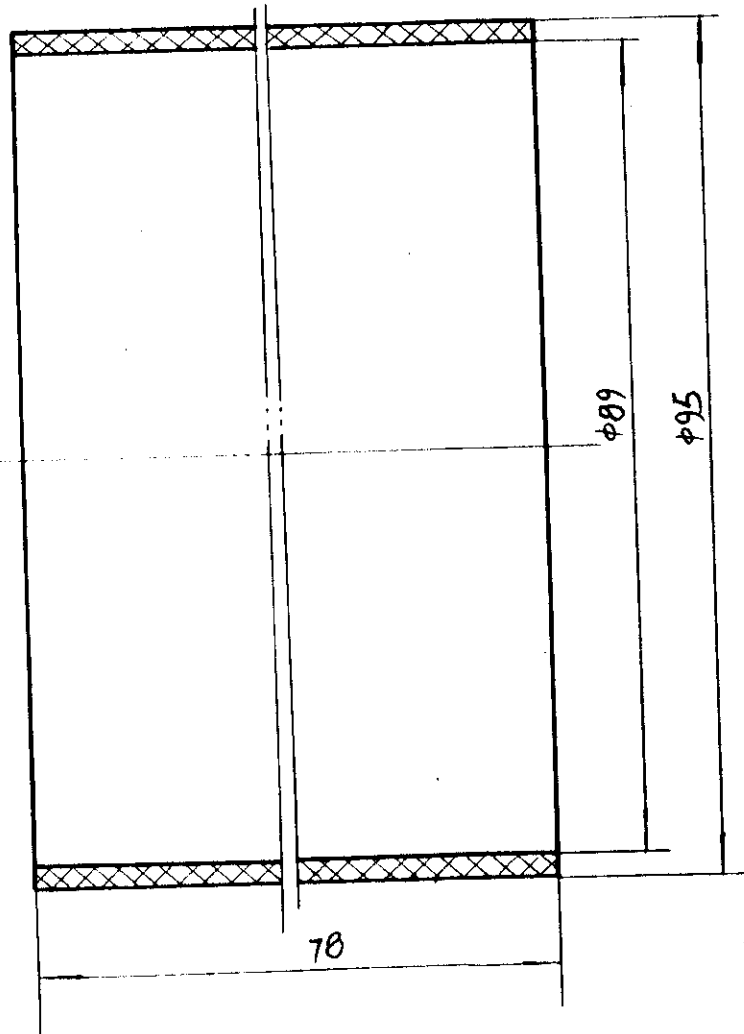
1. 焊缝采用二氧化碳气体保护焊
2. 辊皮与轴承座组焊前应将止口清理干净，辊皮内部涂防锈漆

2	II GP1211-1-1	轴承座	2	08F	0.291	0.582	借用
1	II GP1107-1-1	辊皮	1	20	4.063	4.063	借用
序号	代号	名称	数量	材料	单件重量	合计重量	备注
				II GS3207-1-1			
				图样标记	重量	比例	
				S	4.645		
				共 1 张	第 1 张		
				机械电子工业部 北京起重运输机械研究所			

标记处数	更改文件号	签字	日期
设计	王荣明	工艺	王梅
制图	王荣明	标准化	金九清
审核	范守广		
主管设计	王荣明	日期	93.8

辊体

部件



E 226

标记	数量	更改及材料	备注	日期
设计	王荣明	工	王梅	
校核	孙爱勤	标准件	谷九清	
主管设计	王荣明	零件	董明子	
审核	苑守广	材料	93.8	

隔离套

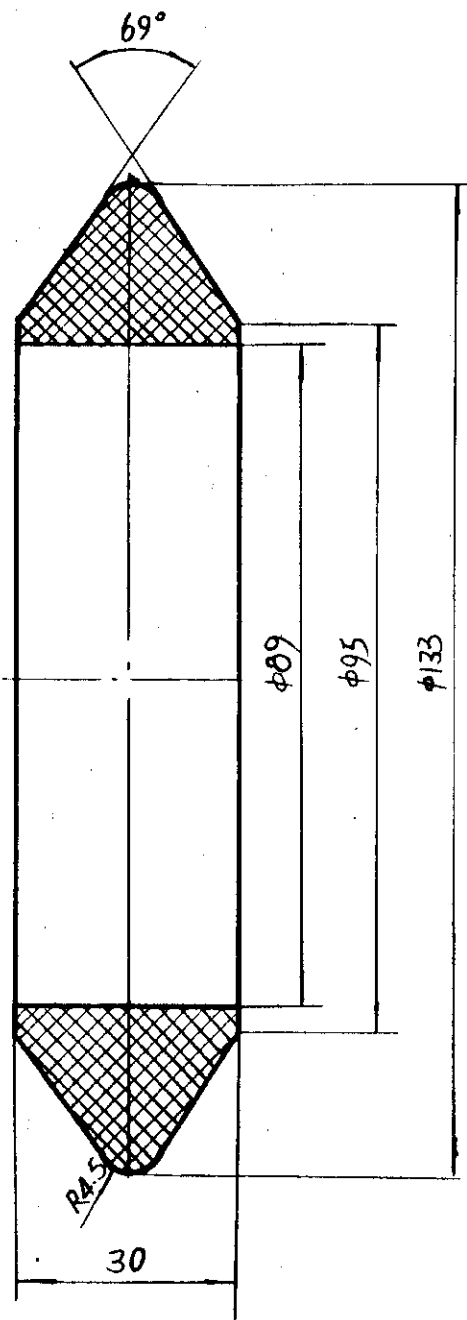
低压聚乙烯

II GS3207-2

图样标记	图号	比例
S		
共 1 张	第 1 张	人 大

机械电子工业部
北京起重运输机械研究所

IGS3207-3



标记	数量	更改及序号	签字	日期
设计	王荣明	工艺	王梅	
校对	孙家彬	标准化	金元清	
主审设计	王荣明	李主任	董明安	
审核	范宇广	日期	93.8	

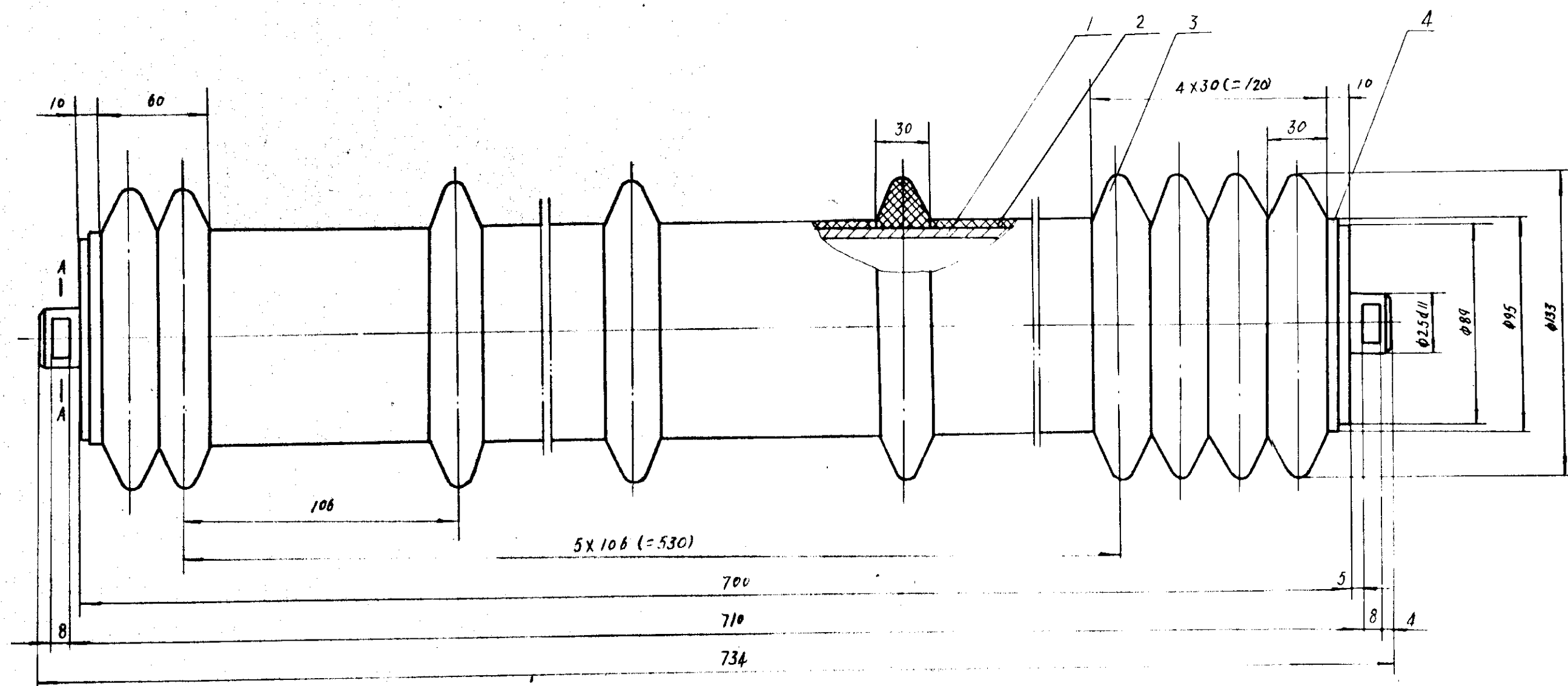
梳型圈

工业橡胶 1250

IGS3207-3

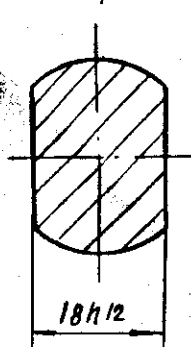
图样标记	数量	比例
S	0.13	1:1
共 1 张	第 1 张	

机电电子工业部
北京起重运输机械研究所



技术要求

1. 装配时, 在轴承前后油室内应加薄, 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4与件1采用 120° 对称点焊方式焊死。

A—A
1:1

4	II GS3207-4	挡 板	2	Q235-A	0.027	0.054	借用
3	II GS3207-3	梳 型 圈	10	工业橡胶1250	0.173	1.73	借用
2	II GS3208-2	隔 离 套	5	低压聚乙烯	0.073	0.365	
1	II GS3208-1	辊 子	1	部 件	8.56	8.56	
序号	代 号	名 称	数 量	材 料	重 量	备 注	

设计	王荣明	工艺	王梅	审核	谷九清	日期	93.8
校对	孙爱华	标准	谷九清	审核	谷九清	日期	93.8
主设计	王荣明	室主任	王荣明	审核	谷九清	日期	93.8
项目负责人	徐密	室主任	徐密	审核	谷九清	日期	93.8
审 核	范全广	室主任	范全广	审核	谷九清	日期	93.8

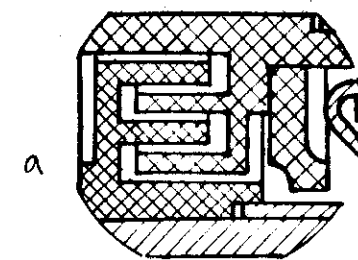
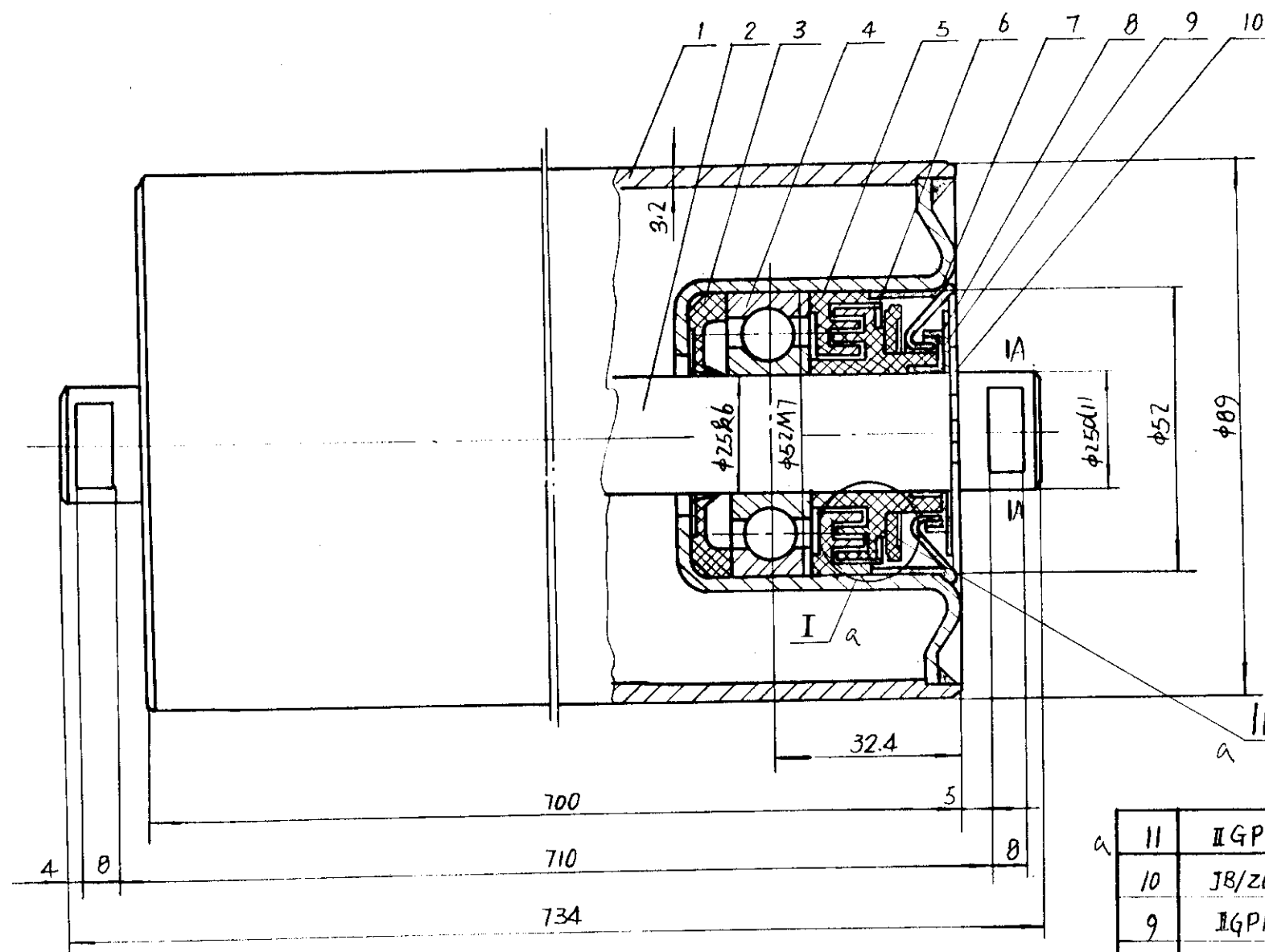
梳 型 辊 子

部 件

DT II GS3208

S 10.71

机械电子工业部
北京起重运输机械研究所



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

11	IGP1211-9	密封盘	2	尼龙1010	0.005	0.01	借用
10	JB/ZQ2342-86	挡圈 25	2	—	0.004	0.008	
9	IGP1211-8	挡板	2	Q235-A	0.01	0.02	借用
8	IGP1211-7	外挡圈	2	08F	0.012	0.024	借用
7	IGP1211-6	内挡圈	2	08F	0.032	0.064	借用
6	IGP1211-5	外密封圈	2	尼龙1010	0.012	0.024	借用
5	IGP1211-4	内密封圈	2	尼龙1010	0.006	0.012	借用
4	GB276-89	轴承 4G205	2	—	0.12	0.24	
3	IGP1211-3	密封圈	2	尼龙6	0.007	0.014	借用
2	IGP2208-2	轴	1	20	2.820	2.820	借用
1	IGS3208-1.1	辊体	1	部件	5.322	5.322	
序号	代号	名称	数量	材料	单件重量	总重量	备注

4	王秉成	94.9
标记处数	更改文件号	签字
设计	王秉明	工艺
制图	王秉明	标准化
审核	范宇	
主管设计	王秉明	日期

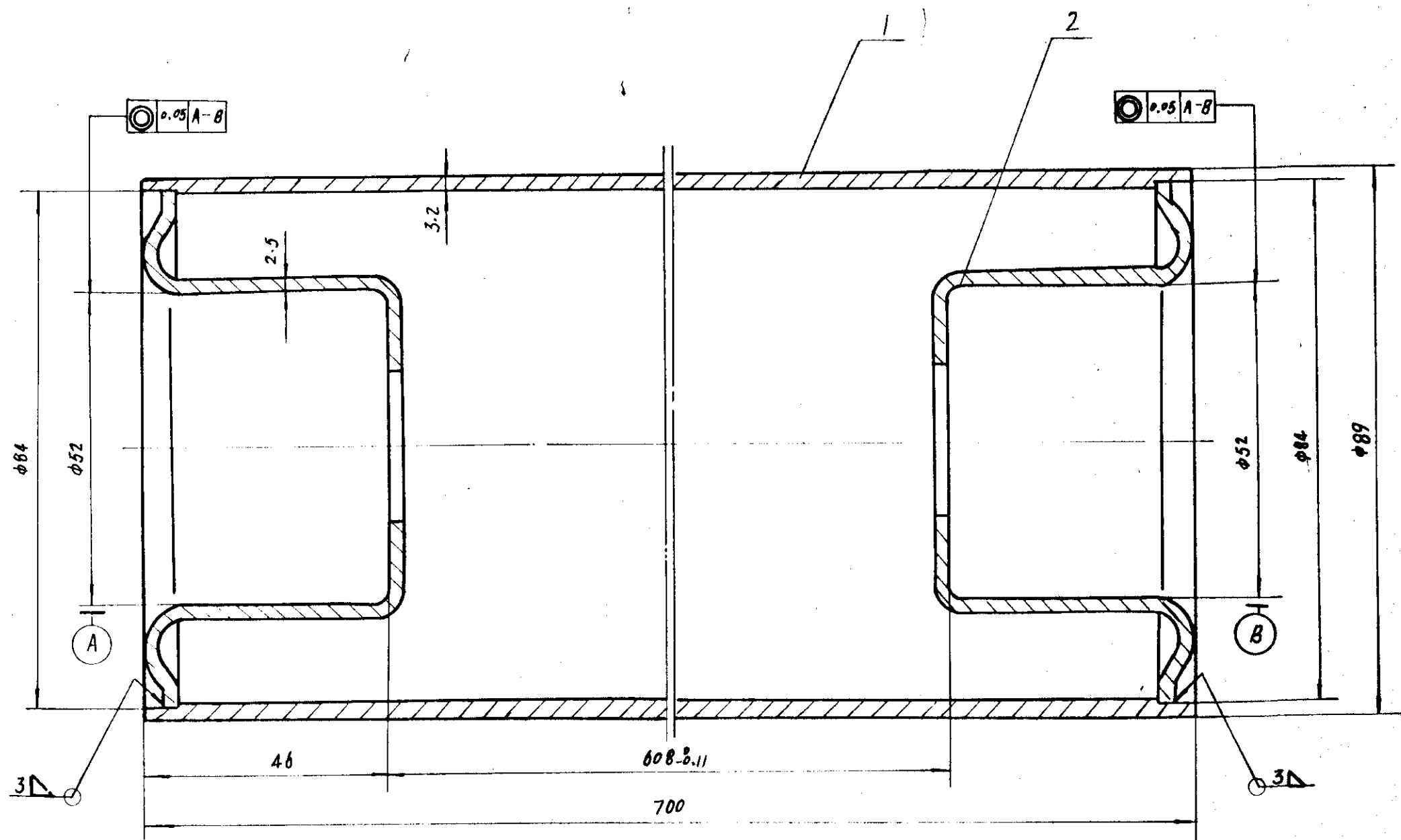
托 子

部 件

IGS3208-1

图样标记	重量	比例
S	8.56	
共 1 张	第 1 张	

机械电子工业部
北京起重运输机械研究所

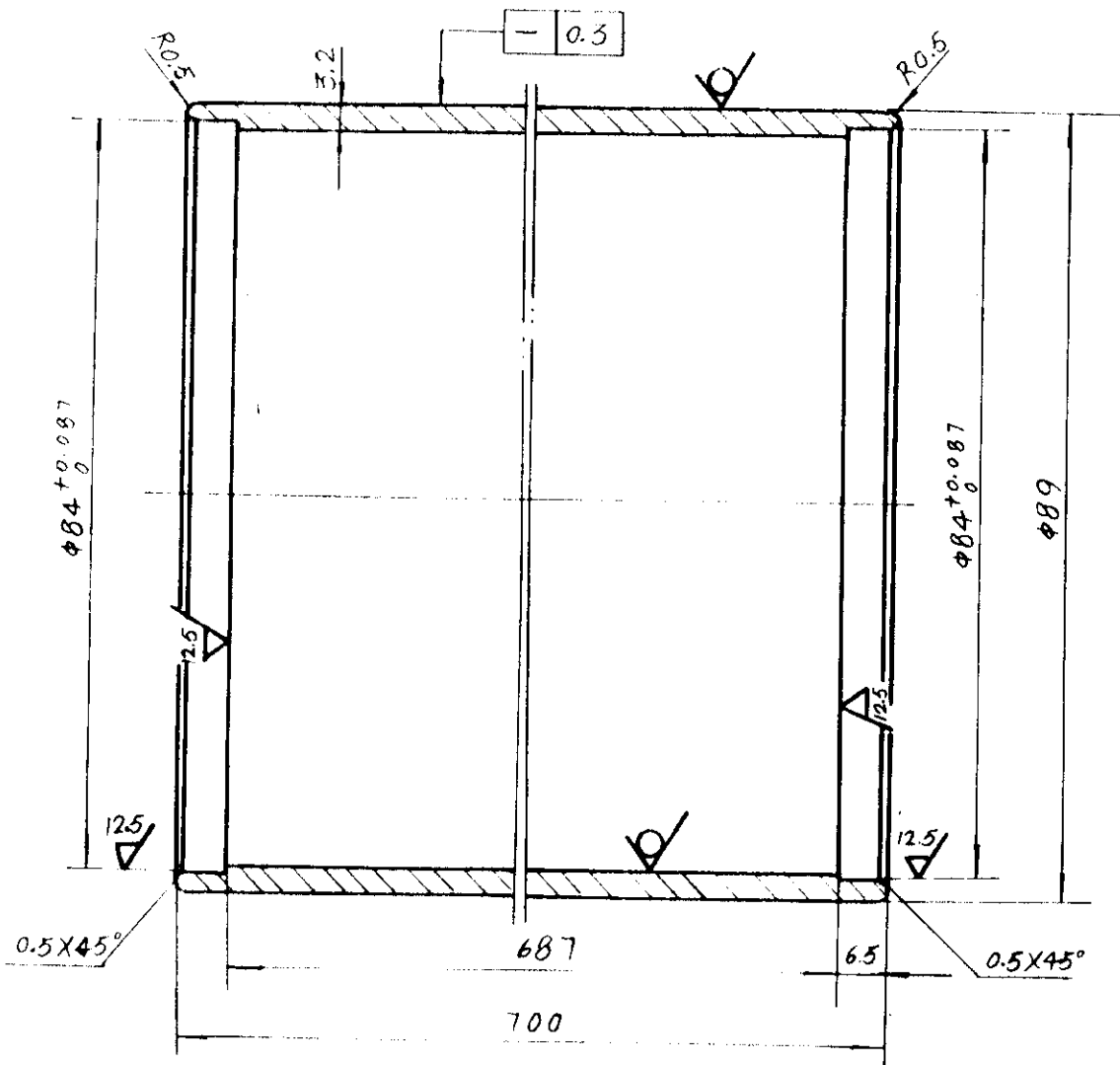


技术要求

1. 焊缝采用二氧化碳气体保护焊。
2. 锡皮与轴承座组焊前应将止口清理干净
锡皮内部涂防锈漆。

2	II GP1211-1-2	轴承座	2	08F	0.291	0.582	借用
1	II GS3208-1-1	锡皮	1	20	4.74	4.74	
序号	代号	名称	数量	材料	重量	比例	备注
				II GS3208-1-1			
				图样标记	重量	比例	
					5.322		
				共 1 张	第 1 张		
				机械电子工业部 北京起重运输机械研究所			
标记	处数	更改文件号	签字	日期			
设计		王荣明	工艺	王梅			
制图		王荣明	标准化	谷九清			
审核		范守广					
主管设计		王荣明	日期	93.8			

其余 $\frac{25}{\triangle}$

E233

姓名	性别	出生年月	籍贯	民族	文化程度	职业	工作单位	住址	联系电话	电子邮箱	其他
王荣明	男	1958.10.10	湖南长沙	汉族	高中	教师	长沙市第一中学	长沙市第一中学	13808888888	13808888888	
王梅	女	1965.05.05	湖南长沙	汉族	初中	工人	长沙市第二工厂	长沙市第二工厂	13808888888	13808888888	

輓 皮

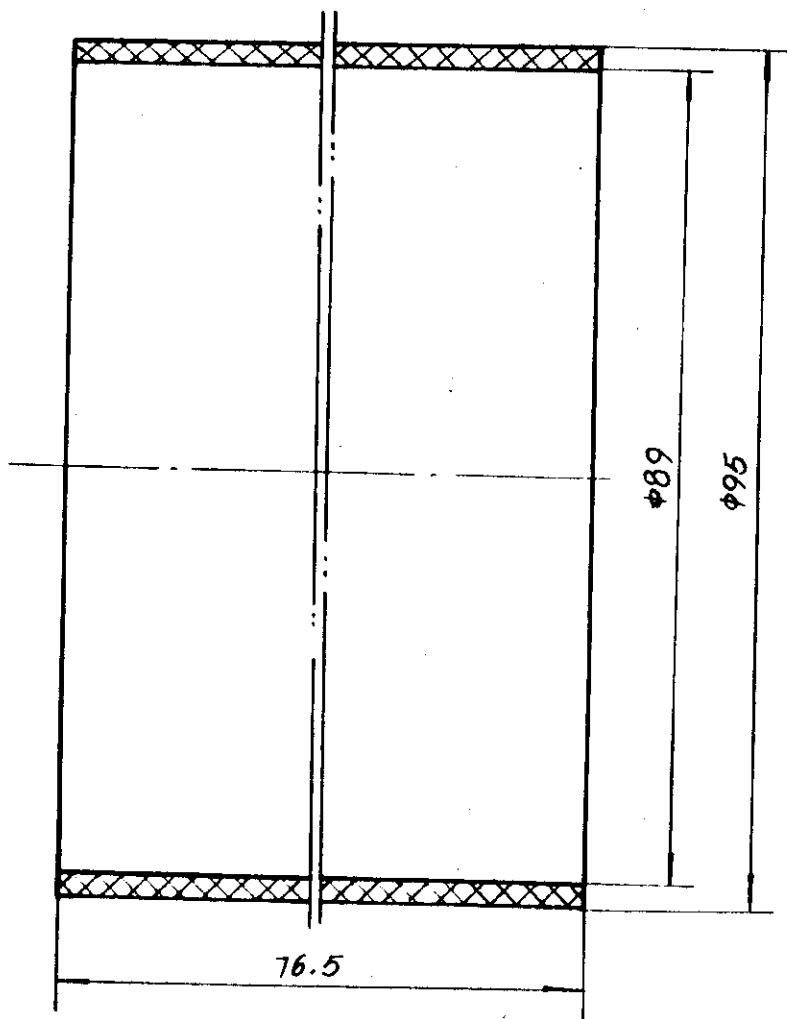
20

II G 53208.1.1-1

图	样	标	号	地	号
				4.74	
其	外	第			

机械电子工业部
北京起重运输机械研究所

II G 53208-2



隔离套

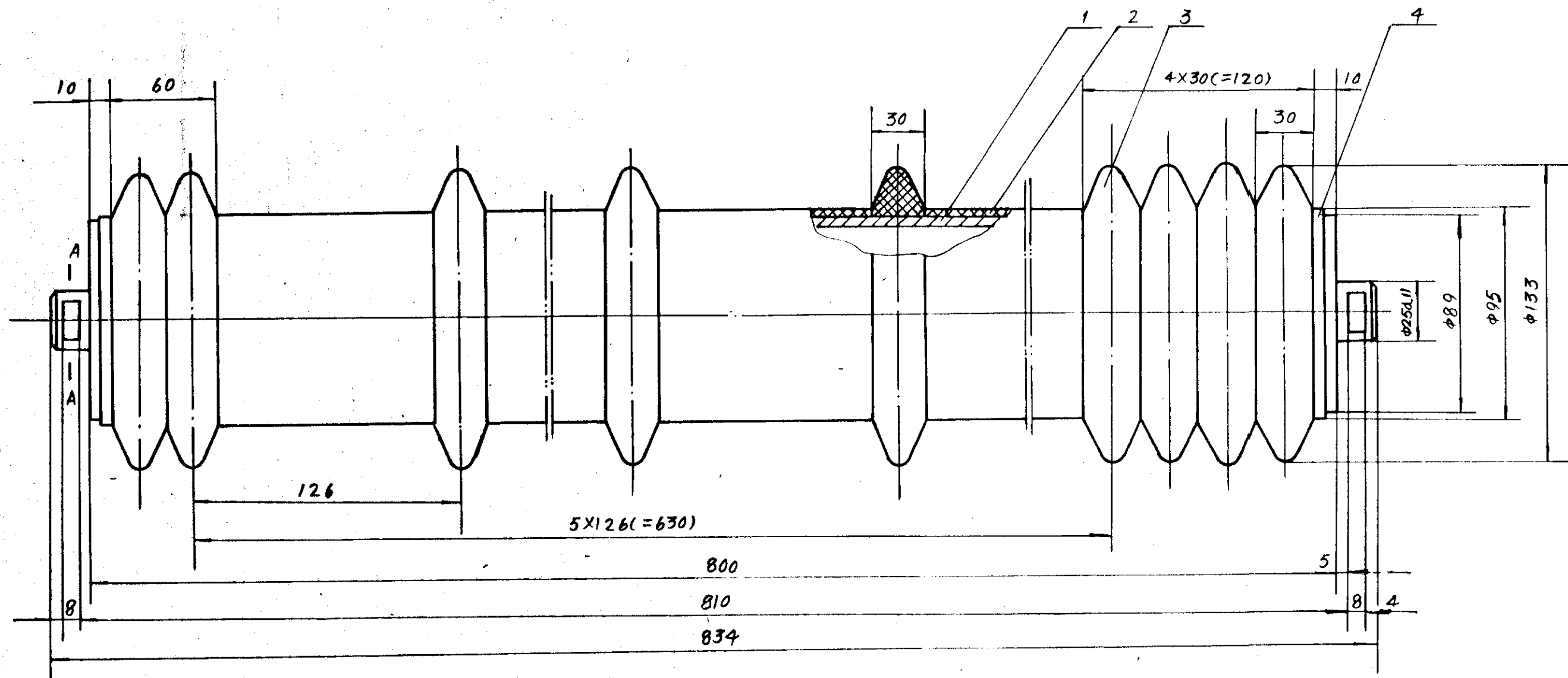
II G 53208-2

标记	姓名	更改文件号	签字	日期
设计	王荣明	1	王梅	
校核	孙爱勤	标准件	谷九清	
工艺	王荣明	工艺	王荣明	
审核	陈宇广	日期	93.8	

低压聚乙烯

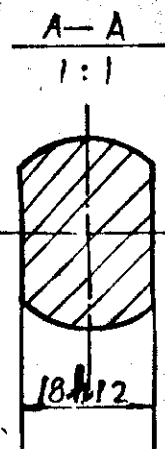
图样标准	图样号	图样比例
5		0.073
共	1	张

机械电子工业部
北京起重运输机械研究所



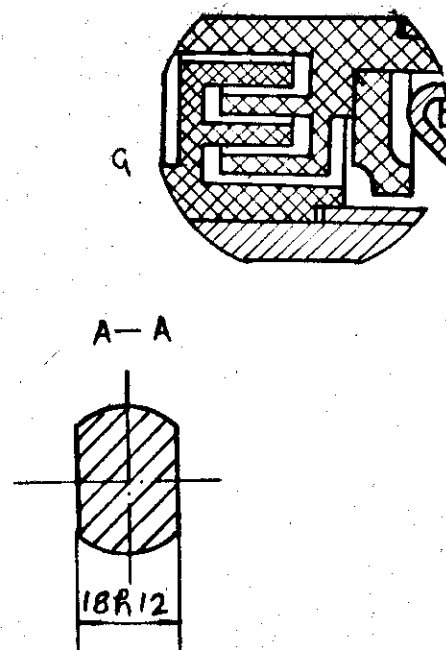
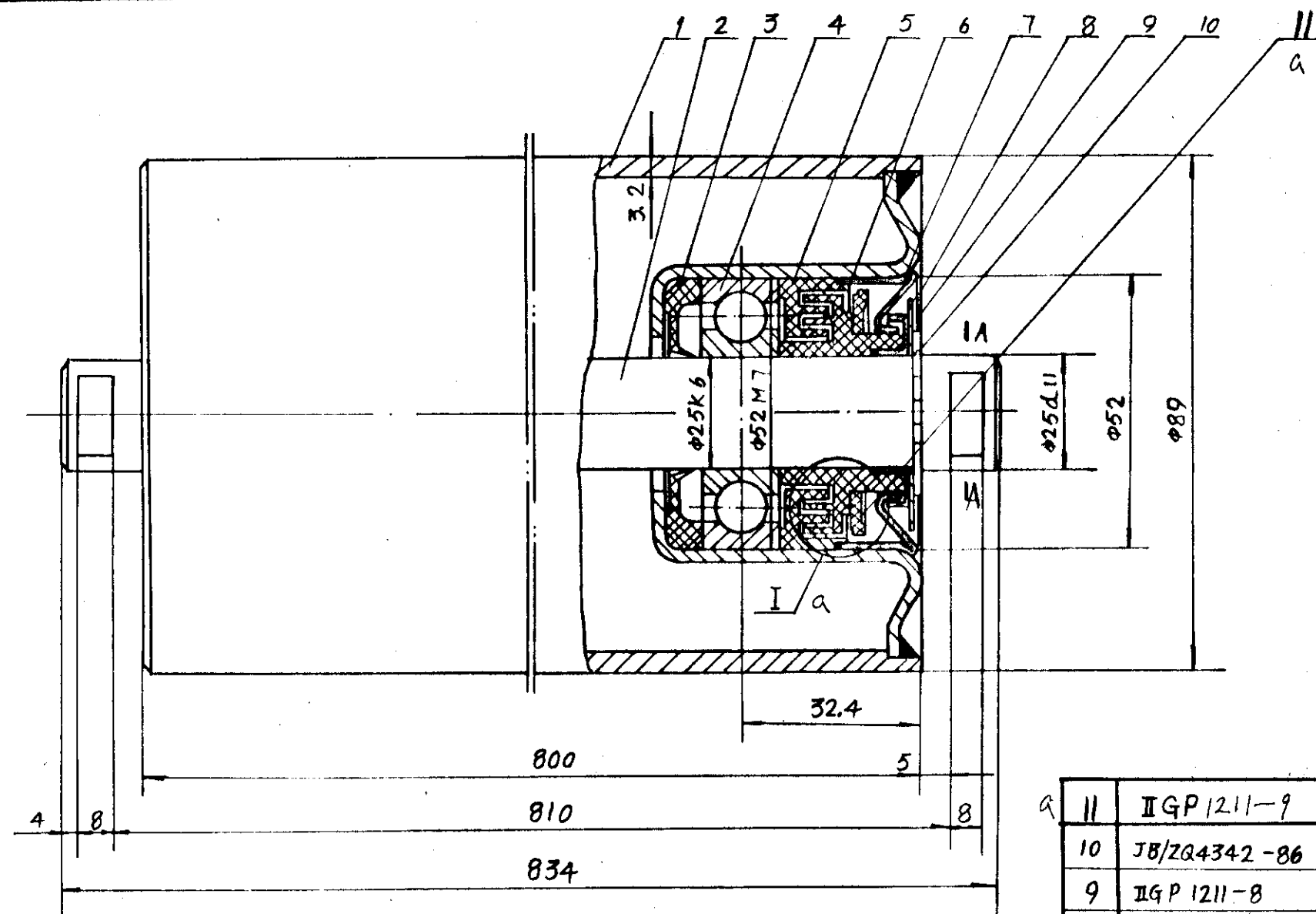
技术要求

- 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 $\frac{1}{2}$ 空间的托棍专用润滑脂。
- 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4与件1采用 120° 对称点焊方式焊死。



代	号	名	称	数	量	材	料	单	位	备	注
4	II G53207-4	挡板		2		Q235-A		0.027	0.054	借	用
3	II G53207-3	梳型圈		10		工业橡胶1260		0.173	1.72	借	用
2	II G53210-2	隔离套		5		低压聚乙烯		0.105	0.525		
1	II G53210-1	棍子		1		部件		9.62	9.62		

梳型棍子				DTIGS3210			
设计	王荣明	工艺	王梅	材料	S	11.93	
校核	孙爱勤	标准	谷九清	审核			
审核	王荣明	主任	董明云	日期			
项目	徐奇芬	日期	93.8	机械电子工业部 北京起重运输机械研究所			



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 $\frac{1}{2}$ 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。

11	IGP1211-9	密封盘	2	尼龙 1010	0.005	0.01	借用
10	JB/ZQ4342-86	挡圈 25	2	—	0.004	0.008	
9	IGP1211-8	挡板	2	Q235-A	0.01	0.02	借用
8	IGP1211-7	外挡圈	2	08F	0.012	0.024	—
7	IGP1211-6	内挡圈	2	08F	0.032	0.064	—
6	IGP1211-5	外密封圈	2	尼龙 1010	0.012	0.024	—
5	IGP1211-4	内密封圈	2	尼龙 1010	0.006	0.012	借用
4	GB276-89	轴承 4G205	2	—	0.12	0.24	
3	IGP1211-3	密封圈	2	尼龙 6	0.007	0.014	借用
2	IGP2310-2	轴	1	20	3.214	3.214	借用
1	IG53210.1	辊体	1	部件	5.999	5.999	
序号	代号	名称	数量	材料	重量	比例	备注

4	王秉明	工艺	王梅
设计	王秉明	工艺	王梅
制图	王秉明	标准化	谷九清
审核	王秉明	日期	93.6
主管设计	王秉明	日期	93.6

辊子

部件

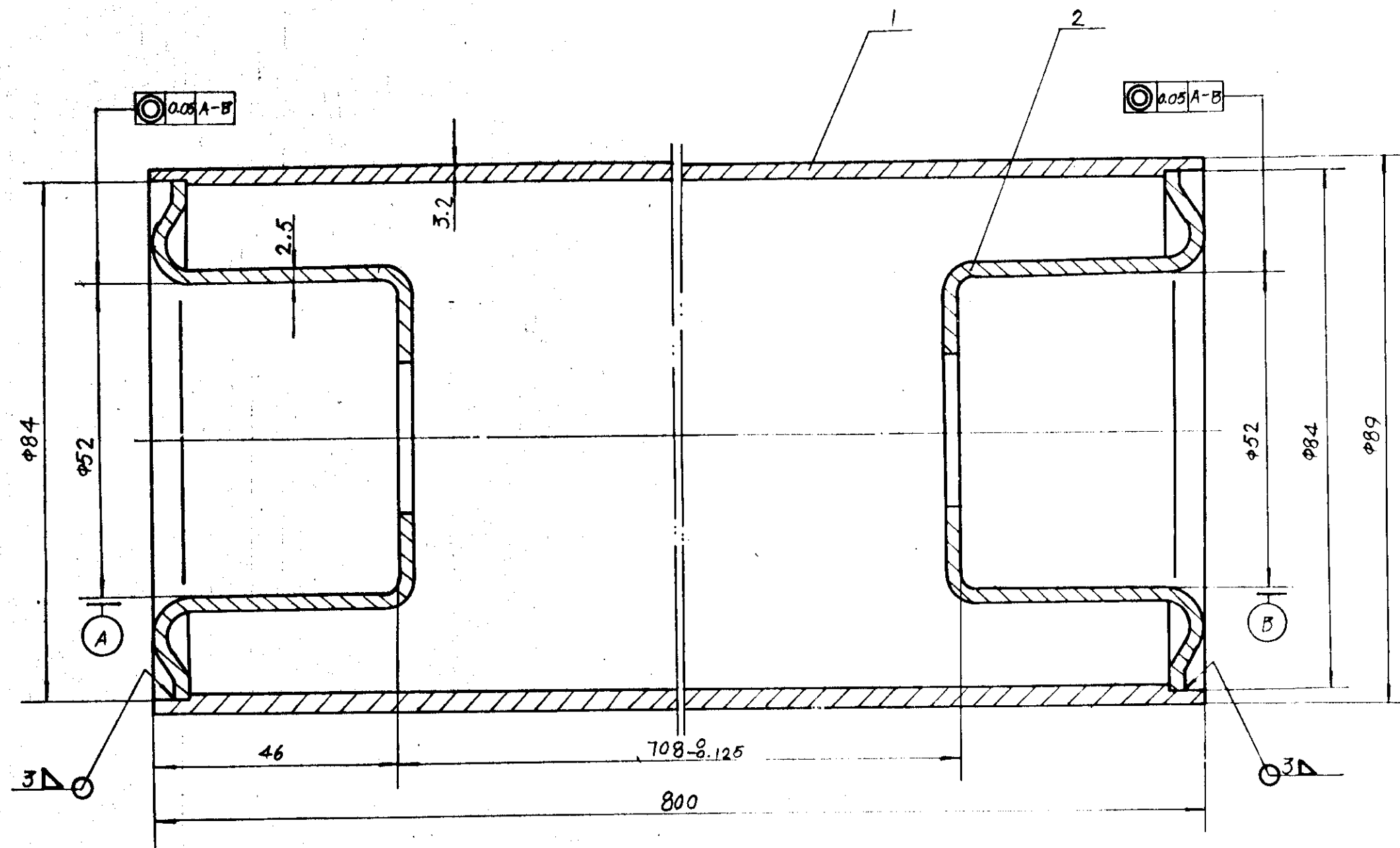
IG53210.1

图样标记 重量 比例

5 9.62

共 1 张 第 1 张

机械电子工业部
北京起重运输机械研究所



技术要求

1. 焊缝采用二氧化碳气体保护焊。
2. 辊皮与轴承座组焊前应将止口清理干净，辊皮内部涂防锈漆。

序号	代号	名称	数量	材料	重量	比例	备注
2	II GP1211.1-1	轴承座	2	08F	0.291	0.582	借用
1	II GS3210.1.1-1	辊皮	1	20	5.417	5.417	

标记处数				更改文件号		签字		日期	
设计				王黎明		工艺		王梅	
制图				王黎明		标准化		谷九清	
审核				范宇广					
主管设计				王黎明		日期		93.8	

辊体

部件

II GS3210.1.1

图样标记 重量 比例

S 5.999

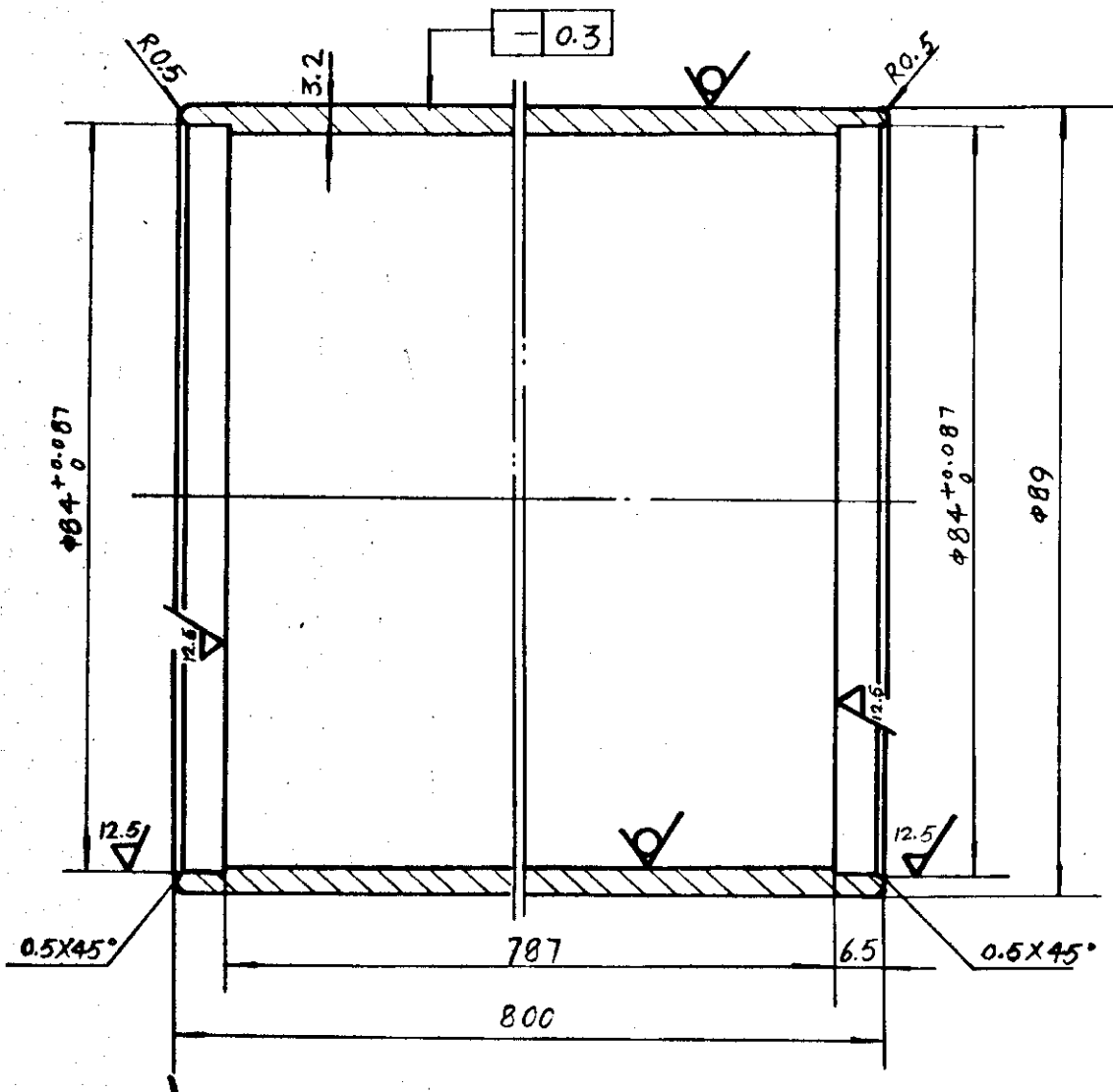
共 1 张 第 1 张

机械电子工业部

北京起重运输机械研究所

II G53210.1.1-1

其余 $\frac{25}{\nabla}$



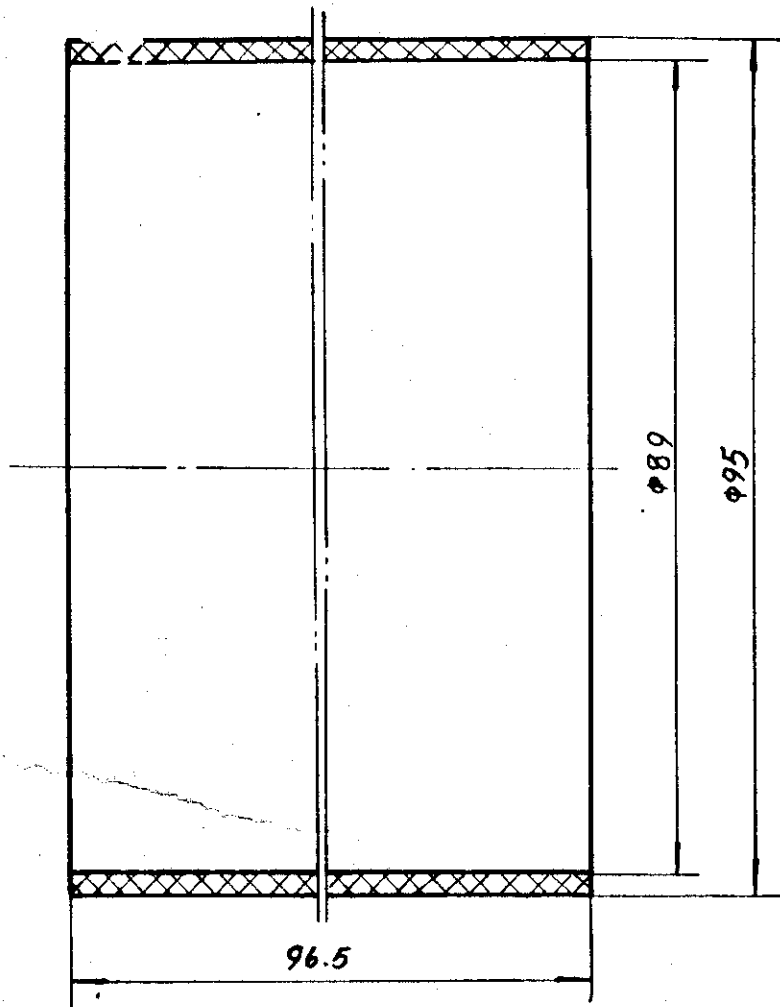
E238

				II G53210.1.1-1			
				图样标记			
				5			
				5417			
				共 1 张			
				机械电子工业部			
				北京起重运输机械研究所			

设计	王荣明	1	王梅
校对	孙维松	1	谷九清
审核	王荣明	1	王加云
日期	93.8		

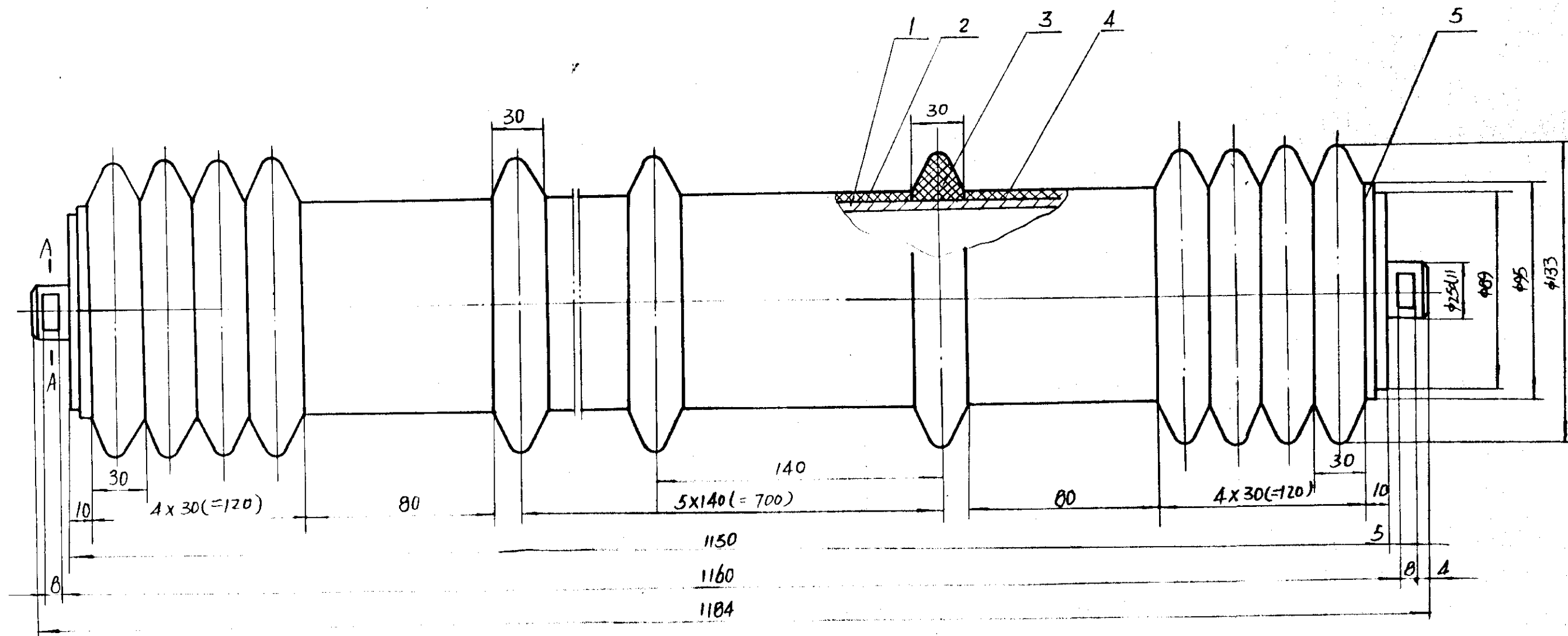
辊 皮

20



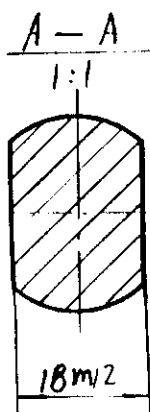
E240

					II 953210-2	
隔 离 套					图 样 标 记	
					S	
					0.105	
					共 (张) 第 1 张	
低 压 聚 乙 烯					机 械 电 子 工 业 部 北 京 起 重 运 输 机 械 研 究 所	
编 号	处 理	更 改 文 件 号	签 字	日 期		
设 计	王 策 明	1	王 梅			
校 对	孙 爱 勤	新 准 化	金 九 清			
主 持 设 计	王 策 明	审 主 任	董 明 云			
审 查	范 甲 厂	审 核	93.8			



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 $\frac{1}{2}$ 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》GB10395-89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。



5	IGS3207-4	挡板	2	Q235-A	0.027	0.054	借用
4	IGS3212-3	隔离套II	2	低压聚乙烯	0.076	0.152	
3	IGS3207-3	梳型圈	14	工业橡胶1250	0.173	2.432	借用
2	IGS3212-2	隔离套I	5	低压聚乙烯	0.105	0.525	
1	IGS3212-1	辊子	1	部件	12.34	13.34	
序号	代号	名称	数量	材料	重量	比例	备注

标记	处数	更改文件号	签字	日期
设计		王荣明	王梅	
校对		孙晓明	金九清	
主管设计		王荣明	室主任	
项目审查人		张明	总工程师	
审核		张明	日期	93.8

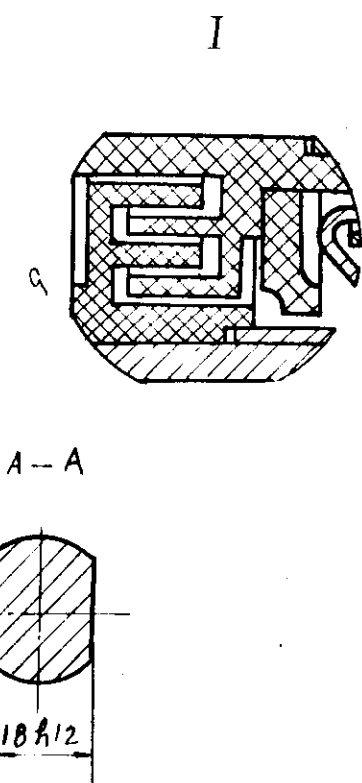
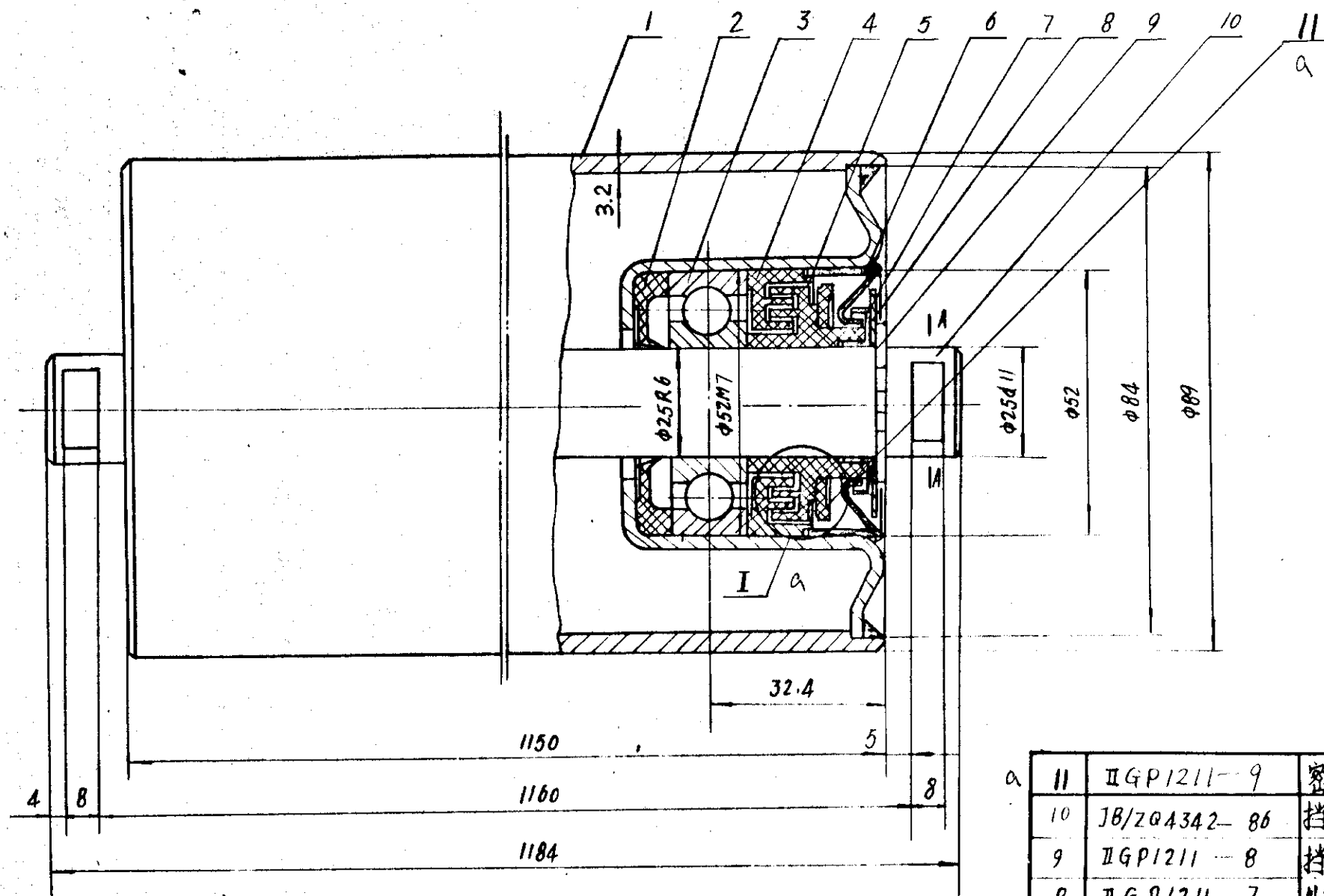
梳型辊子

部件

DTIGS3212

图样标记	数量	比例
S	16.40	
共	1	第 1 页

机械电子工业部
北京起重运输机械研究所



技术要求

- 装配时,在轴承前后注油室内应加满,在密封槽及轴承内应加 $1/2$ 空间的托辊专用润滑脂。
- 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。

11	II GP1211-9	密封盘	2	尼龙 1010	0.005	0.01	借用
10	JB/ZQ4342-86	挡圈 25	2	—	0.004	0.008	
9	II GP1211-8	挡板	2	Q235-A	0.01	0.02	借用
8	II GP1211-7	外挡圈	2	08F	0.012	0.024	借用
7	II GP1211-6	内挡圈	2	08F	0.032	0.064	借用
6	II GP1211-5	外密封圈	2	尼龙 1010	0.012	0.024	借用
5	II GP1211-4	内密封圈	2	尼龙 1010	0.006	0.012	借用
4	GB276-89	轴承 4G205	2	—	0.12	0.24	
3	II GP1211-3	密封圈	2	尼龙 6	0.007	0.014	借用
2	II GP2312-2	轴	1	20	4.562	4.562	借用
1	II GS3212.1.1	辊体	1	部件	8.369	8.369	
序号	代号	名称	数量	材料	重量	比例	备注

4				王章成 94.9		II GS3212.1	
标记处数				更改文件号		图样标记	
设计 王荣明				工艺 王梅		重量 13.34	
制图 王荣明				标准化 谷九清		比例	
审核 范守广				日期 93.8		共 张 第 张	
主管设计 王荣明						机械电子工业部 北京起重运输机械研究所	

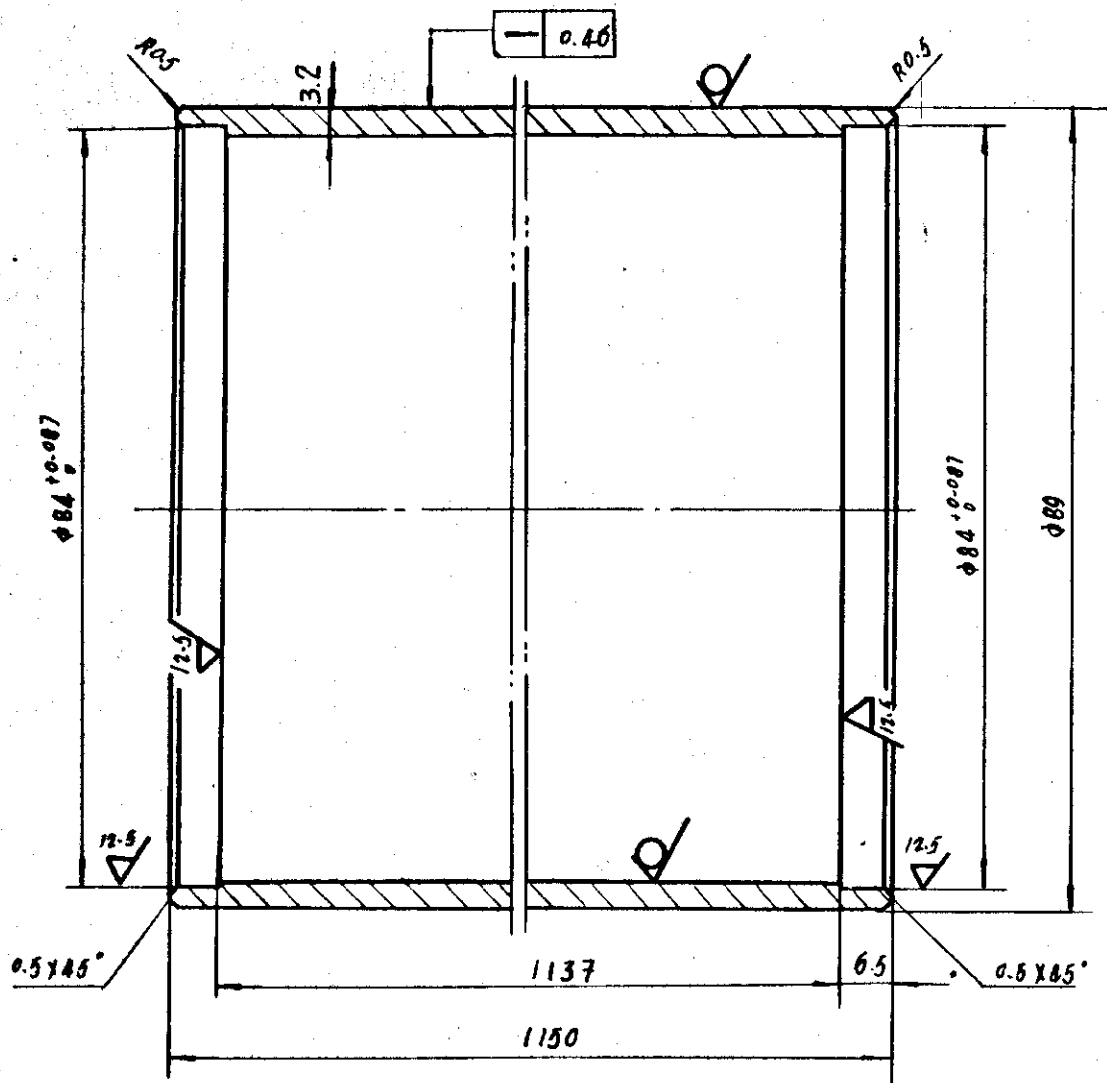
通用件登记
图
号
校
王章成
底图图号
图总号
签字
日期

E243



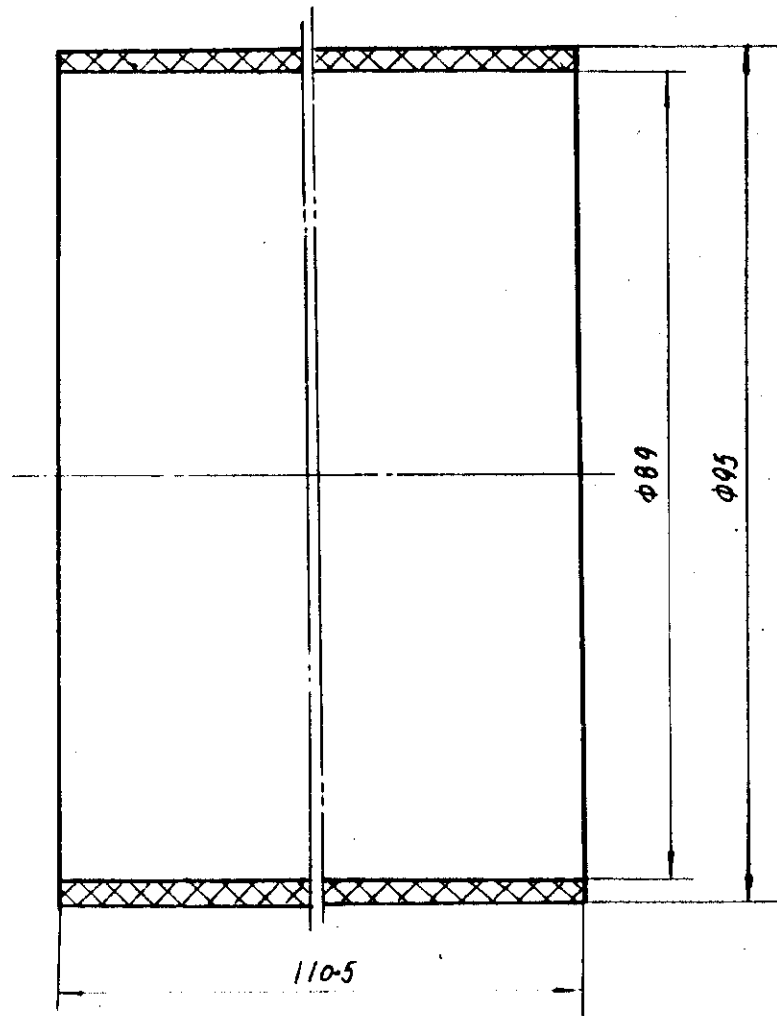
1. 焊缝采用二氧化碳气体保护焊。
2. 辊皮与轴承座组焊前应将止口清理干净，辊皮内部涂防锈漆。

2	IGP1211-1-1	轴承座	2	08F	0.291	0.582	借用
1	IGS3212-1-1-1	辊皮	1	20	7.787	7.787	
序号	代 号	名 称	数量	材 料	重 量	比 例	备 注
				IGS3212-1-1			
		辊 体		图 样 标 记		重 量	比 例
				S		8.369	
				共 1 张		第 1 张	
		部 件		机械电子工业部 北京起重运输机械研究所			
设计	王荣明	工 艺	王相				
制 图	王荣明	标准化	谷九清				
审 核	范守广						
主管设计	王荣明	日 期	93.8				



1-24

				II G S 3 2 1 2 · 1 · 1 - 1	
				图样标题	图样比例
				S	7.787
				共	张
				机械电子工业部 北京起重运输机械研究所	
设计	王荣明	工艺	王梅	20	
校核	孙爱勤	审核	谷九清		
审核	王荣明	审核	王荣明		
审核	王荣明	审核	王荣明		
审核	王荣明	审核	王荣明	93.8	



8744

隔 离 套
I

低压聚乙烯

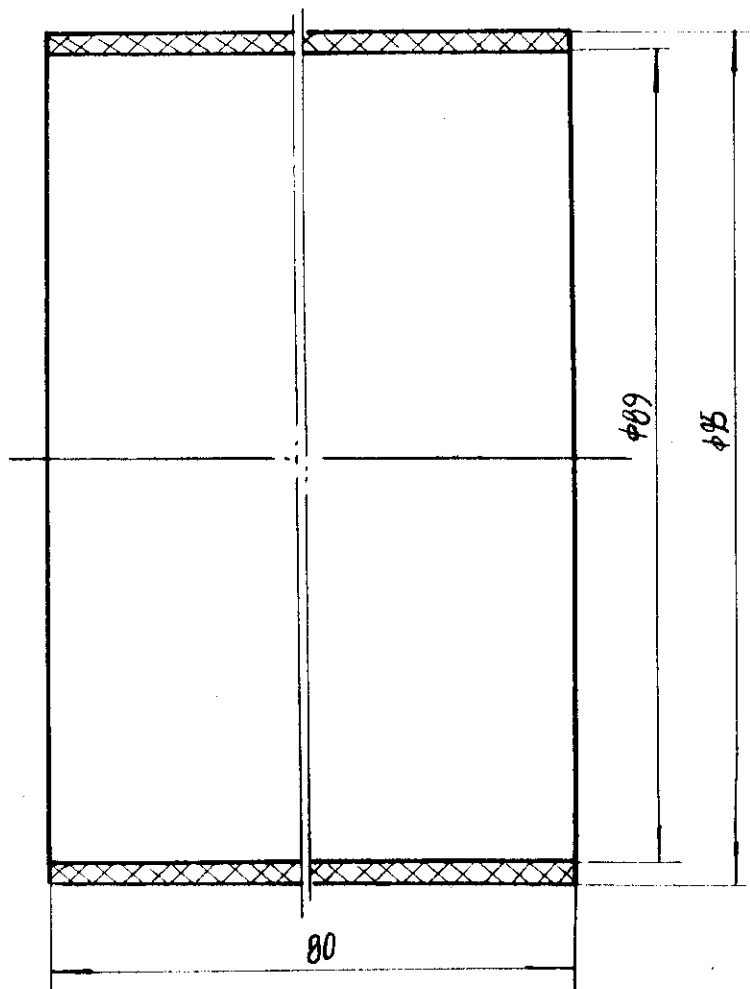
II G S 3 2 1 2 - 2

图 样 编 号	0.105
S	
具 1	共 1

机械电子工业部
北京起重运输机械研究所

王荣明	王梅
孙俊勋	谷九清
王荣明	姜红云
范守广	93.8

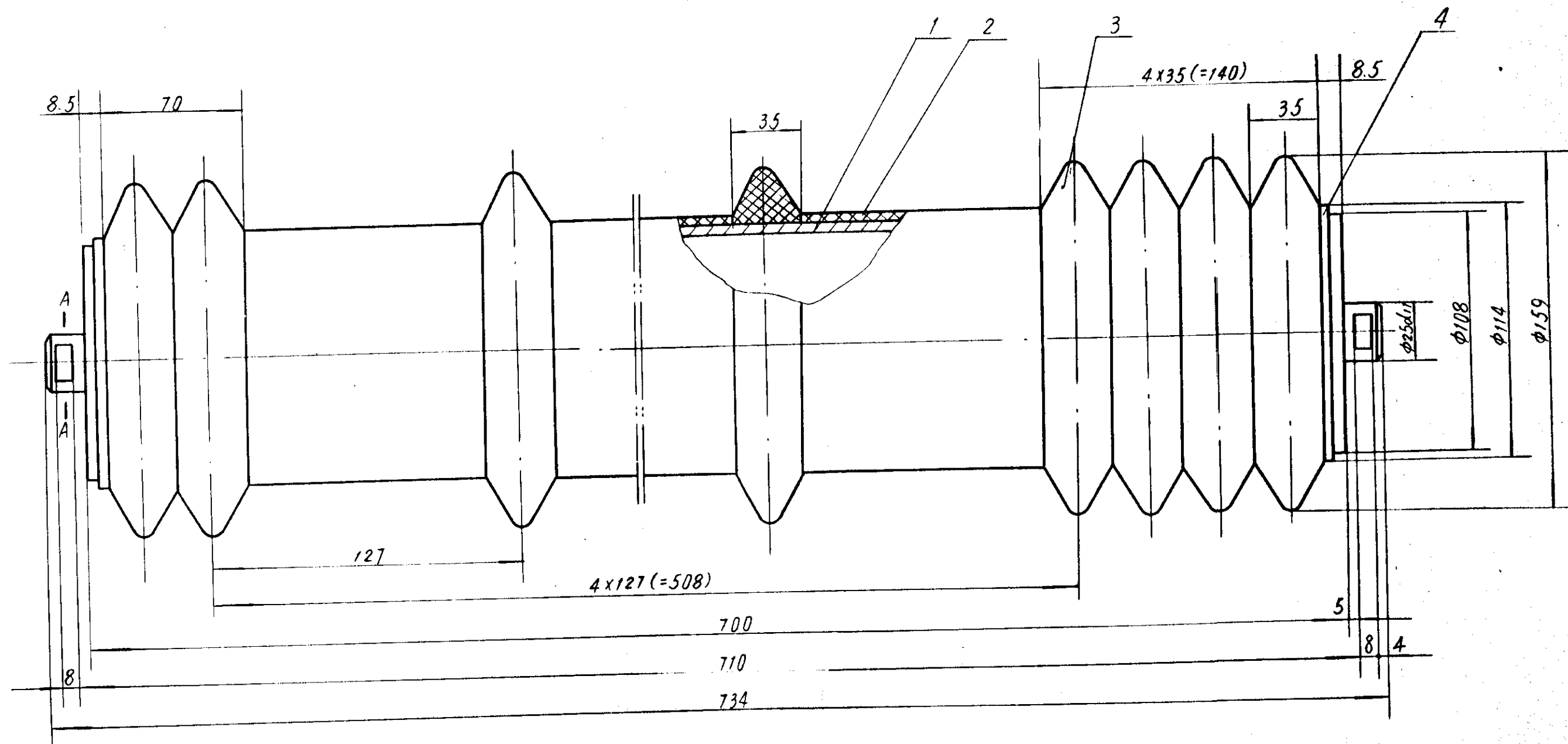
图 号



光色

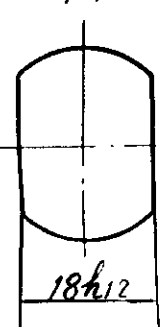
E247

				隔离套		11653212-3			
				II					
图 号	数量	更改文 号	备 注	日 期		S		0.076	
设 计	王 荣 明			王 梅		机 械 电 子 工 业 部			
校 对	孙 家 勳			谷 九 清		北 京 起 重 运 输 机 械 研 究 所			
主 管 设 计	王 荣 明			姜 明 云					
审 核	范 守 广			93.8					



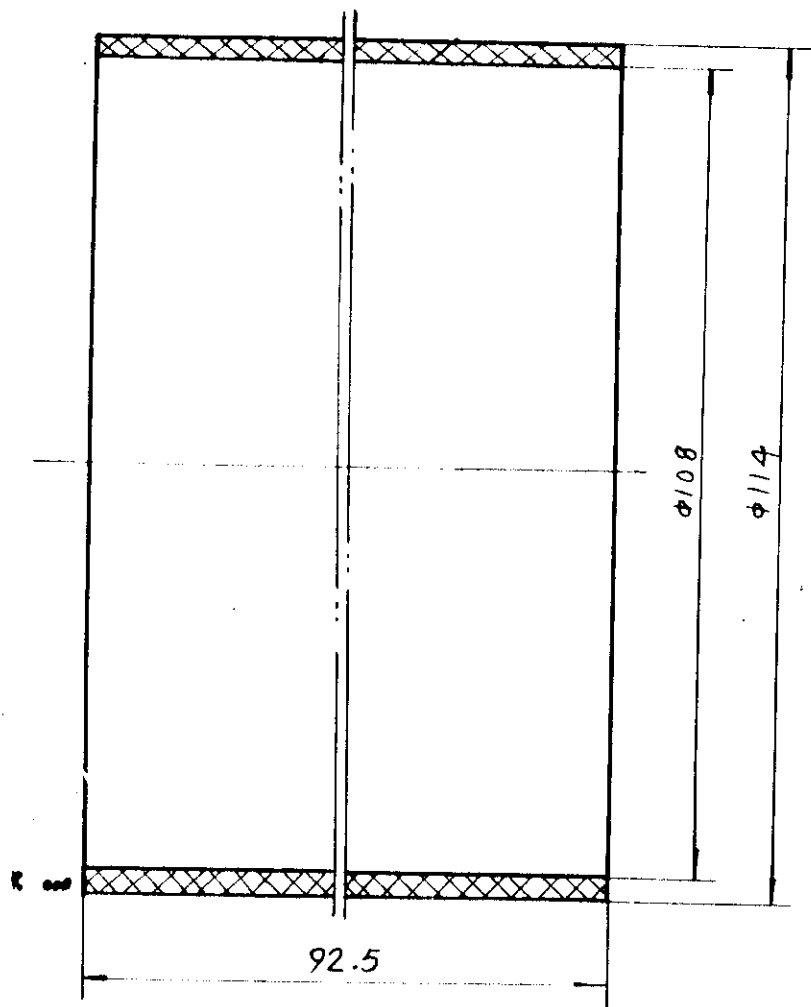
技术要求

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 $\frac{1}{2}$ 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4与件1采用 120° 对称点焊方式焊死。

A-A
1:1

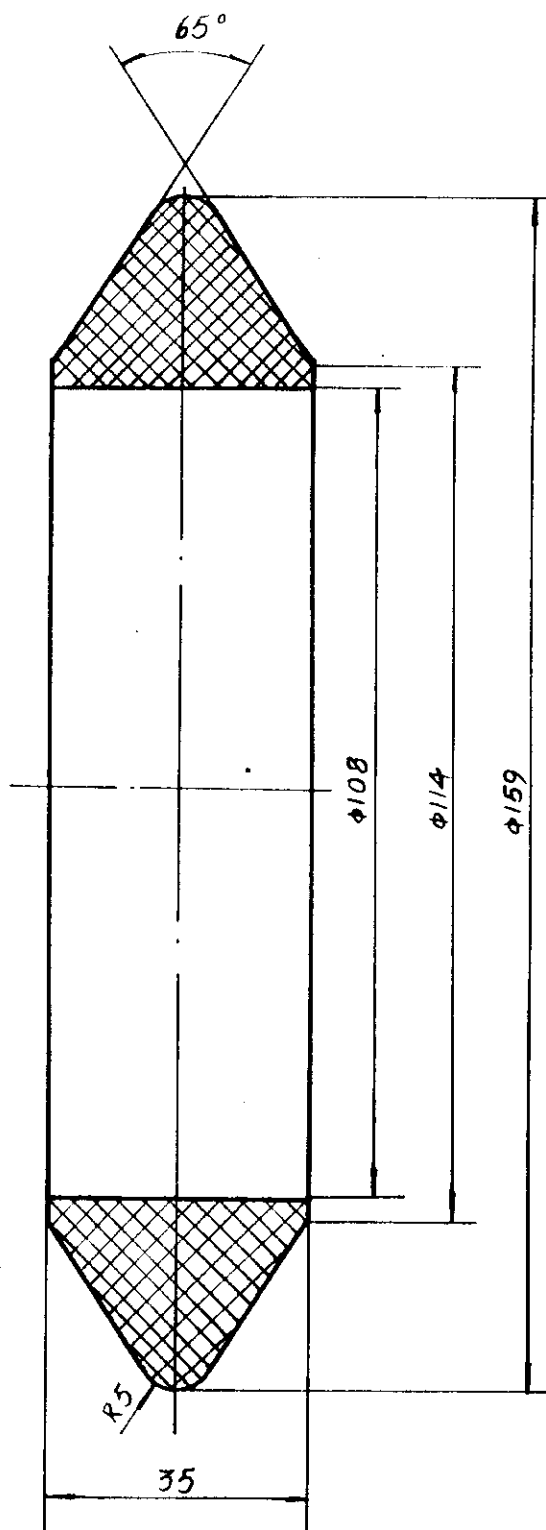
4	IGS4208-3	挡板	2	Q235-A	0.033	0.066	
3	IGS4208-2	梳型圈	9	工业橡胶 1250	0.281	2.529	
2	IGS4208-1	隔离套	4	低压聚乙烯	0.1	0.4	
1	DTIGP2208	辊子	1	部件	9.74	9.74	通用
序号	代号	名称	数量	材料	单件重量	总计重量	备注
				梳形辊子			
				部件			
				DTIGS4208			
				图样标记			
				S			
				共 1 张 第 1 张			
				机械电子工业部 北京起重运输机械研究所			

II 954208-1



E 250

					隔离套		II 954208-1			
							图 样 标 准			
设计	王荣明	1	乙		S	0.1	具 米 毫 分			
校核	孙学勤	1	乙							
主管设计	王荣明	1	主任							
审核	孙学勤	1	日期							
					低压聚乙烯		机械电子工业部 北京起重运输机械研究所			



E251

梳型圈

II 454208-2

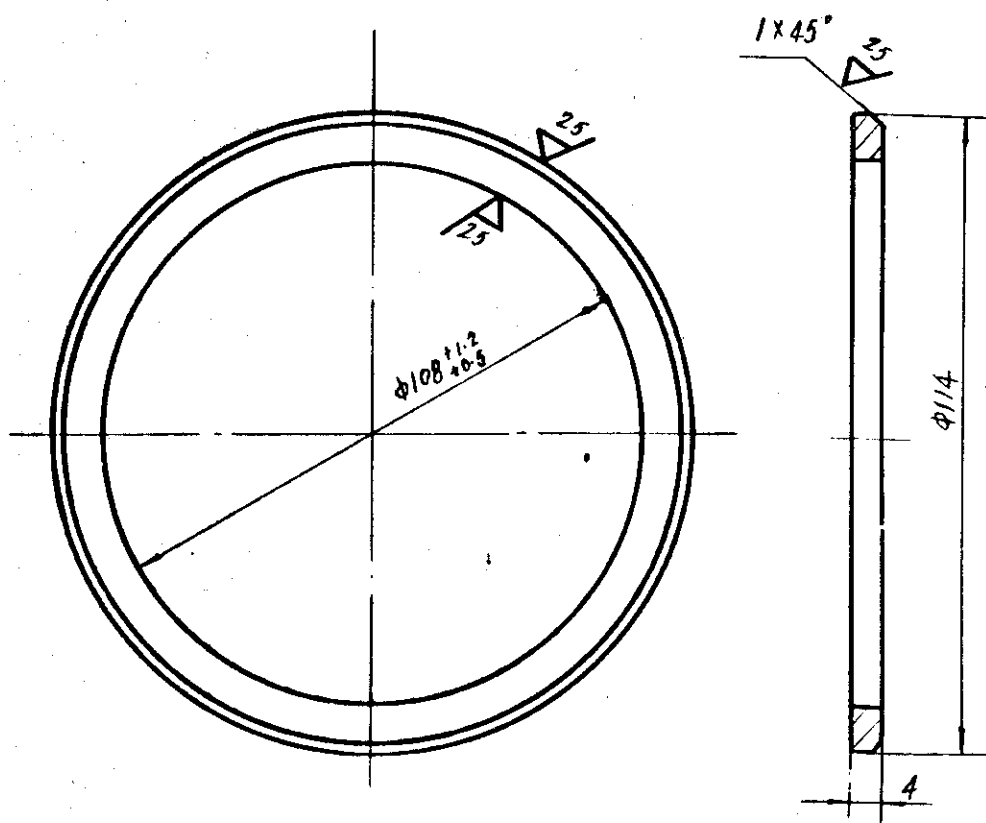
图样编号	0.281
共 7 张	第 7 张

工业橡胶 1250

机械电子工业部
北京起重运输机械研究所

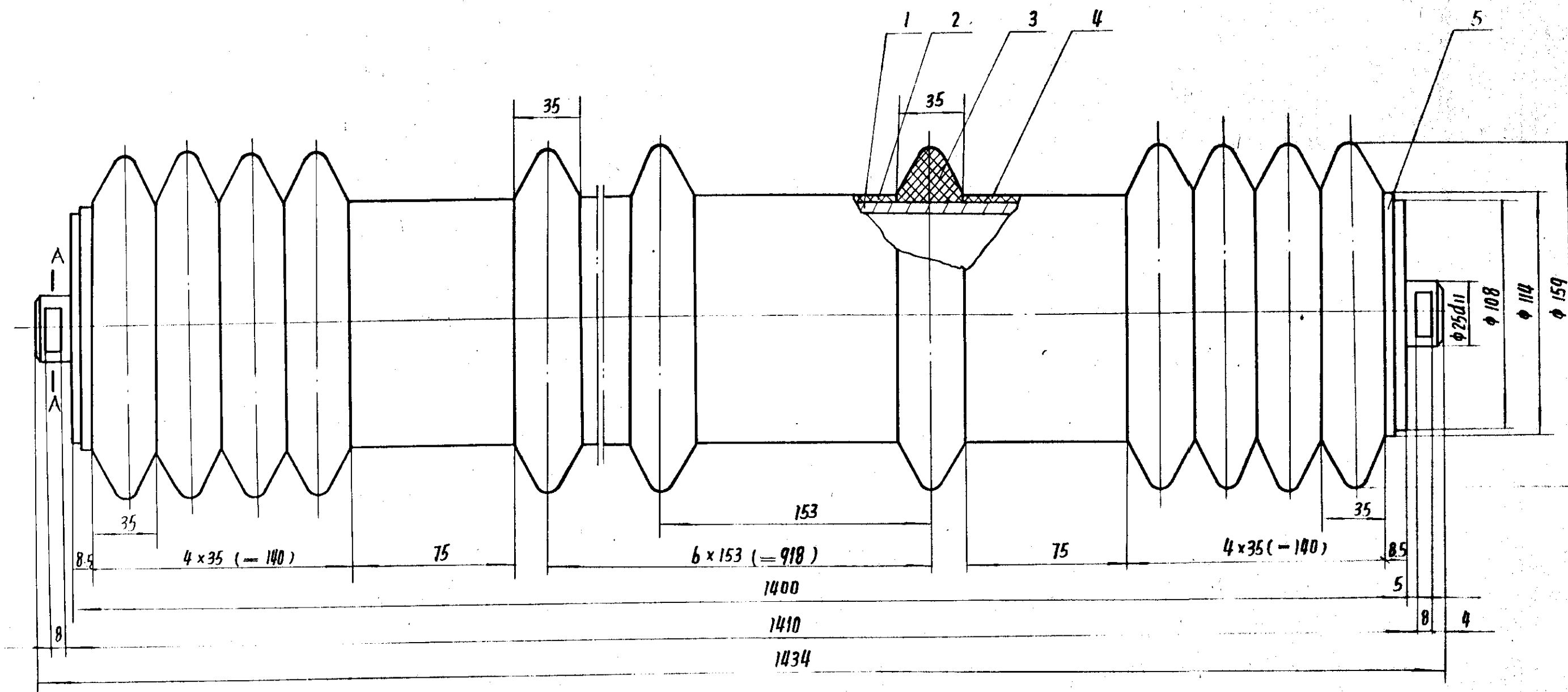
设计	王荣明	工艺	王梅
审核	孙爱彬	标准	
校对	王荣明	材料	
制图	范守广	日期	

其余 ∇



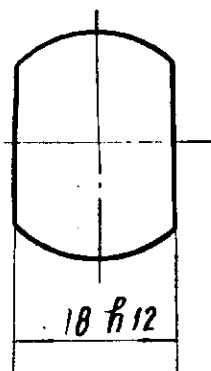
F 22-2

					II GS 4208-3			
挡 板					图 样 标 记		数 值	计 算
Q235-A					S		0.033	
标 记	处 数	中 心 文 件 号	号 字	日 期	机 械 电 子 工 业 部 北 京 起 重 运 输 机 械 研 究 所			
设 计	王 强 明	工 艺	王 强					
校 对	王 强 明	技 术 化						
审 核	王 强 明	日 期						
中	范 守							



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 $\frac{1}{2}$ 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. 梳形圈、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
1:1

5	IGS 4208-3	挡板	2	Q 235-A	0.033	0.066	借用
4	IGS 4213-2	隔离套 II	2	低压聚乙烯	0.086	0.172	
3	IGS 4208-2	梳形圈	15	工业橡胶 1250	0.281	4.215	借用
2	IGS 4213-1	隔离套 I	6	低压聚乙烯	0.136	0.816	
1	DTIGP 2213	辊子	1	部件	15.62	15.62	通用
序号	代号	名称	数量	材料	单件质量	总质量	备注

设计	王成	审核	王成	日期	93.8
校核	王成	审核	王成	日期	93.8
主管设计	王成	审核	王成	日期	93.8
项目负责人	王成	审核	王成	日期	93.8
审核	王成	审核	王成	日期	93.8

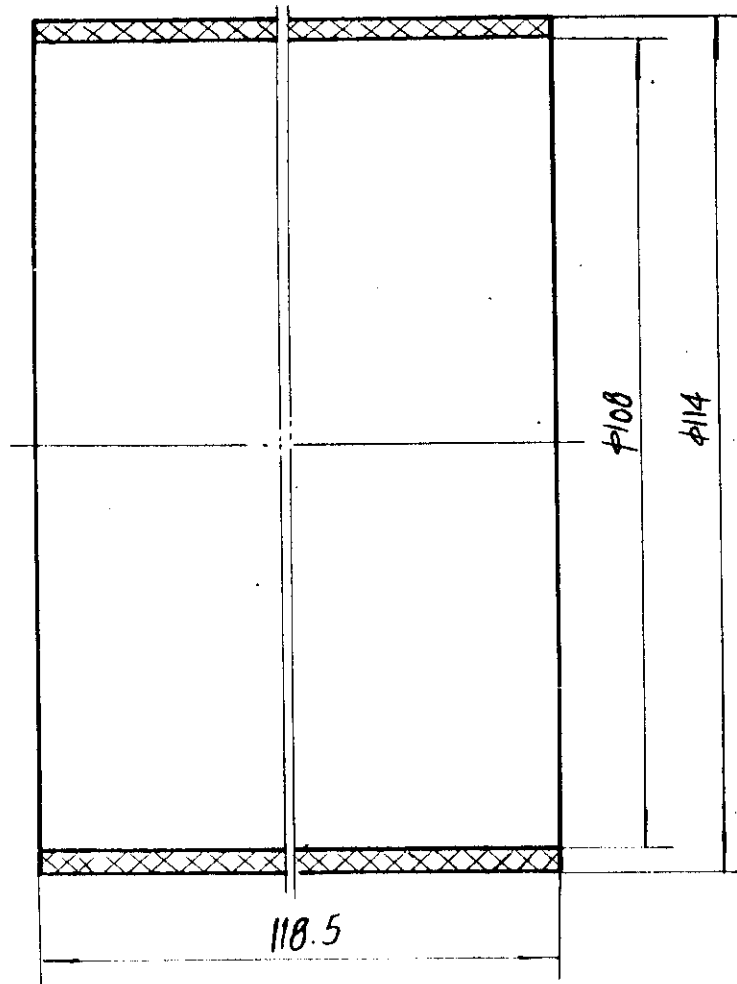
梳形辊子

部件

DTIGS 4213

图样标记	质量比例
S	20.89
共	张

机械电子工业部
北京起重运输机械研究所



标记	比例	更改文件号	签字	日期
设计		王策明	王梅	
校对		孙学勤		
主审设计		王策明		
审核		范宇广		

隔离套

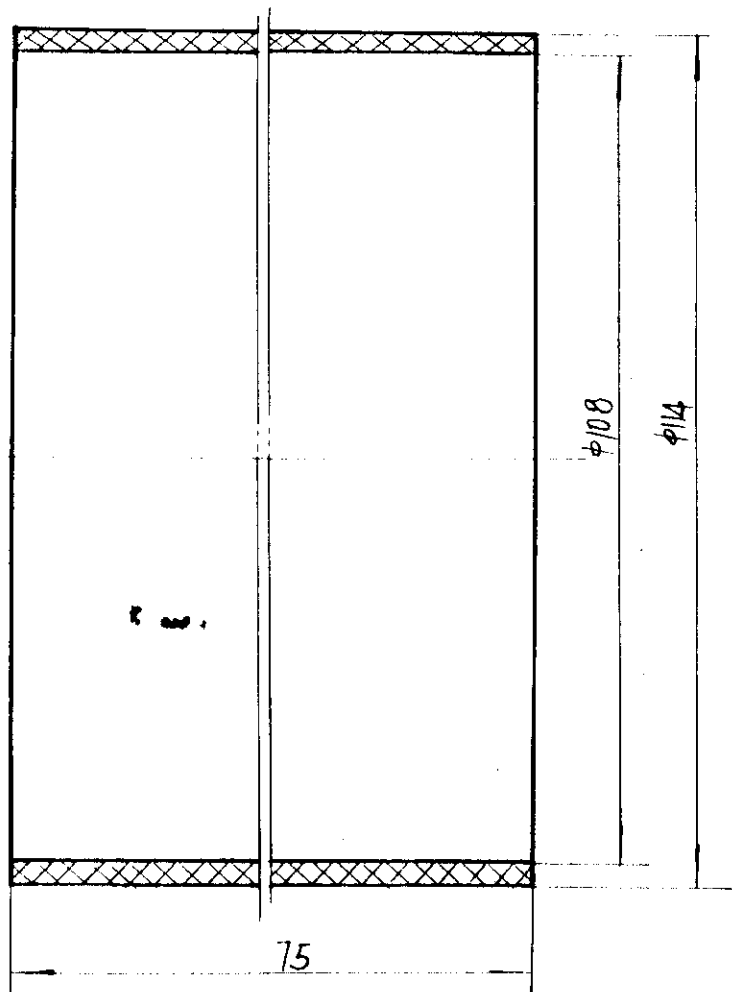
I

低压聚乙烯

II GS4213 - 1

图样标记	数量	比例
S	0.136	
共		

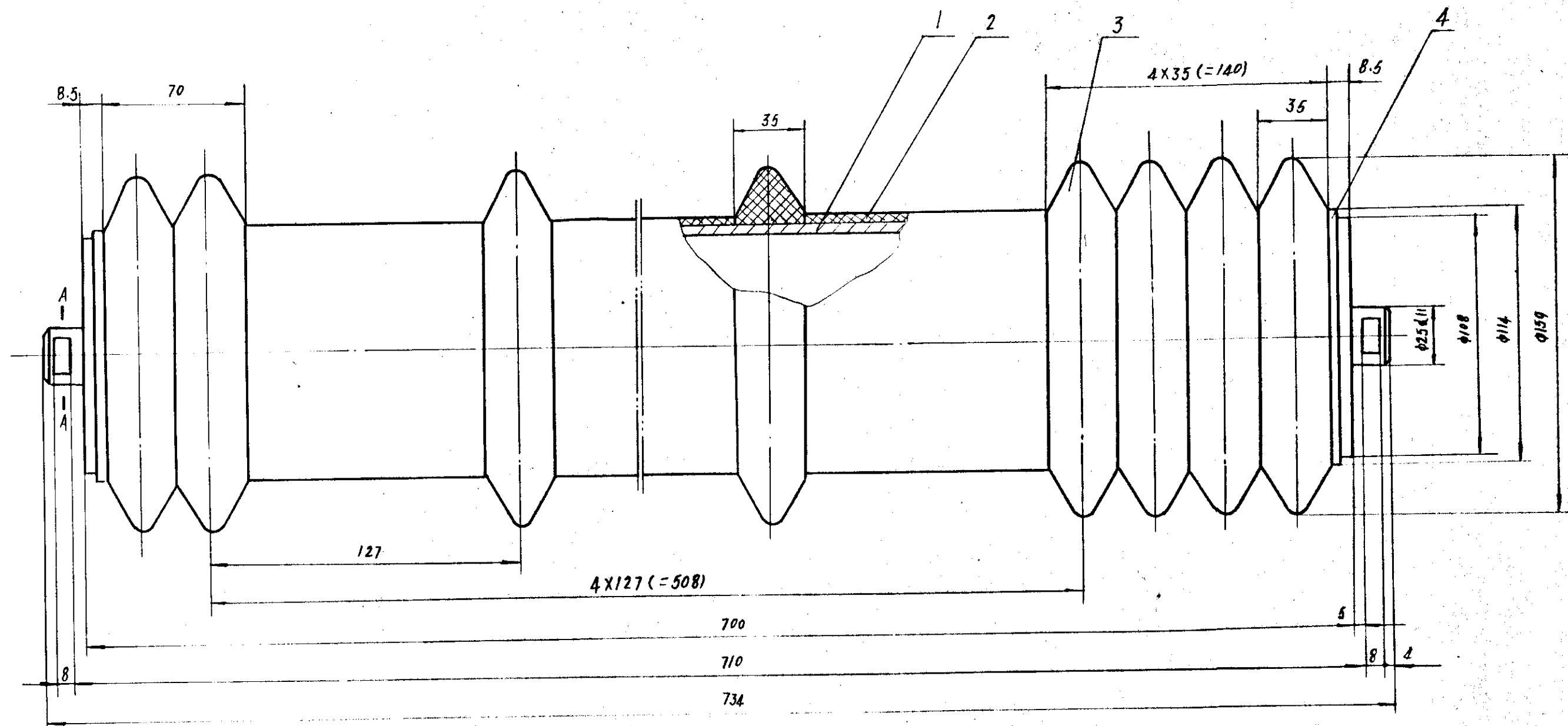
机械电子工业部
北京起重运输机械研究所



2258

				隔离套				II6S4213-2			
				II							
				低压聚乙烯				图 样 号			
								S			
								0.086			
								比例			
								机械电子工业部			
								北京起重运输机械研究所			

标记	姓名	更改	日期	审核	日期
设计	王荣明			王梅	
校对	孙爱勤				
主管设计	王荣明				
审核	范宇				



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》GB10505-89 中的相关规定。
3. 梳型圈, 隔离套装好压紧后将件 4 与件 1 采用 120° 对称点焊方式焊死。



序号	代号	名称	数量	材料	比例	备注
4	IGS4208-3	挡板	2	Q235-A	0.035	借用
3	IGS4208-2	梳型圈	9	工业橡胶1250	0.281	借用
2	IGS4208-1	隔离套	4	低压聚乙烯	0.1	借用
1	DTIGP2308	托辊	1	部件	10.11	通用

标记	更改文件号	日期	设计	审核	批准	日期
设计	王荣明	王梅	审核	孙瑞林	金九清	
校核	孙瑞林	王梅	审核	王荣明	金九清	
主审	王荣明	王梅	审核	孙瑞林	金九清	
项目负责	徐瑞芳	王梅	审核	孙瑞林	金九清	
审核	范守广	王梅	审核	孙瑞林	金九清	

梳形托辊

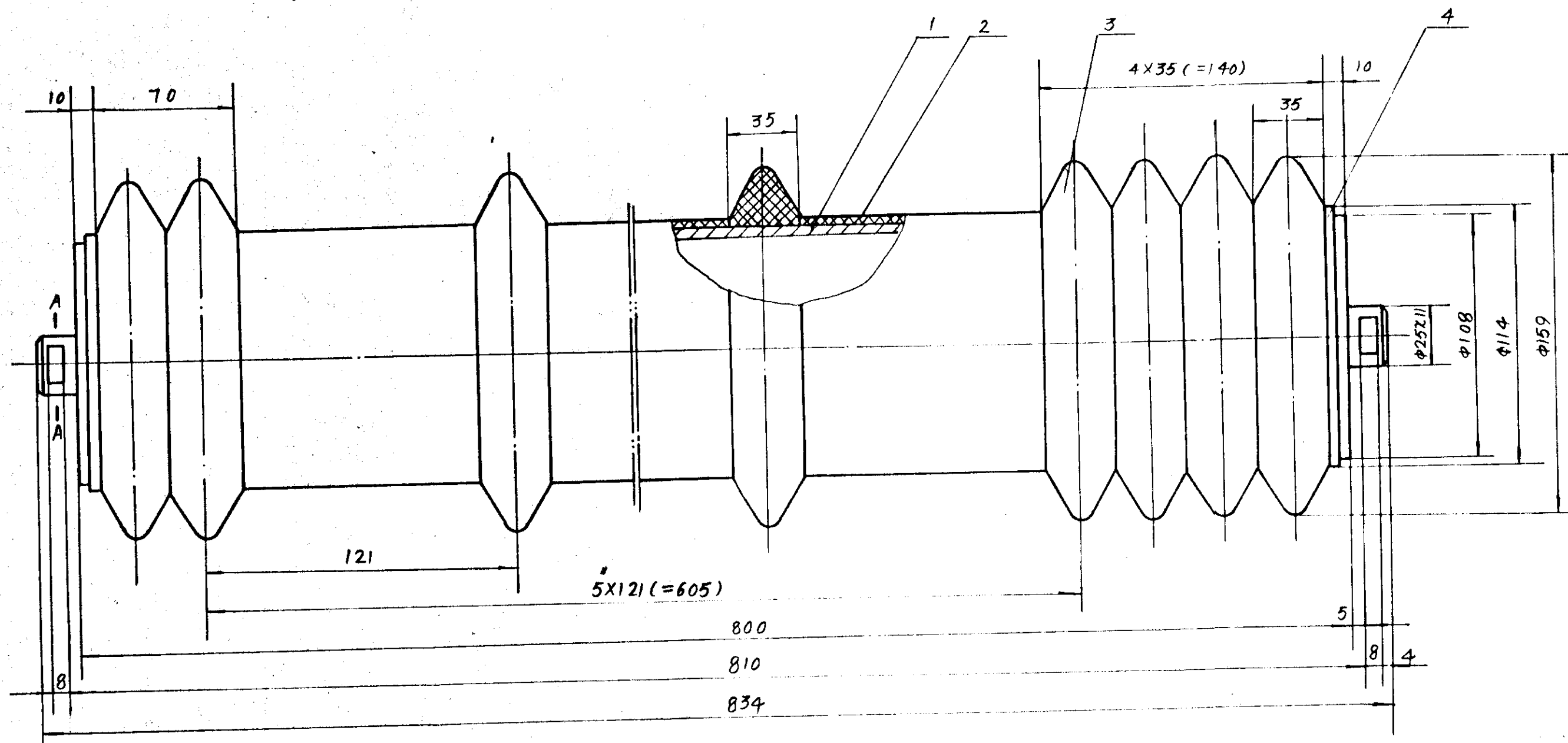
部件

DTIGS4308

13.11

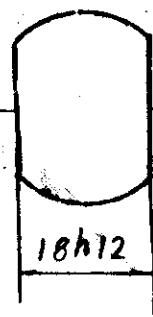
机械电子工业部
北京起重运输机械研究所

DTIGS4310



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 $\frac{1}{2}$ 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4与件1采用 120° 对称点焊方式焊死。

A-A
1:1

4	IGS4308-3	挡板	2	Q235-A	0.033	0.066	借用
3	IGS4308-2	梳型圈	10	工业橡胶1250	0.281	2.81	借用
2	IGS4310-1	隔离套	5	低压聚乙烯	0.1	0.5	
1	DTIGP2310	辊子	1	部件	11.32	11.32	通用
序号	代号	名称	数量	材料	重量	备注	备注

设计	王康明	审核	王梅
校核	孙维彬	标准化	谷九清
主审	王康明	工艺	董明云
制图	徐晓蒙	材料	张加荣
审核	范守广	日期	93.8

梳形辊子

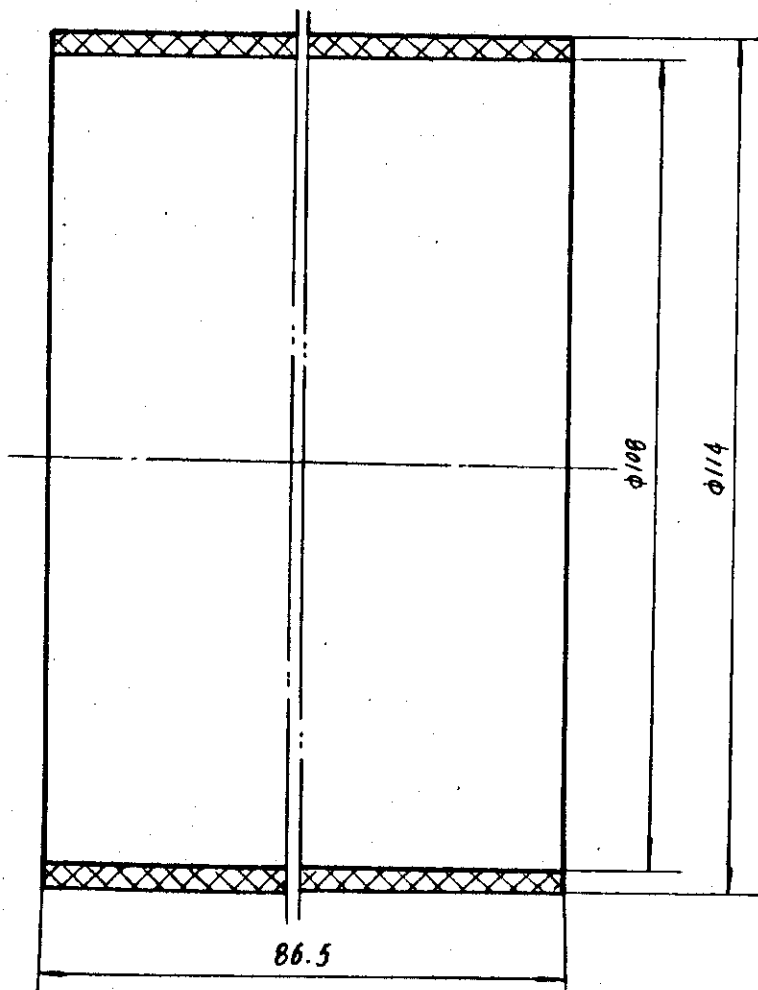
部件

DTIGS4310

5 14.7

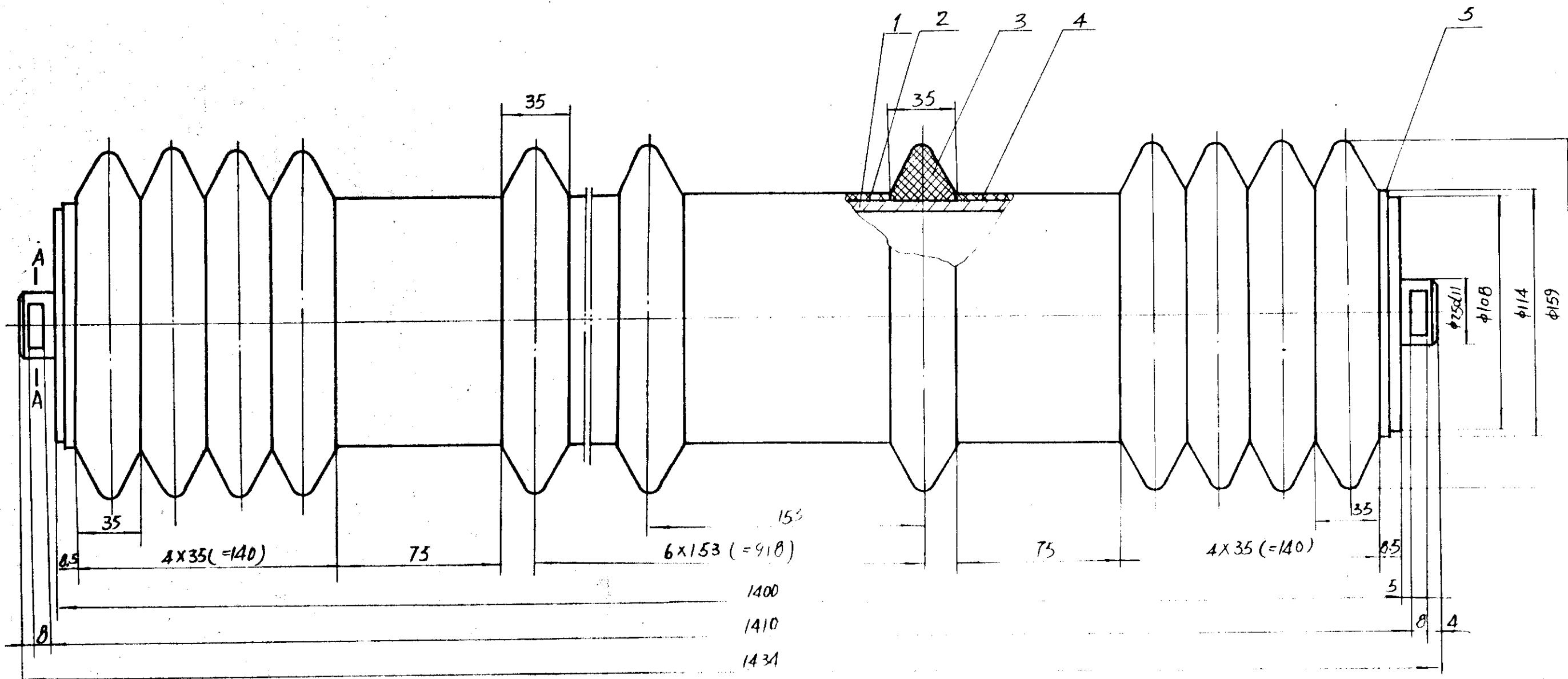
机械电子工业部
北京起重运输机械研究所

II GS 4310-1



				隔 离 套		II GS 4310-1					
						图 样 标 记		图 号		比 例	
						S				0.1	
						共 1 张		第 1 张			
				低 压 聚 乙 烯		机械电子工业部 北京起重运输机械研究所					
设计		王荣明				审核		王梅			
工艺		孙爱勤				标准		金凡清			
主料		王荣明				零件		王明长			
材料		张守广		日期		93.8					

E261

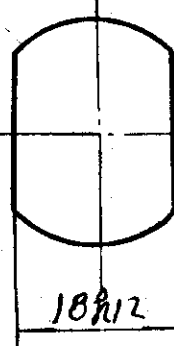


技术要求

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 $\frac{1}{2}$ 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

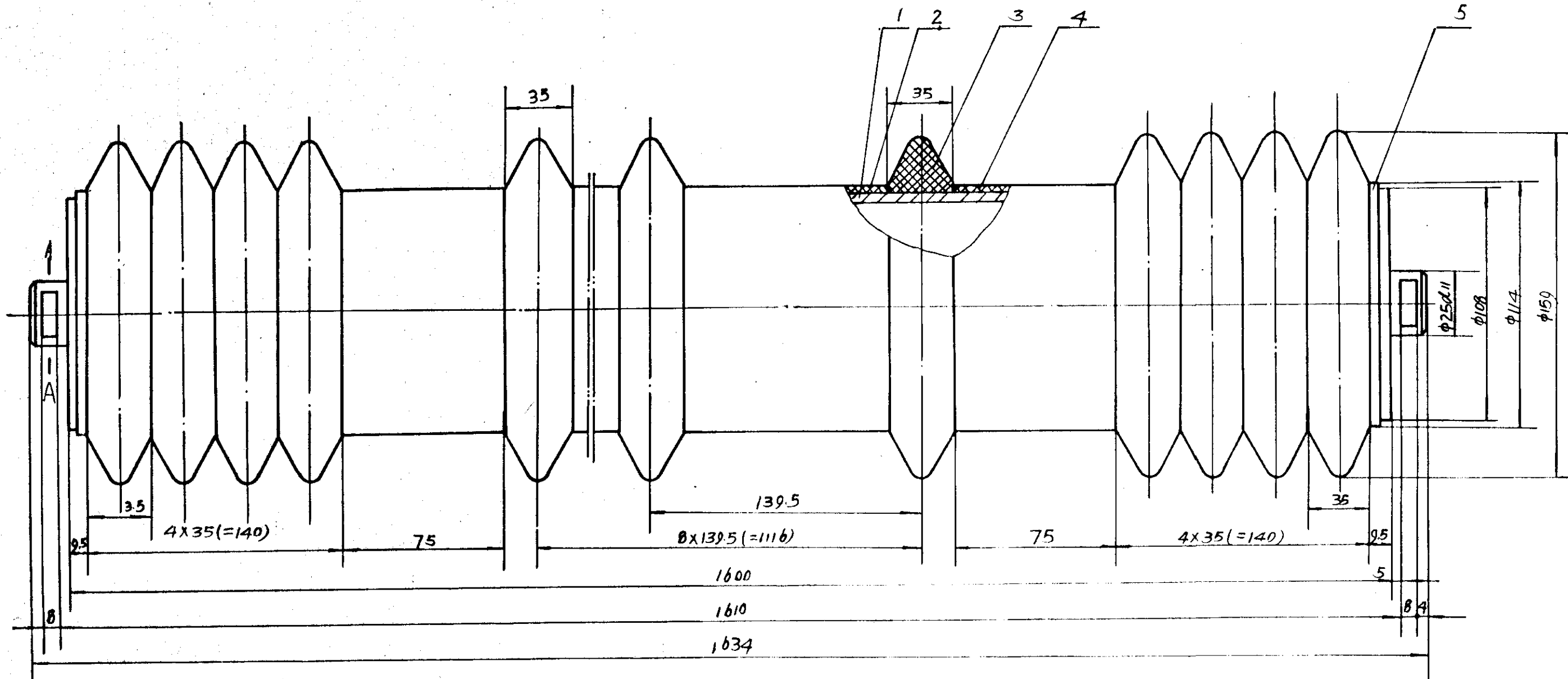
1:1



18x12

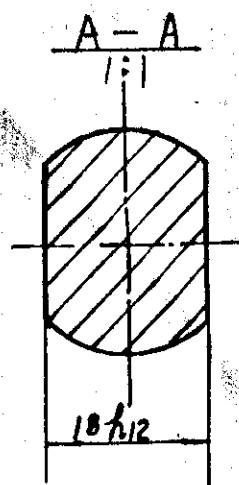
5	DTJGS4208-3	挡板	2	Q235-A	0.033	0.066	借用
4	DTJGS4213-2	隔离套II	2	低压聚乙烯	0.066	0.172	借用
3	DTJGS4208-2	梳型圈	15	工业橡胶 1250	0.281	4.215	借用
2	DTJGS4213-1	隔离套I	6	低压聚乙烯	0.136	0.816	借用
1	DTJGP2313	棍子	1	部件	18.41	18.47	通用
序号	代号	名称	数量	材料	重量	长度	备注

DTJGS4313			
梳形棍子			
部件			
S 23.74			
机械电子工业部 北京起重运输机械研究所			



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 $\frac{1}{2}$ 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。



5	II G54308-3	挡板	2	Q235-A	0.033	0.066	借用
4	II G54313-2	隔离套 II	2	低压聚乙烯	0.086	0.172	借用
3	II G54308-2	梳型圈	17	工业橡胶 1250	0.281	4.777	借用
2	II G54314-1	隔离套 I	8	低压聚乙烯	0.121	0.968	通用
1	DT II GP2314	辊子	1	部件	21.02	21.02	
序号	代 号	名 称	数量	材 料	单 位	备 注	

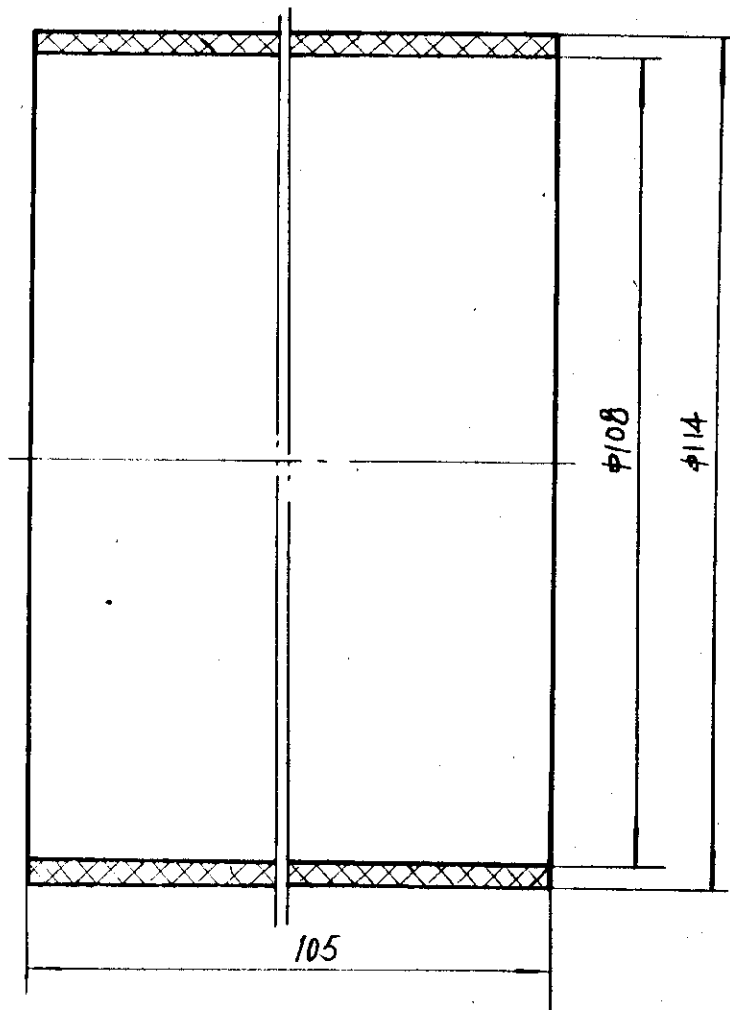
						DTIGS4314	
标记	处数	更改文件号	类	号	日期		
设计	王荣明	工		王栢		S	
校对	孙学勤	标准		谷九清			27
主修设计	王荣明	空		董明			
项目负责人	陈富荣	设计		张加荣			
审核	杨子丁	口		93.8			

梳形辊子

部件

机械电子工业部	
北京起重运输机械研究所	

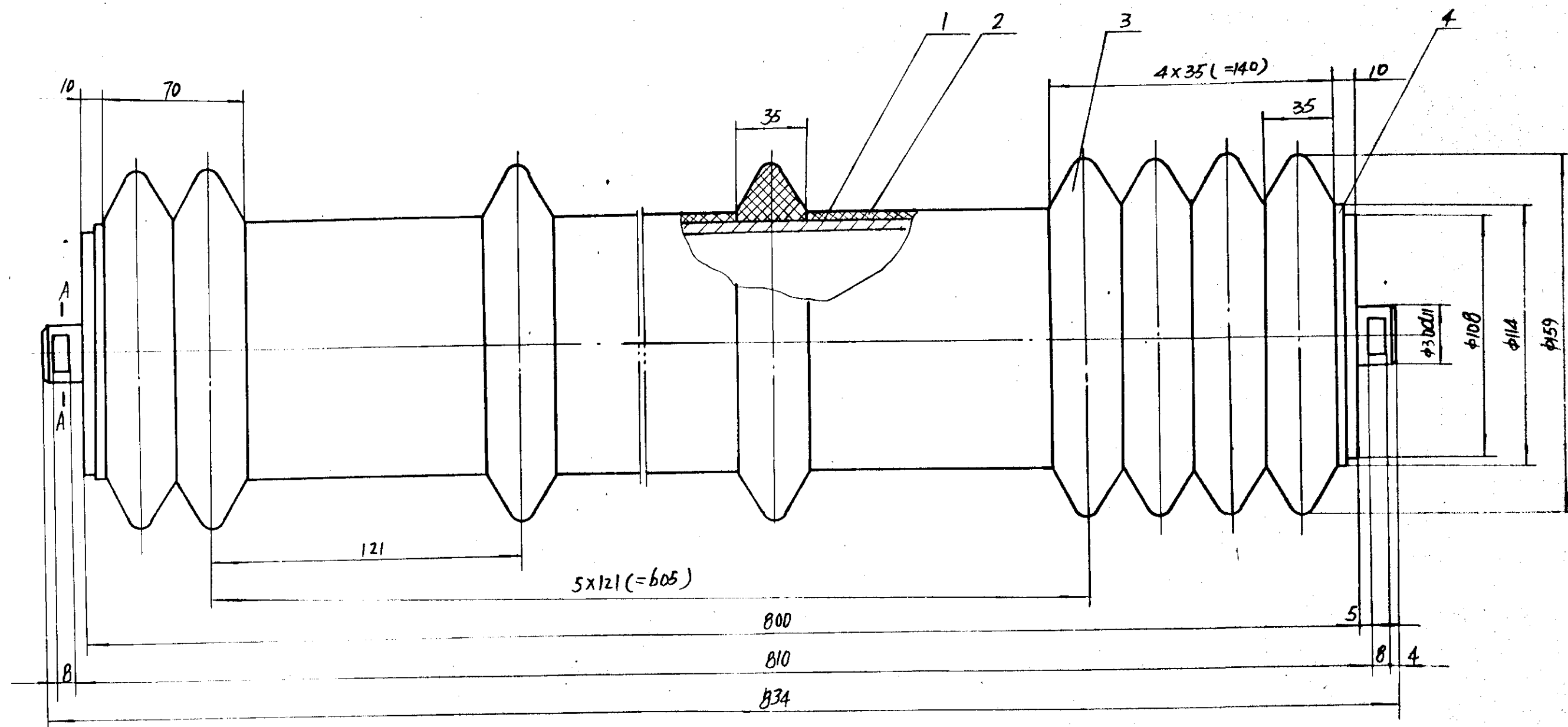
IGS4314-1



5266

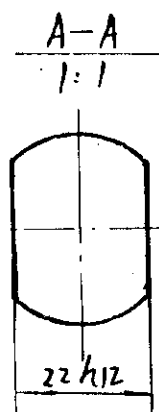
其他

								隔离套 I 低压聚乙烯		IGS4314-1			
										图 样 标 记		比例	
设 计	王 陈 明	工 艺	王 楠	校 对	孙 培 勃	标 准 化	谷 九 清	S.		0.121			
主 持 设 计	王 陈 明	审 主 任	董 明 云					共		第			
审 核	苑 宇 广	日 期	93.9					机械电子工业部 北京起重运输机械研究所					



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 $\frac{1}{2}$ 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4与件1采用 120° 对称点焊方式焊死。



4	IGS4308-3	挡板	2	Q235-A	0.033	0.066	借用
3	IGS4308-2	梳型圈	10	工业橡胶	0.201	2.81	借用
2	IGS4340-1	隔离套	5	低压聚乙烯	0.1	0.5	借用
1	DTJGP2410	托辊	1	部件	13.2	13.2	通用
序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注

设计	王荣明	工艺	王树
校对	孙爱勤	标准	李力清
审核	王荣明	室主任	董明志
项目	保安第	总工程师	张加豪
审核	范宇	日期	93.8

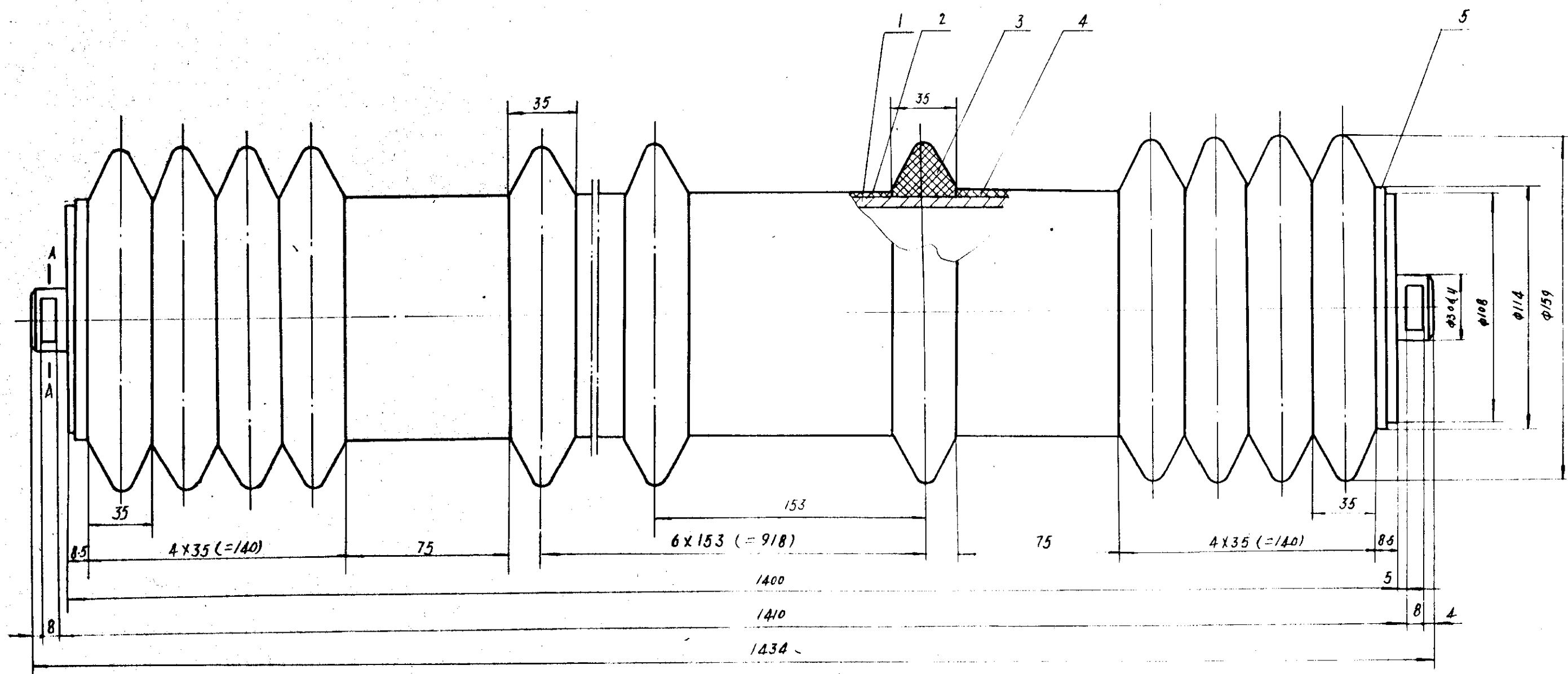
梳形托辊

部件

DTJGS4410

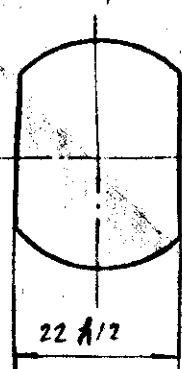
SI 1650

机械电子工业部
北京起重运输机械研究所



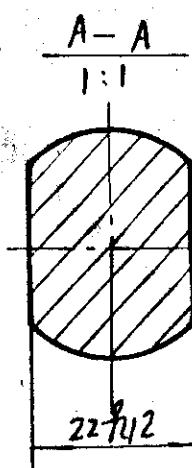
技术要求

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
1:1

5	IGS4308-3	挡 板	2	Q235-A	0.033	0.066	借用
4	IGS4313-2	隔离套 II	2	低压聚乙烯	0.086	0.172	借用
3	IGS4308-2	梳 型 圈	15	工业橡胶 1250	0.281	4.215	借用
2	IGS4313-1	隔离套 I	6	低压聚乙烯	0.136	0.816	借用
1	DTIGP2413	辊 子	1	部 件	21.49	21.49	通用
序号	图 号	名 称	数 量	材 料	单 价	总 价	备 注

DTIGS4413				26.76			
梳形辊子				部件			
机械电子工业部 北京起重运输机械研究所							



1. 装配时，在轴承前后油室内应加满，在密封槽及轴颈内应加1/2空间的托辊专用润滑脂。
2. 其技术要求应当符合《带式输送机技术条件》GB11595-89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。

5	IGS4308-3	挡板	2	Q235-A	0033	0.066	借用
4	IGS4313-2	隔离套 II	2	低压聚乙烯	0.086	0.172	借用
3	IGS4308 2	梳型圈	11	工业橡胶 1250	0.181	4.777	借用
2	IGS4314-1	隔离套 I	8	低压聚乙烯	0.121	0.968	借用
1	DIIGP2414	辊子	1	部件	24.26	24.26	通用
序号	代号	名称	数量	材料	单件 重	总计 重	备注

DTUGS 4414	
图 号	30.24
部 件	
机械电子工业部 北京起重运输机械研究所	