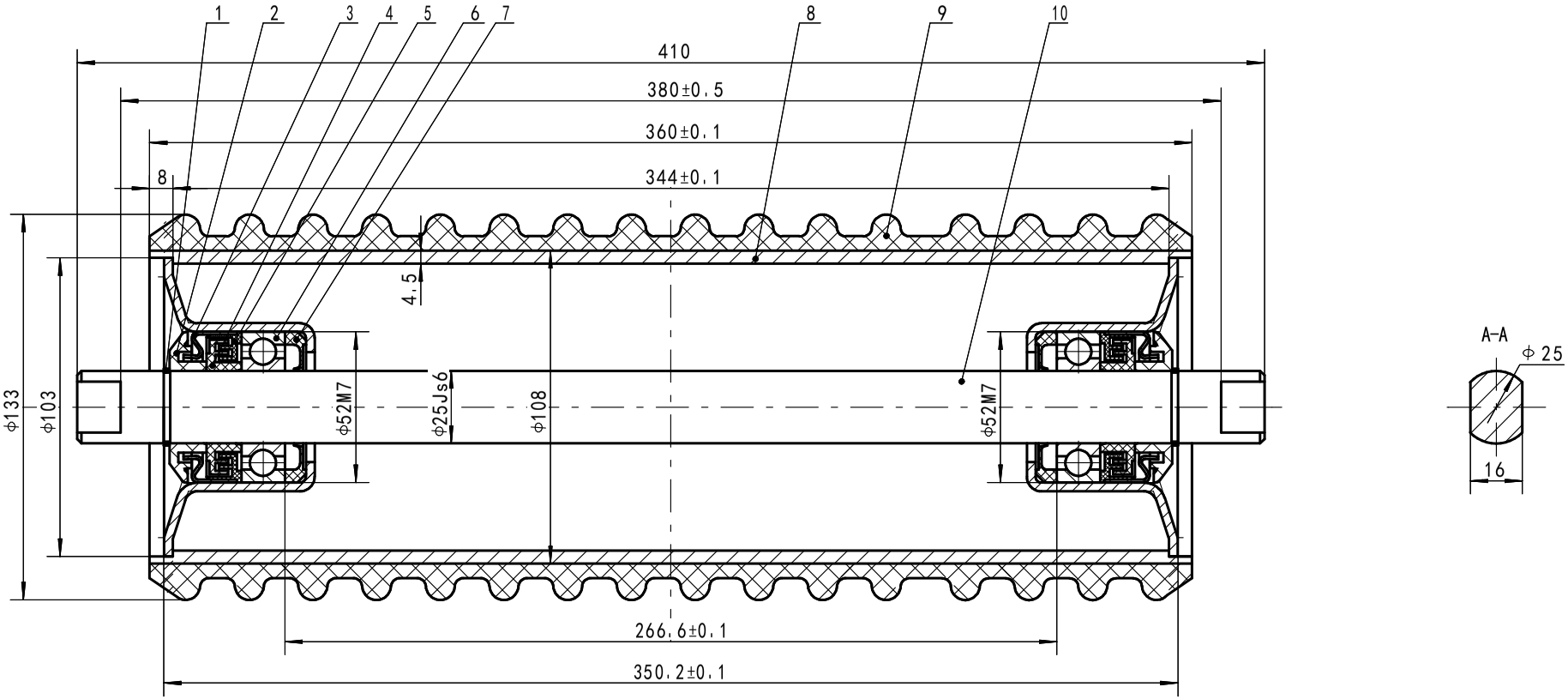

技术要求：

1. 安装时密封装置必须具有良好的密封性能，能有效防止煤尘和水进入轴承；
2. 装配时轴承、密封处应加锂基润滑脂，密封圈内加二分之一至三分之二，轴承内加满；
3. 轴承座与筒体焊接应牢固；
4. 托辊零件、焊缝不得有影响使用的损伤与裂纹；
5. 装配后托辊转动应灵活，无憋卡现象；
6. 现执行标准MT821-2006《煤矿用带式输送机 托辊 技术条件》。

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
					重量〔公斤〕		
5	本图	内密封圈	2	POM			
4	本图	外密封圈	2	尼龙6			
3	本图	压盖	2	08AL			
2	本图	防护盖	2	尼龙6			
1	GB894.1-86	轴挡圈 25 δ2	2				
10	P1-505-01	轴	1	冷拔轴			借用
9	本图	包胶层	1				
8	P1-601-06-01C	筒体	1	组焊件			
7	本图	密封环	2	尼龙6			
6		托辊专用轴承	2	205KA			

标记	处数	更改文件	签字	日期
设计			标准化	
校对			审定	
审核				
工艺			日期	

1米带式输送机
缓冲托辊
（Φ133筒体，205轴承）

组件

P1-601-06C

图样标记	质量	数量	比例
			1:1.5

共 页 第 页

白银银河机械制造有限公司