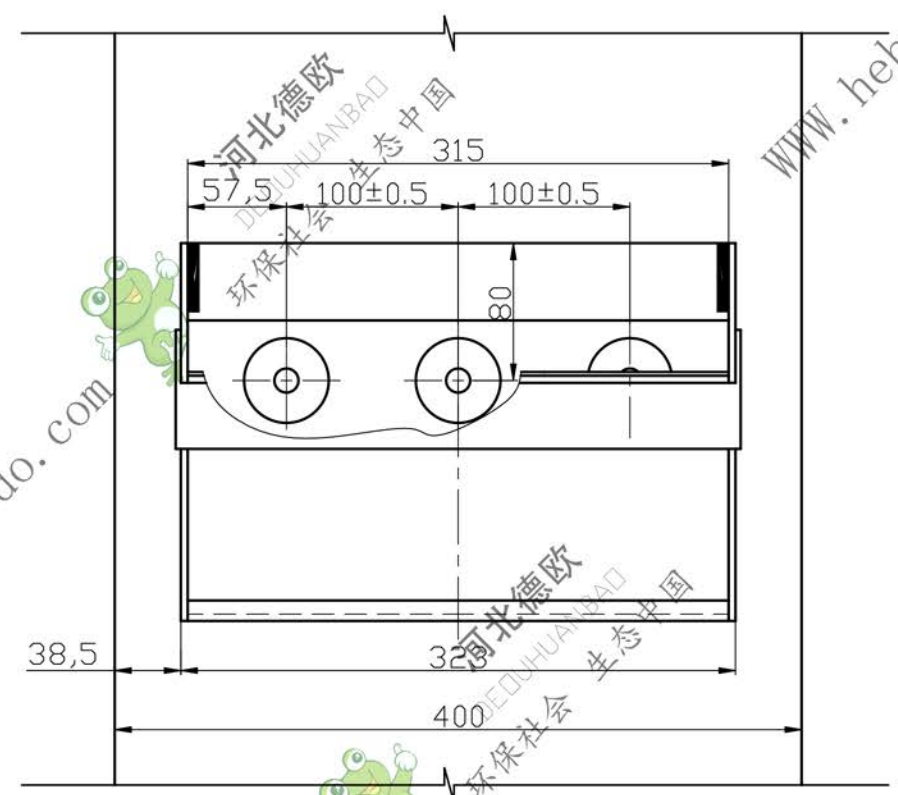
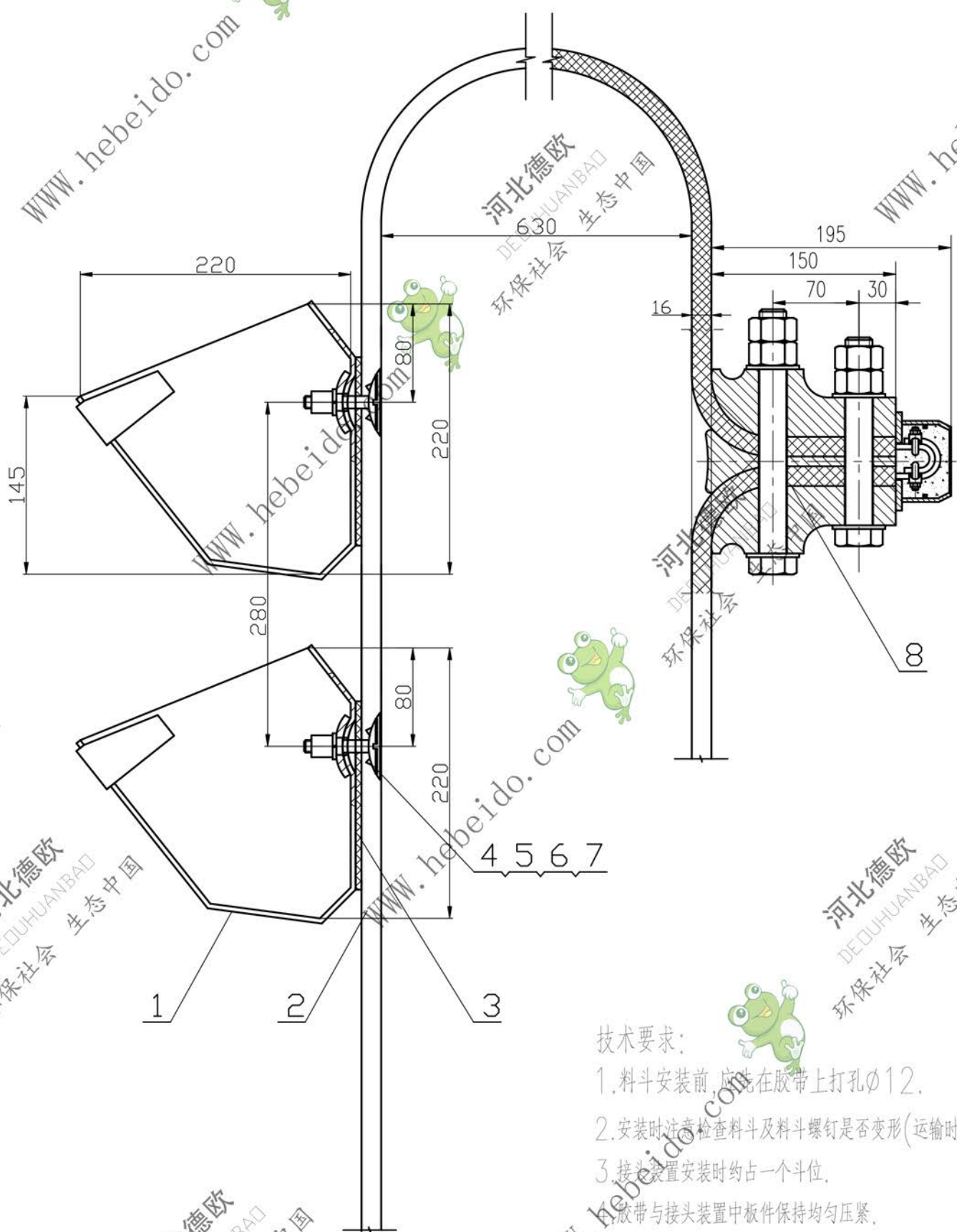


A向  
1:1



技术要求:  
 1.料斗安装前,应在胶带上打孔 $\phi 12$ .  
 2.安装时注意检查料斗及料斗螺钉是否变形(运输时).  
 3.接头装置安装时约占一个斗位.  
 4.胶带与接头装置中板件保持均匀压紧.

说明:参数H(mm)为斗提机上下轴距,n按四舍五入法取整.

8	N-TGD315JT	接头装置		1		16.9	
7	N-TGD315.12-2	弧型垫圈10					外购
6	GB93-87	弹垫10					外购
5	GB39-58	螺母M10					外购
4	JB/T3926.12-1999	胶带螺钉M10*50					外购
3	N-TGD315.12-1	橡皮垫					
2		胶带 ST1000-400- $\phi 4-6*6$		1			
1	N-TGD315.12.1	料斗	Q235-A	n		7.66n	
序号	代号	名称	材料	数量	单重	总重	备注

				<b>带斗装置</b>			N-TGD315.12	
							材料	
设计	李连通	标准化	图样标记	重量	数量	比例		
校对	秦海波	批准						
审核	刘飞	日期	共张		第张			

