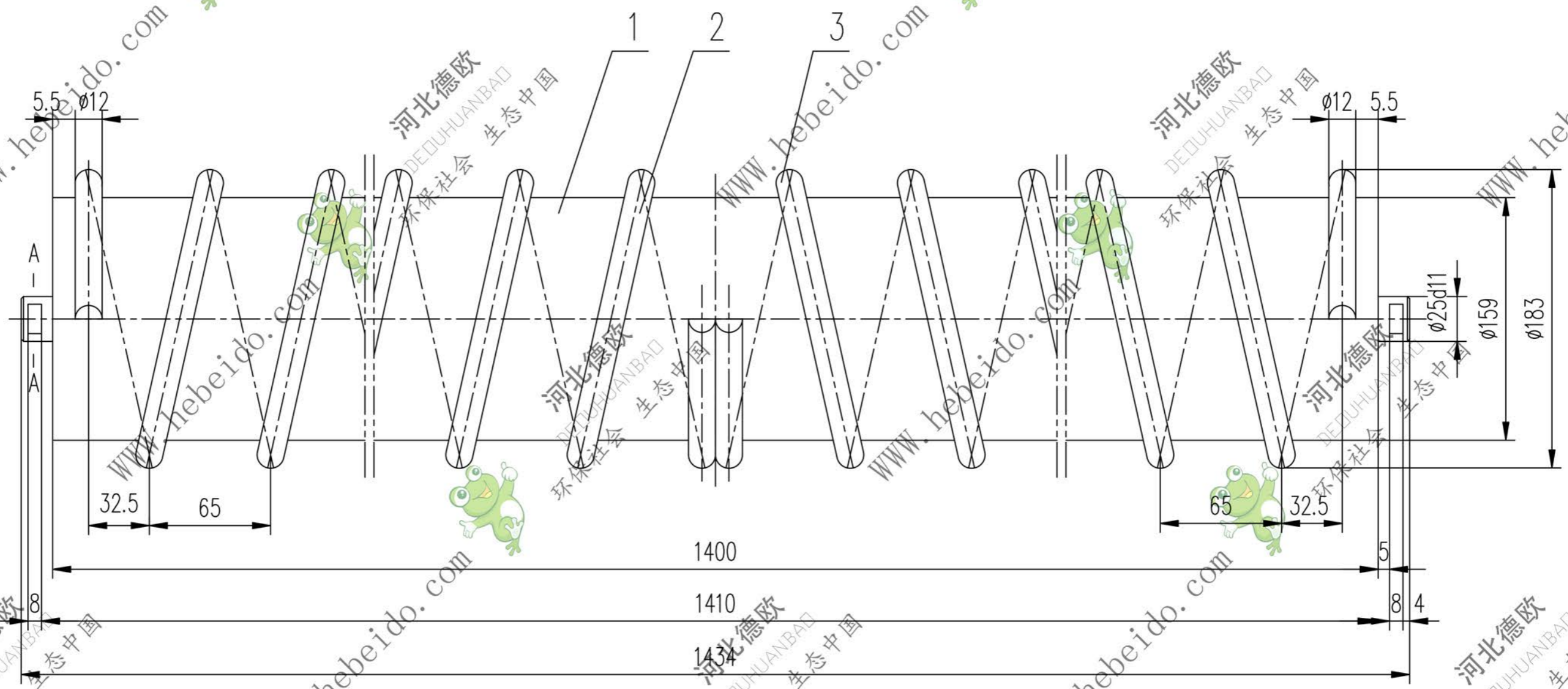
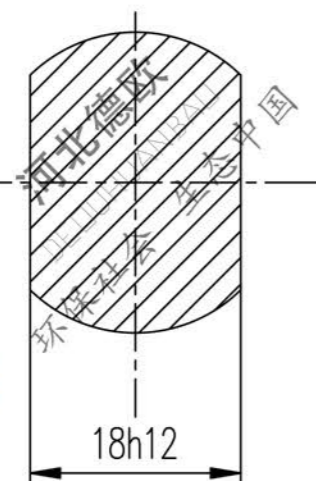


DTIGL4313

标记	文件号	修改内容	签名	日期



A-A  
2:1



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. 螺旋I,螺旋II与辊子采用每周3点均布,点焊方式焊接.

3	II GL4313-2	螺旋 II	1	Q235-A	4.473	4.473	
2	II GL4313-1	螺旋 I	1	Q235-A	4.473	4.473	
1	DTIGP4313	辊子	1	部件	31.52	31.52	通用
序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	附注
					重量 (kg)		

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			
合同号				DTIGL4313			
螺旋辊子				重量 kg			
				40.47			
				比例 1:2			
部件				共 页			
				第 页			

A3 图纸文件名 4313

