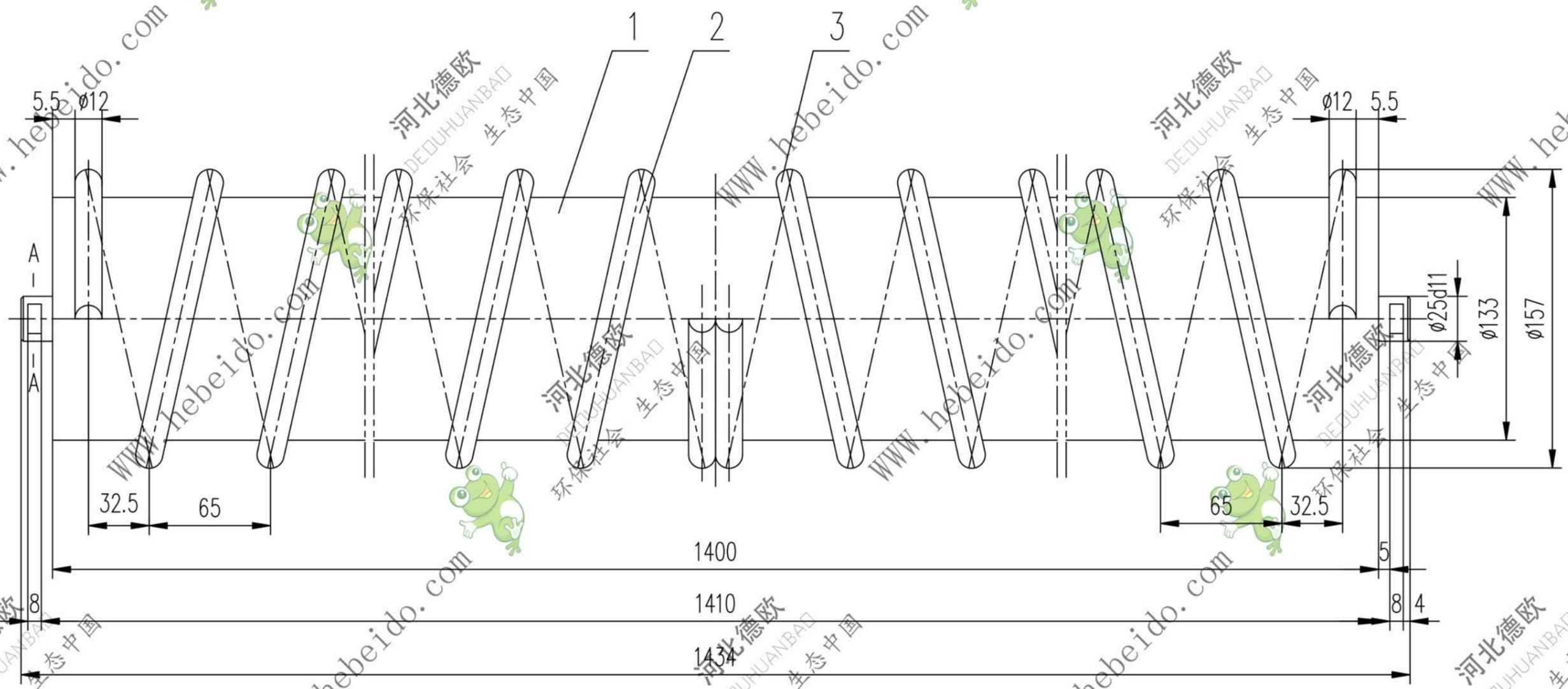
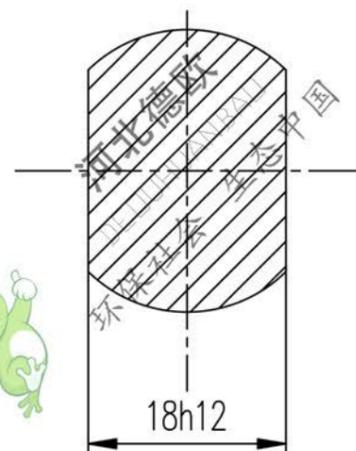


DTIGL3313

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 GL3313-2	螺旋 II	1	Q235-A	4.303	4.303	
2	II GL3313-1	螺旋 I	1	Q235-A	4.303	4.303	
1	DTIGP3313	辊子	1	部件	24.99	24.99	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		螺旋辊子		DTIGL3313	
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				重量 kg		比例	
				33.6		1:2	
部件				共 页		第 页	

A3 图纸文件名 g13313\3313

