



技术要求:

1. 料斗安装前, 应在胶带上开孔 $\phi 12$.
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. 胶带接头装置中板件保持均匀压紧.
5. 配重斗装在胶带的中间位置并上下数量相等.

说明: 参数H(mm)为斗提机上下轴距, n按四舍五入法取整.

序号	代号	名称	材料	数量	单重	总重	备注
9	N-TGD1000A.6.1A	配重斗					
8	N-TGD1000JT	接头装置				42.81	
7	N-TGD400.12-2	弧型垫圈10		2365			借用件
6	GB93-87	弹垫10		2365			外购
5	GB39-58	螺母M10		4730			外购
4	JB/T3926.12-1999	胶带螺钉M10*65		2365			外购
3	N-TGD1000A.6-1	橡皮垫		215			
2		胶带 ST1600-1050- $\phi 5-6*6$		1			
1	N-TGD1000A.6.1	料斗		205		44.5n	n=205

带斗装置				N-TGD1000A.6			
设计	李连通	标准化	图样标记	重量	数量	比例	材料
校对	秦海波	批准					
审核	刘飞	日期	共张		第张		

