



技术要

料斗在牵引构件上的位置应正确，并紧固可靠。在运行中，不应有偏斜和碰撞机壳的现象发生。

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
B3	GB93-87	弹簧垫圈10	1192	65Mn	0.0002	0.24	
B2	GB41-86	螺母M10	1192	4.5	0.0011	1.31	
B1	GB5781-86	螺栓M10X30	1192	4.8	0.0020	2.38	
2	TB500.1.04-2	链条	968	40Cr	2.5124	29.7	
1	TB315.1.04-1	下型料斗	242	焊接件	0.0000	0.000	

标记处数				更改文件号		签字		日期			
设计				标准化		磁盘文件名称		重量 比例			
制图 李连通				审定		0.00 1:15					
校核 秦海波				批准							
工艺 刘飞				日期		共		第		斗链装配 TB315.1.04	