



技术要求

1. 焊接后,校平,去除焊渣,并磨平焊缝

3	BL1200-05-02	料斗底板	t=6	1	Q235			
2		隔板	t=6	1	Q235			

1	BL1200-05-01	料斗侧板	t=6	1+1	Q235					
序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	重量	备注		
设计		标准化								
校对	李连通	批准								
审核	秦海波									
工艺	刘飞	日期								
				共	张	第	张			

