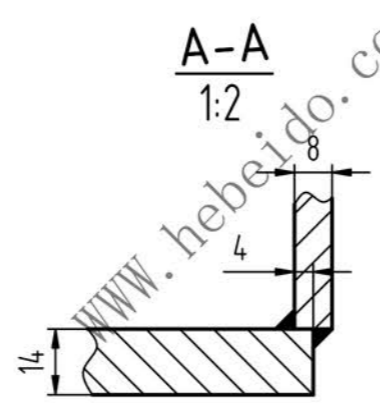
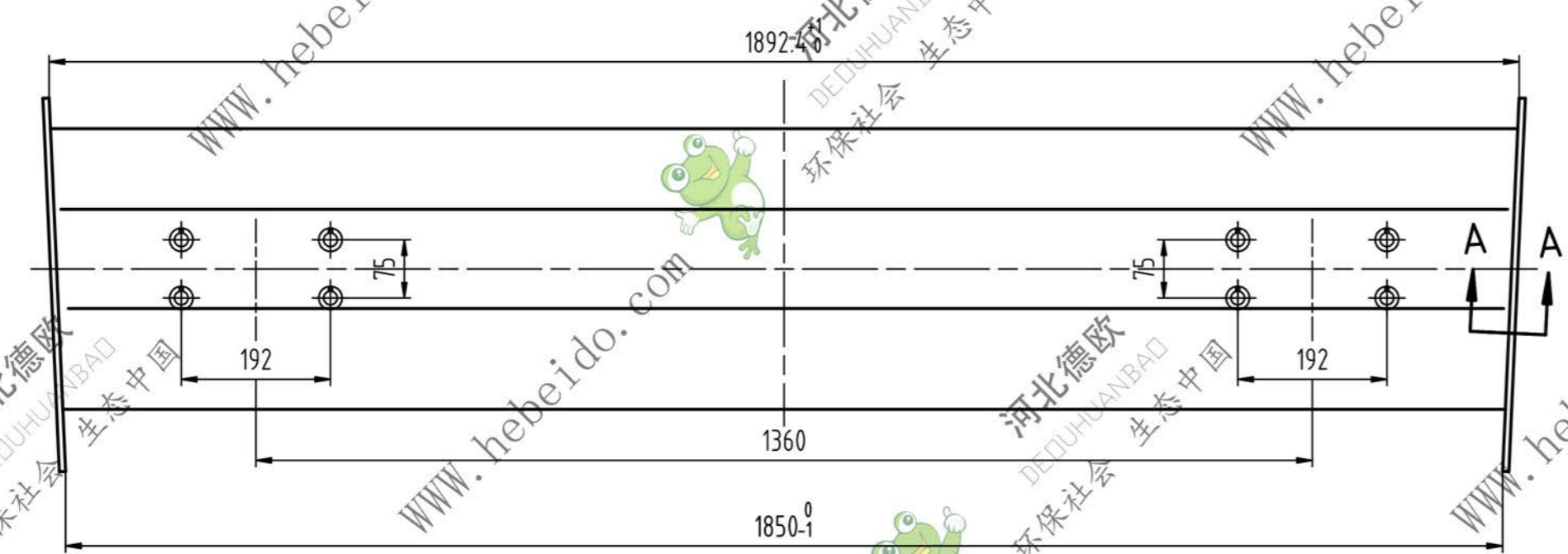
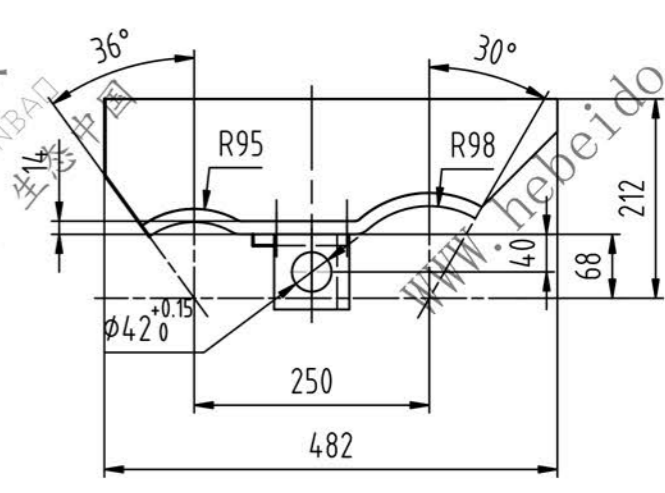
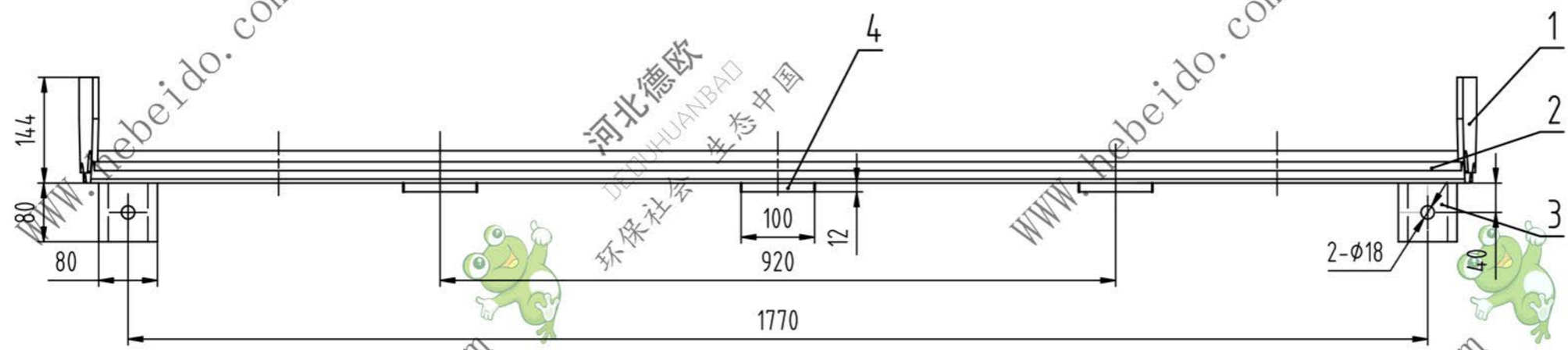


WBL1800X3.5·2·1



技术要求:

- 1、本件采用连续焊接，焊角高为4-5mm；
- 2、序号1与序号2、3焊接时需用靠模保证垂直度1.0；
- 3、焊后去应力退火；
- 4、2-φ18孔须用钻模加工；
- 5、两支架与输送槽焊后，两支架轴孔的中心线同轴度允差为0.5  
(建议两支架用一根芯棒穿入定位)。

4		钢板12×100×100	3	NM400	0.94	2.82	
3	BL1000·1A·1-3	支架	2	Q235	1.07	2.14	备用
2	WBL1800X3.5·2·1-2	支撑板	1	16Mn		75.5	
1	WBL1800X3.5·2·1-1	侧板	2	Q235	3.3	6.6	
序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注

组焊件

德欧环保 DEOUHUANBAO 环保社会 生态中国

输送槽

设计	标准审查	图样	标重	量比	例
校对	李连通	工艺审查			
主管设计员	秦海波	制图	87	1:8	
审核	刘飞	日期	第	页	

WBL1800X3.5·2·1

页

旧底图总号

底图总号

签字

日期