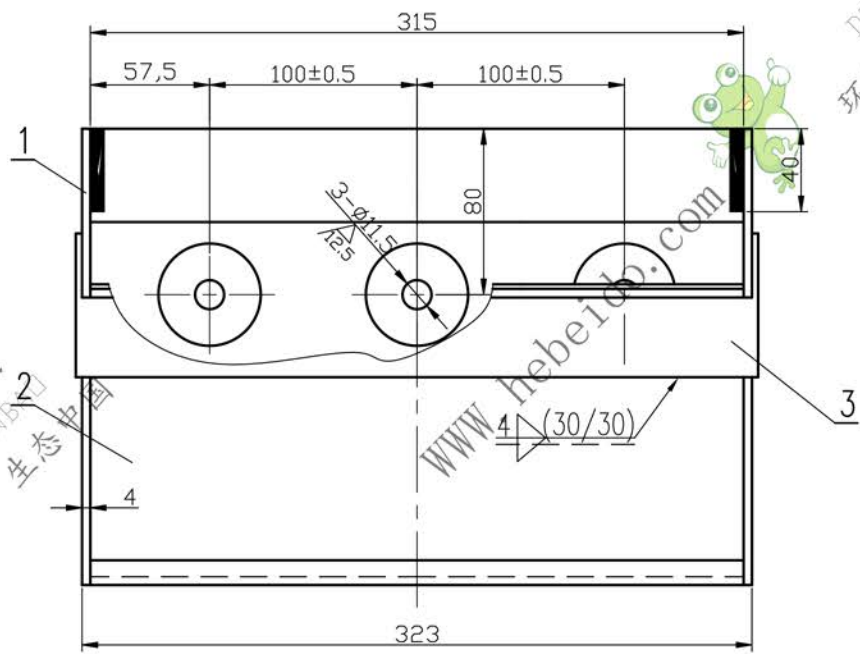
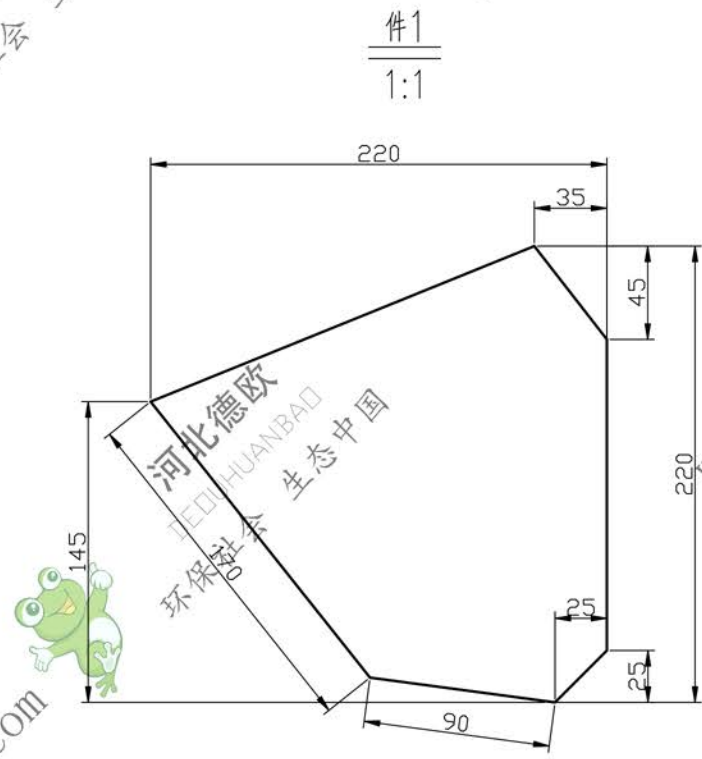


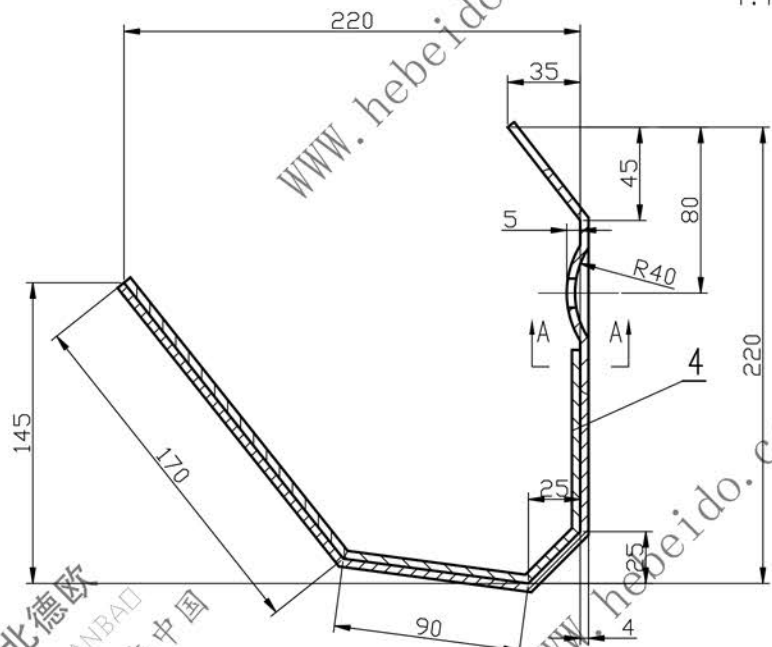
件1
1:1



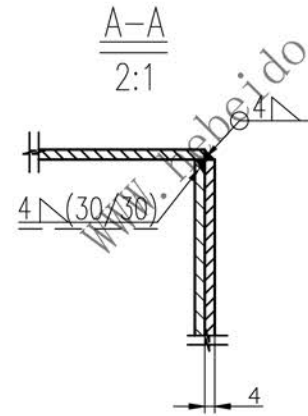
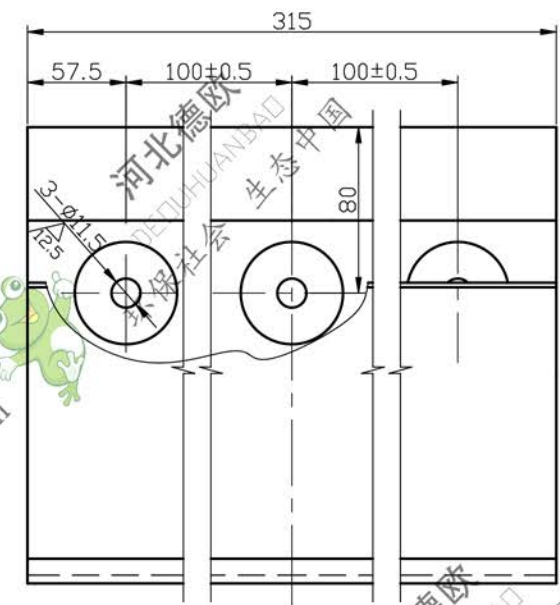
件2
1:1



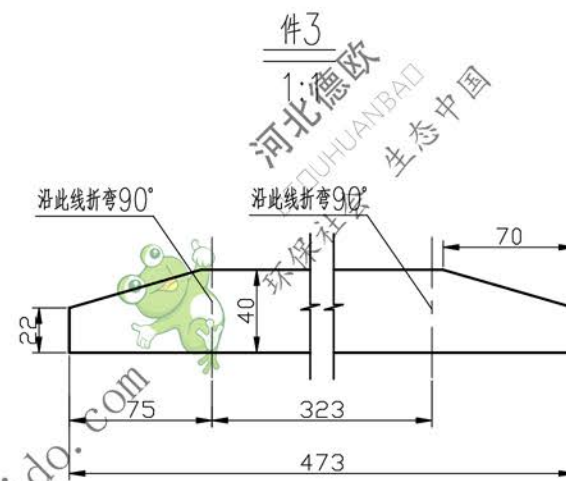
件3
1:1



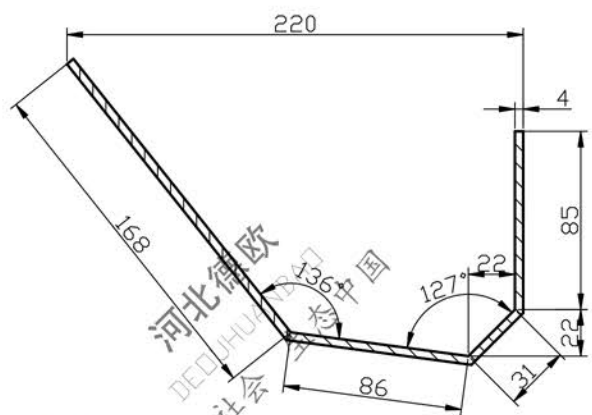
件4
1:1



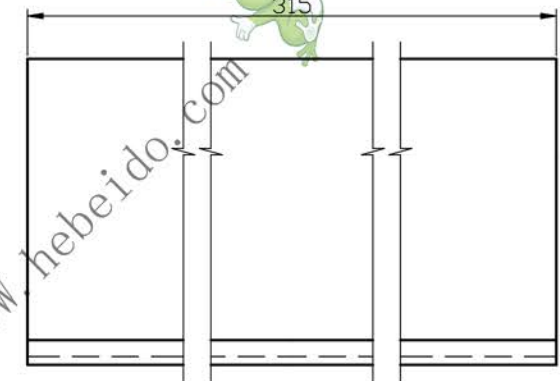
A-A
2:1



件3
1:1



件4
1:1



技术要求:

1. 锐角倒边, 去毛刺.
2. 下料粗糙度 $\nabla 5.0$
3. 料斗容积6.9L.
4. 配重斗及在标准斗中镶上配重板. 配重板与料斗焊接采用断续焊.

序号	代号	名称	数量	材料	重量	备注
4		配重板	1	Q235-A	3.74	
3		钢板 $\delta=4$	1	Q235-A	0.59	
2		圆钢 $\phi=4$	1	Q235-A	5.09	
1		钢板 $\delta=4$	2	Q235-A	1.98	
		料斗(配重斗)		N-TGD315.12.1P		
设计	李连通	标准化	图样标记	重量	数量	比例
校对	秦海波	批准	零试	11.4		
审核	刘飞	日期	共张	第		