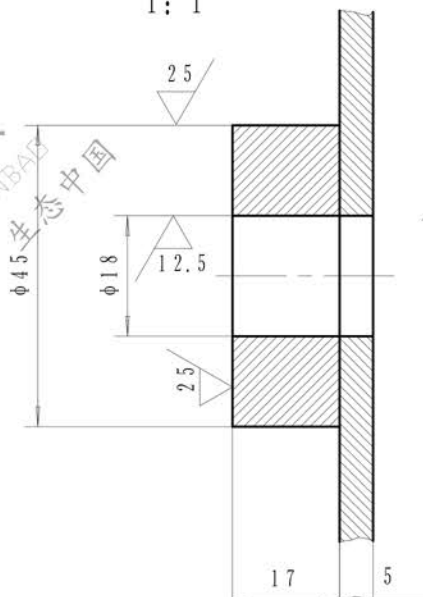


I 处放大
1:1



技术要求

1. 各构件按图示要求焊接，外侧连续焊，内侧除按图示要求焊外，在上口及底部各转角处用4高角焊，焊缝长50。
2. 焊后去毛刺飞渣等，矫正，内外表面涂防锈漆两层。

注：1. 本料斗适用于提升粉状物料。
2. 料斗容积0.0941立方米。

件号	图号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
					重量kg	重量kg	
3		垫块	8	Q235A	0.054	0.43	
2		底板 δ5	1	Q235A		29.14	展开长1241
1		侧板 δ5	2	Q235A	7.48	14.96	
结构件					料斗		
设计	李连通	审核	秦海波	图样标记	重量	比例	
制图	刘飞	工艺			44.53	1:4	
文件名		日期		共张	第张		


德欧环保
 环保社会 生态中国
料斗
 NSE500-07-100