



技术要求

1. 刮板焊接后链板必须平整。
2. 本有刮板复合左右之分，其中一件如图，另一件与其对称。
3. 去除焊渣、毛刺。

3		内刮板加强筋 $\delta=6$	1	Q235	0.164		下料 45X155
2		内刮板 $\delta=10$	1	Q235	1.186		下料 95X159
1	NE100-04-06	内链板(普通型)	1	45Mn	1.082		扁钢 10X60
序号	代 号	名 称	数量	材 料	单 重	总 重	备 注
					重	量	
刮板型内链板复合(普通型)							FU410-05A-02
标记	处数	更改文件号	签 字	日 期	结构件 德欧环保 DEOUHUANBAO 环保社会 生态中国		
设 计			标 准 化				
校 对	李连通		批 准				
审 核	秦海波						
工 艺	刘飞		日 期				
					图 样 标 记	重 量	比 例
						2.432	1:2
					共 张	第 张	