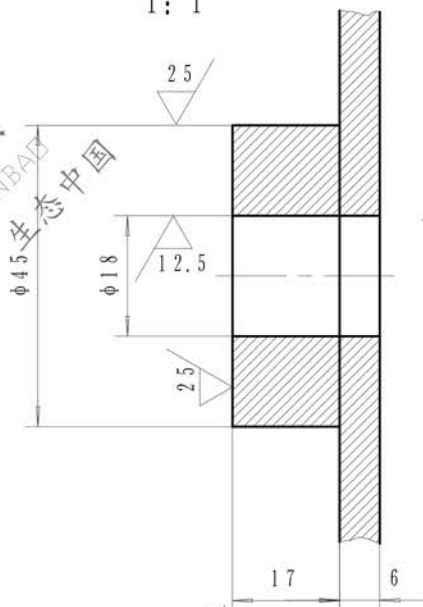


I 处放大
1:1



技术要求

- 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。
- 焊后去毛刺飞渣等，矫正，内外表面涂防锈漆两层。

注：1. 本料斗适用于提升小颗粒状物料。
2. 料斗容积0.0811立方米。

件号	图号	名称	数量	材料	单重 重量kg	总重	备注
4		垫块	8	Q235A	0.054	0.43	
		底板 $\phi 6$	1	Q235A		32.33	展开长151
2		补强板 $\phi 5$	1	Q235A		1.05	
1		侧板 $\delta 6$	2	Q235A	8.00	16.00	

标记				处数		更改文件号		签字		日期		结构件		图样标记		重量		比例	
设计				李连通		审核		秦海波				49.81		1:4					
制图						工艺		刘飞				共张		第张					
文件名						日期												NSE500-07-100D	

德欧环保
DEOUHUANBAO
环保社会 生态中国
D型料斗