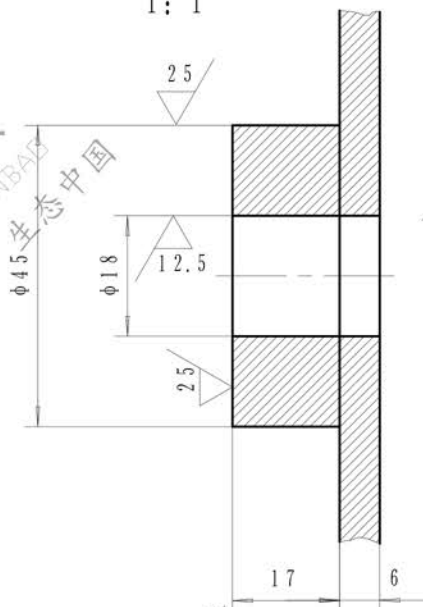


I 处放大
1:1



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. 本料斗适用于提升小颗粒状物料。
2. 料斗容积0.0811立方米。

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

结构件



D型料斗

设计	李连通	审核	秦海波	图样标记	重量	比例
制图		工艺	刘飞		49.81	1:4
文件名称		日期		共张	第张	

NSE500-07-100D