



- 技术要求
1. 料斗外侧与内侧要求边连续焊接。
 2. 焊后矫正平直, 清除焊渣及周边毛刺。
 3. 支撑板用点焊, 与链条装配好后再去掉。

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
3		料斗支撑板	1	Q235 $\delta=3$	0.3	0.3	下料 644X20
2	SCD630-04-01-01	料斗侧板	2	Q235	2.42	4.84	
1	SCD630-04-01-02	料斗底板	1	Q235		5.5	

					料斗(不带搭子)		SCD630-04-02	
标记	处数	更改文件号	签字	日期			结构件	
设计			标准化		图样标记	重量	比例	 德欧环保 DEDUHUANBAD 环保社会 生态中国
校对	李连通		批准			10.64	1:5	
审核	秦海波							
工艺	刘飞	日期			共 张		第 张	