

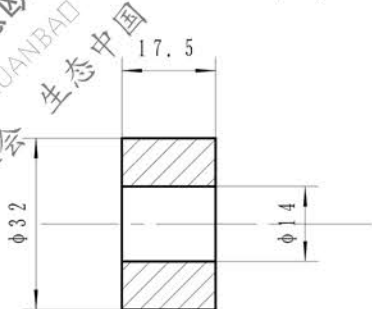
### 技术要求

- 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. 本料斗适用于提升粉状物料。  
2. 料斗容积0.0165立方米。

件3

全部  $\nabla$  12.5



件号	图号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
4		唇板 δ4	1	Q235A	0.3		
3		螺栓垫	8	Q235A	0.089	0.71	
2		侧板 δ3	2	Q235A	1.45	2.9	
1		底板 δ3	1	Q235A	5.11		
<b>结构件</b>							
标记 处数 更改文件号 签字 日期 设计 李连通 审核 秦海波 制图 标准化 工艺 刘飞				图样标记		重量	比例
文件名 S05E1 日期				共张		9.02	1:2.5
				第张		<b>料斗 (S型)</b> NSE050-05-01	

旧底图总号	
底图总号	
日期	签字