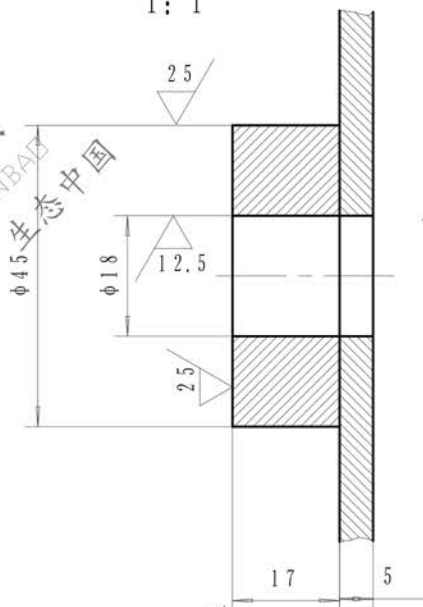


I 处放大  
1:1



### 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. 本料斗适用于提升粉状物料。  
2. 料斗容积0.0941立方米。

件号	图号	名称	数量	材料	单重 重量kg	总重	备注
1		侧板 δ 5	2	Q235A	7.48	14.96	
2		底板 δ 5	1	Q235A		29.14	展开长1241
		垫块	8	Q235A	0.054	0.43	
				<b>结构件</b>			
				<b>料斗</b>			
设计	李连通	审核	秦海波	图样标记	重量	比例	
制图	刘飞	工艺			44.53	1:4	
文件名		日期		共张	第张	NSE500-07-100	

