



**技术要求**

- 1、输矿槽的焊接应在夹具上进行，应保证壁的互相平行和对底板的垂直性以及保证在角铁之间的准确长度 $1035 \pm 0.5$ 及 $1051 \pm 0.5$ 和输矿槽对角铁的对称位置
- 2、焊接以后输矿槽上应清除溅沫和铁锈，并涂防锈漆二层。

序号	代号	名称	数量	材料	单重 重量 kg	总重	附注
4	RBL1000-04	角铁60×60×6 e=80	2	Q235A	0.43	0.86	借用
3	RBL1000-03	左壁	1	g20	2.28	2.28	
2	RBL1000-02	右壁	1	g20	2.28	2.28	
1	RBL1000-01	底板 δ=8	1	g20	19.18	19.18	
				单重		总重	
				重量 kg			
制图				标准		图样标记	
校对				批准		重量	
审核				日期		比例	
工艺				日期		共 张 第 张	
RBL1000							部件
内外链板的输矿槽							德欧环保 DEOUHUANBAO 环保社会 生态中国