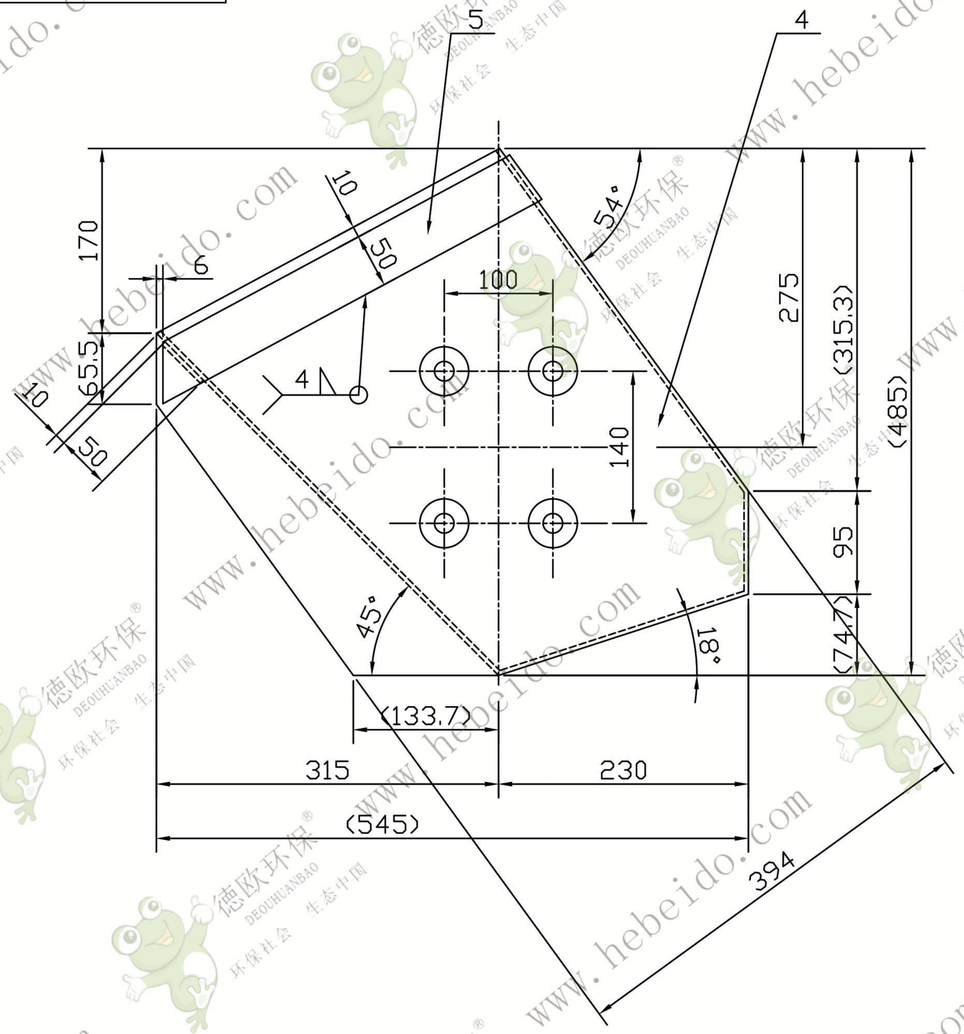
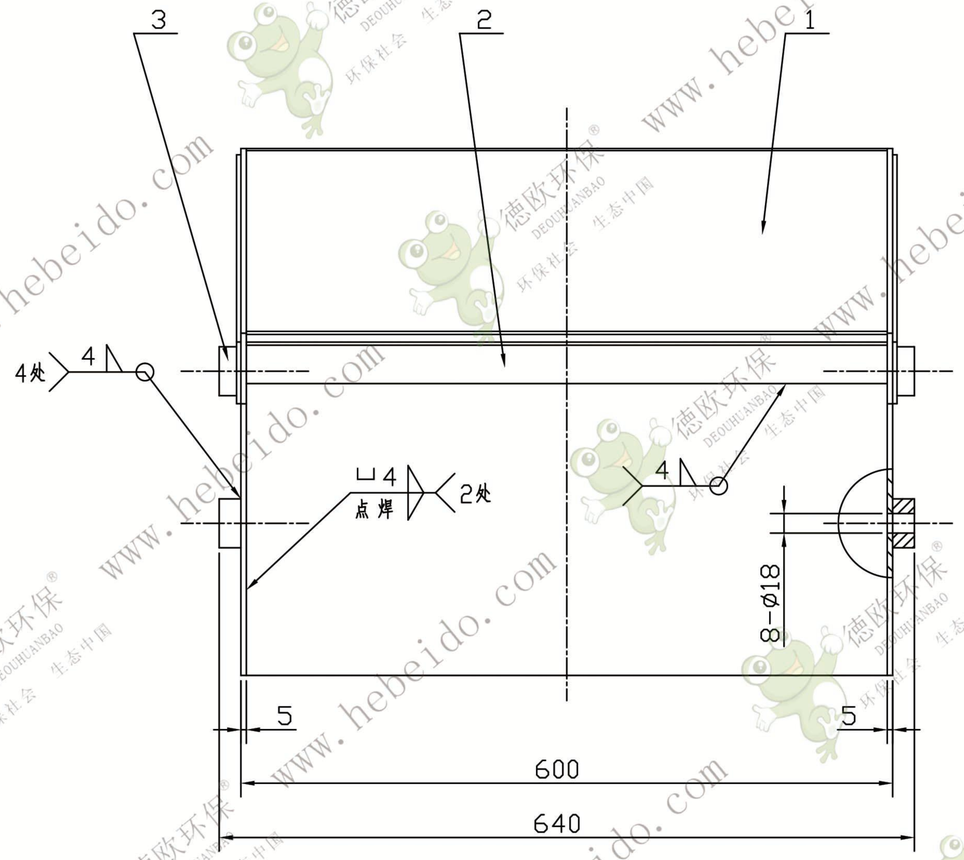
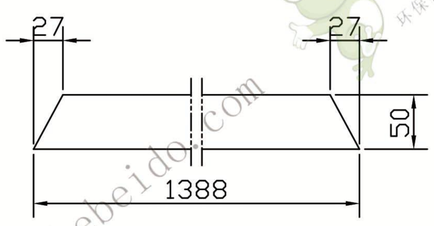
NE200-05-00





件 5



技术要求

1. 各构件采用焊接方法联接，料斗外侧按图示要求采用连续焊缝，内侧上口四角焊缝长均为40mm，焊缝高4mm，内侧底部四角焊缝长均为30mm，焊缝高4mm。
2. 焊接时保证两侧链套孔同轴度≤0.5mm。
3. 焊后去毛刺飞渣等，并矫正，内外表面涂防锈漆二道。

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
					重量		
5		加强筋 δ=4	1	Q235	2.12		下料 50X1388
4	NE200-05-03	料斗侧板 δ=5	2	Q235	6.625	13.25	
3	NE200-05-02	料斗链套	8	Q235	0.21	1.68	
2		加强筋 δ=4	1	Q235	0.92		下料 50X588
1	NE200-05-01	料斗围板 δ=4	1	Q235	21.43		

标记	处数	更改文件号	签字	日期

设计		标准化		图样标记	重量	比例
校对		批准			39.4	1:5
审核						
工艺		日期	2002.5	共 张	第 张

料斗

NE200-05-00

结构件

德欧环保 DEOUHUANBAO 环保社会 生态中国