



技术要求

1. 两侧板上4只链套中间 $\phi 18$ 孔
焊接时同轴度误差小于0.1mm.
2. 内侧上口四角焊缝长均为40mm, 焊缝高为4mm.
3. 去焊渣, 毛刺
4. 涂防锈漆

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
5	NE100-05-03	链套	4	Q235	0.17	0.68	
4	NE100-05-02	围板 t=4	1	Q235	11.38		
3		加强板 t=3	1	Q235	0.23		390x25
2	NE100-05-01	侧板 t=4	2	Q235	3.35	6.7	
1		加强板 t=3	1	Q235	0.59		1000x25

料斗					NE100-05-00	
图样标记					重量	比例
设计	李连通	标准化	图样	标记	19.58	1:3
校核	秦海波	批准				
审核	刘飞	日期				
工艺						
共 张					第 张	

德欧环保
DEOUHUNBAO
环保社会 生态中国