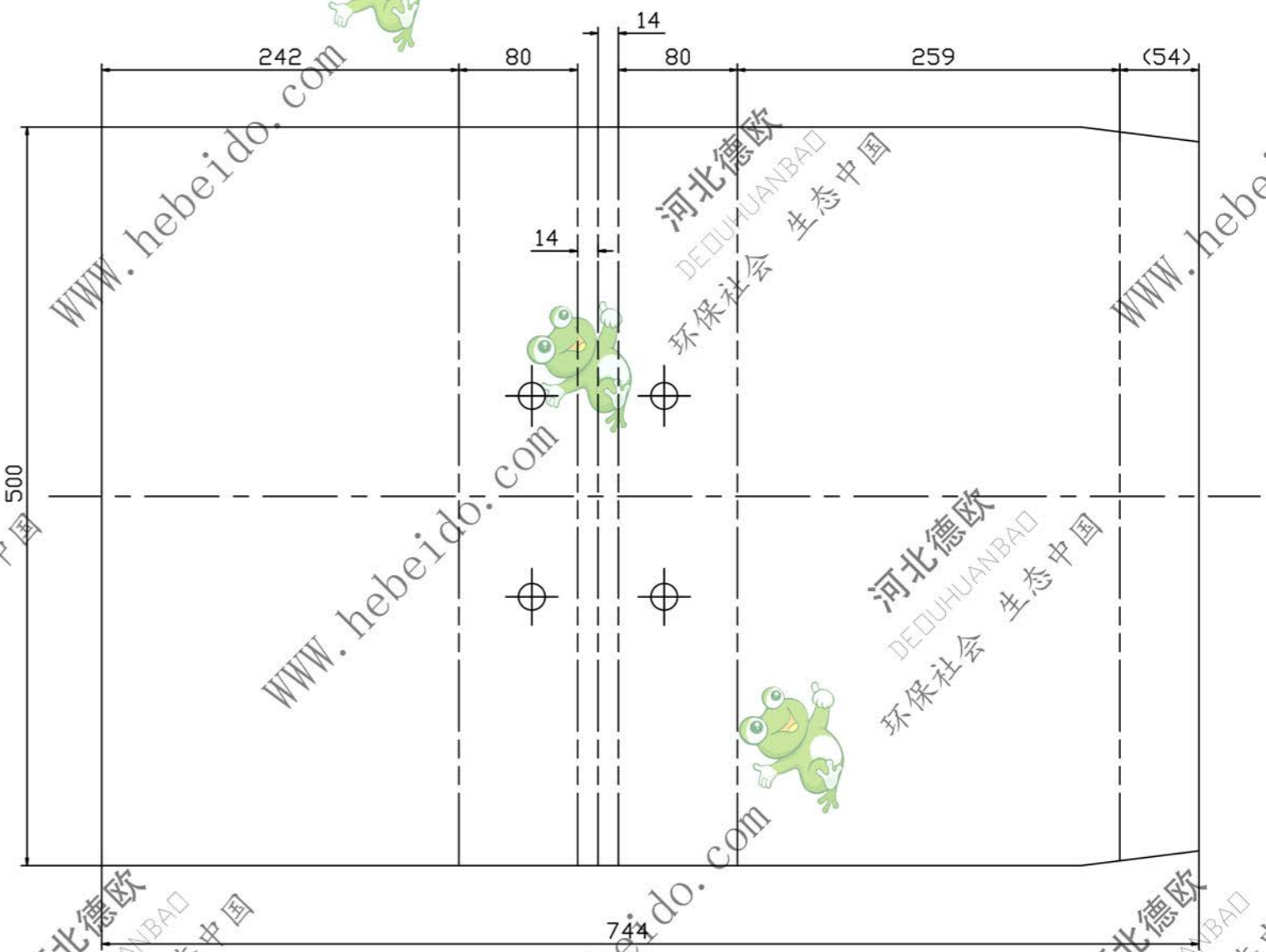


展开图



技术要求

- 料斗外侧要求边连续焊接，内侧在四角及转弯处段焊(40mm)。
- 焊后矫正平直，清除焊渣及周边毛刺。
- 底板孔在三角筋冲加工完毕后在加工。

						料斗底板A			SCD500-04-02A-1	
						Q235				
标记	数量	更改文件号	签字	日期	图样标记		重量	比例		
设计			标准化				18.4	1:1		
校对		李连通	批准							
审核		秦海斌								
工艺		刘飞	日期		共张		第张			