



技术要求

1. 料斗外侧与内侧要求边连续焊接。
2. 焊后矫正平直, 清除焊渣及周边毛刺。
3. 焊接料斗搭子时要用模具, 保证两个搭子的同心度位置。
4. 支撑板用点焊, 与链条装配好后再去掉。

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
4		料斗支撑板	1	Q235 $\delta=3$	0.3		下料 644X20
3	SCD630-04-01-04	料斗搭子	2	Q235	0.5	1	
2	SCD630-04-01-01	料斗侧板	2	Q235	2.42	4.84	
1	SCD630-04-01-02	料斗底板	1	Q235		5.5	

料斗(带搭子)					SCD630-04-01				
标记	处数	更改文件号	签字	日期	结构件 德欧环保 DEOUHUANBAD 环保社会 生态中国				
设计			标准化	图样标记				重量	比例
校对	李连通		批准					11.34	1:5
审核	秦海波								
工艺	刘飞	日期		共 张				第 张	