



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. 料斗内侧上口四角焊缝长均为40, 焊缝高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	45#	0.17	0.68	
4	NE150-05-01	围板 t=4	1	Q235	17.19		
3		加强板 t=3	1	Q235	0.42		590x30
2	NE100-05-01	侧板 t=4	2	Q235	3.35	6.7	
1		加强板 t=3	1	Q235	0.85		1200x30

标记	处数	更改文件号	签字	日期
设计				
校对				
审核				
工艺				

料斗

NE150-05-00

焊接件

图样标记	重量	比例
	25.84	1:3



2002.05

共 张

第 张