



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。

3	SCD50-04-02A-3	滚轮支座	2	Q235A			
2	SCD50-04-02A-2	料斗侧板	2	Q235A			
1	SCD500-04-02A-1	料斗底板A	1	Q235A	17.16		
序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
料斗(A)					SCD500-04-02A		
设计	李连通	标准化	图样标记	重量	比例		结构件
校对	秦海波	批准			1:1		
工艺	刘飞	日期	共张	第张			