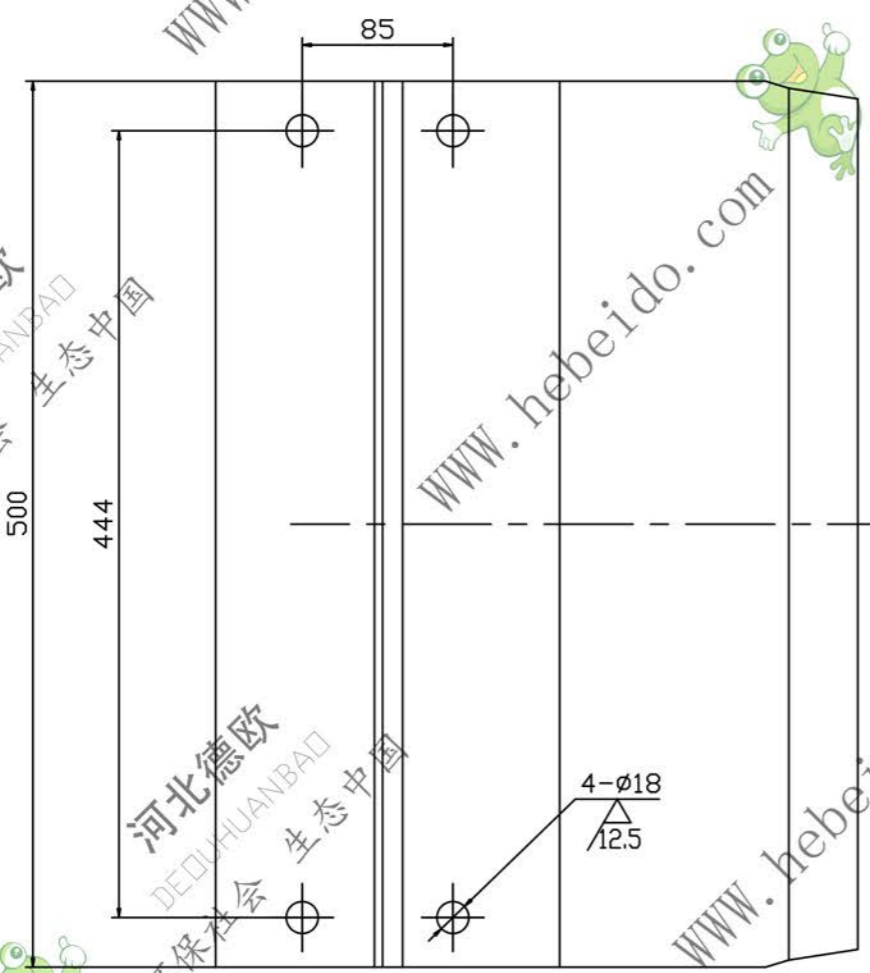
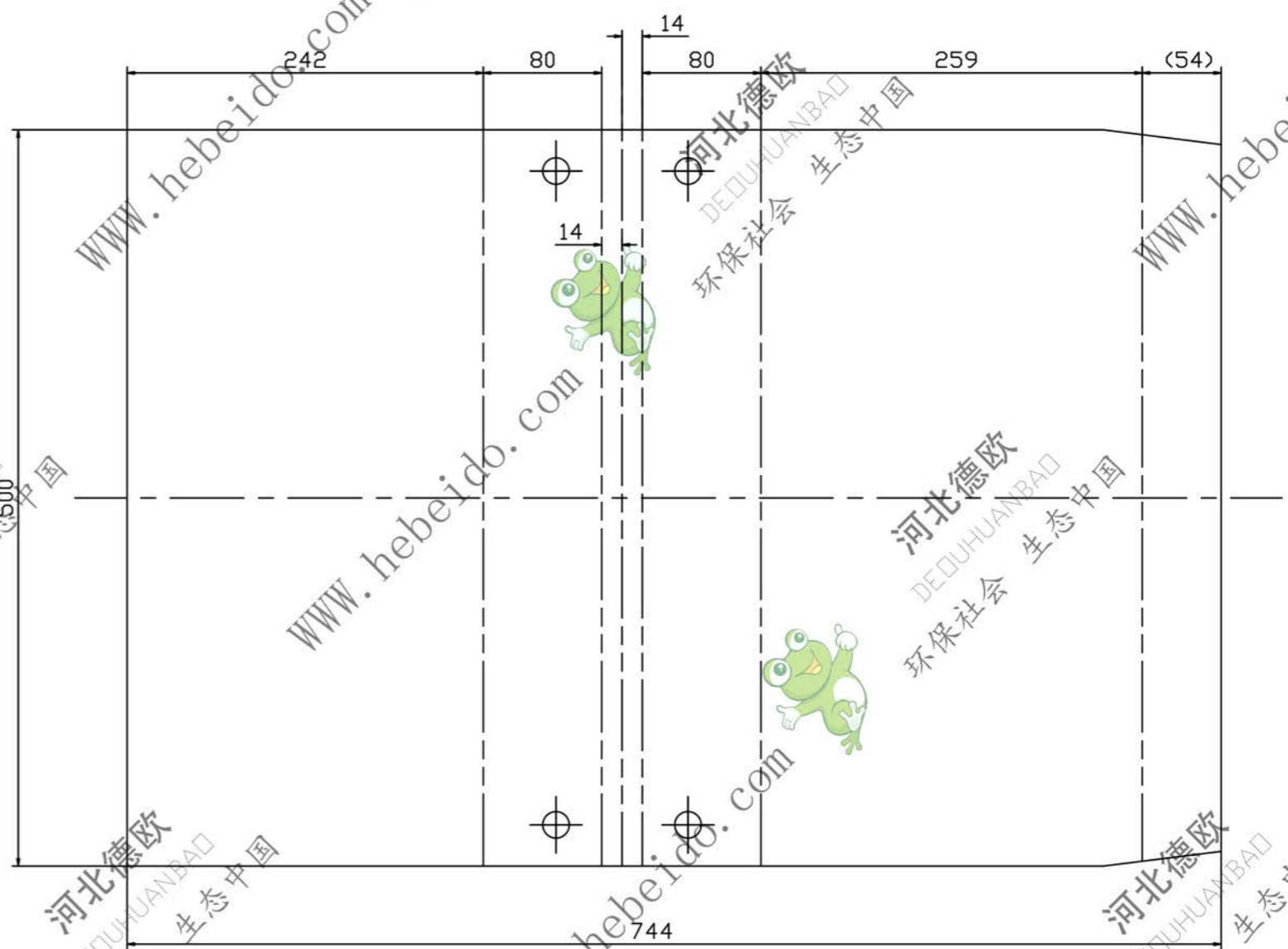


展开图



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B							SCD500-04-02B-1	
设计	校对	审核	工艺	图样标记	重量	比例	Q235	
	李连通	秦海波	刘飞		18.4	1:1	德欧环保 DEDUHUANBAO 环保社会 生态中国	
共 张	第 张							