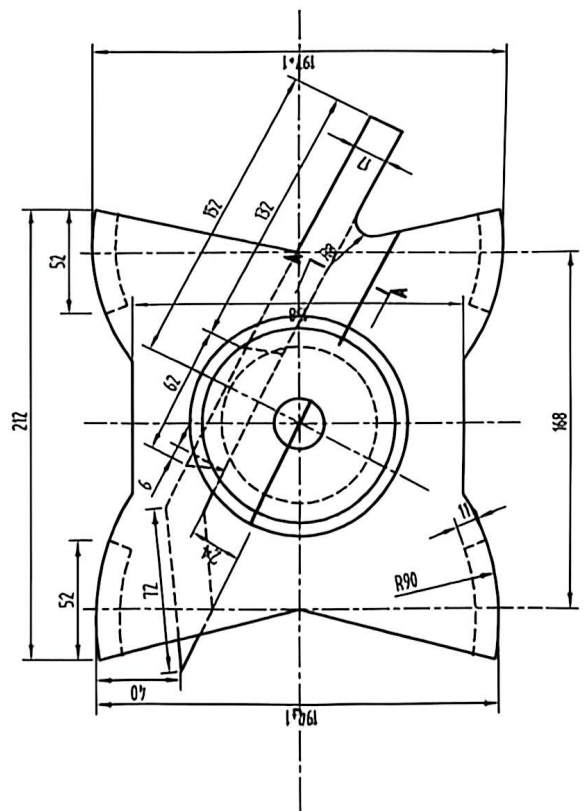
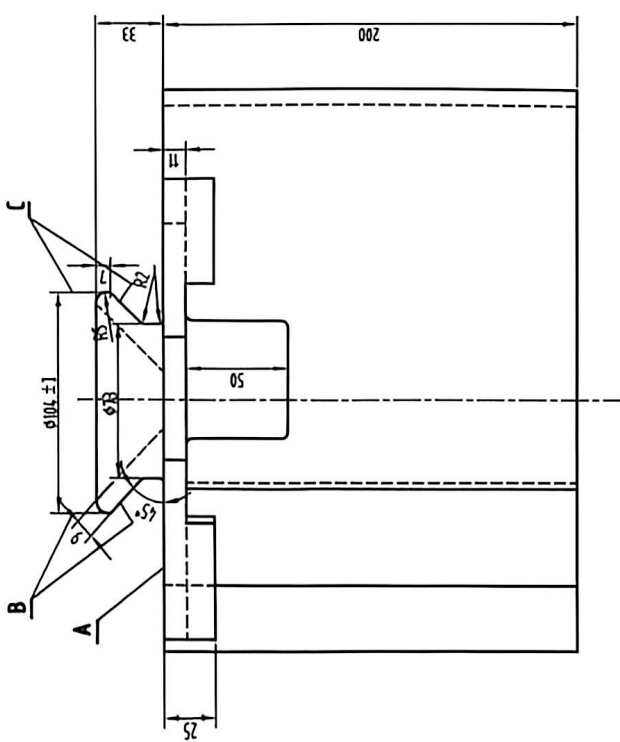
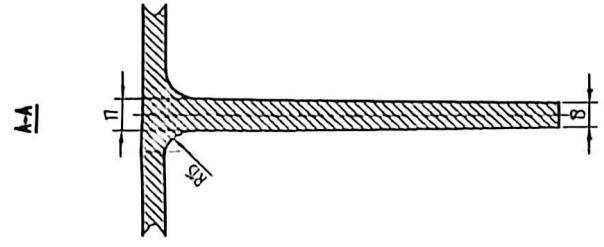




全部: 

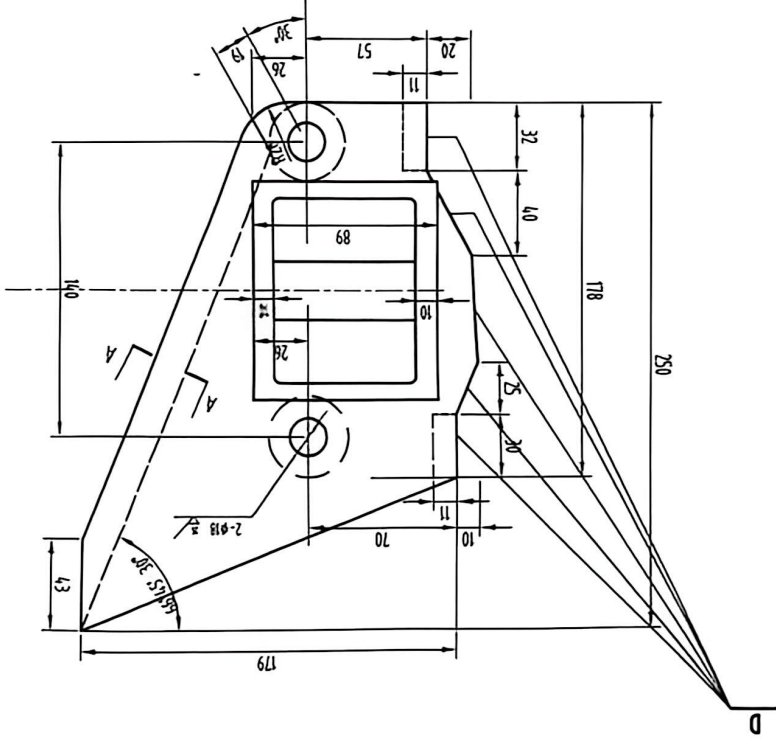


说明:

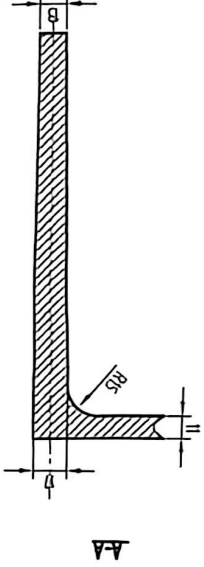
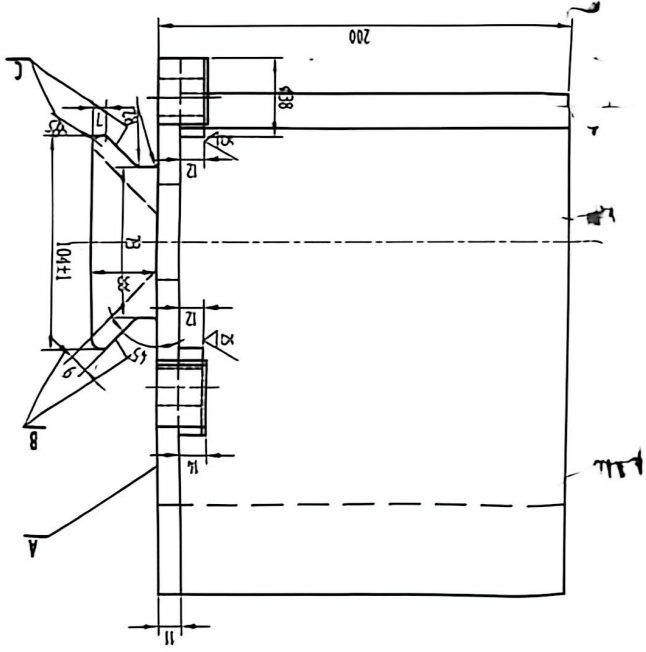
1. A平面和  $\phi 104 \pm 1$ 、 $\phi 73$ 及R90处的毛刺应打磨光,
2. 未注明的铸造圆角半径R<3毫米

(单位:毫米)

|               |         |         |      |         |               |
|---------------|---------|---------|------|---------|---------------|
| 株洲火炬工业炉有限责任公司 |         | 刮矿齿组合   |      | 刮矿齿B    |               |
| 图号            | RTG-0.8 | 重量 (kg) | 9.39 | 所属图号    | ZJDTL22.1.5   |
| 修改            | 说明      | 修改      | 日期   | 设计      | ZJDTL22.1.5-7 |
| 审核            | 专业      | 热工      | 比例   | 日期      |               |
| 设计            | 比例      | 1:2     | 日期   | 2007.06 |               |
| 制图            | 日期      | 2007.06 |      |         |               |



说明:  
 1. A平面和B、C、D整个侧面的毛刺应打磨光;  
 2. 未注明的铸造圆角半径R=3毫米



|    |      |      |    |      |     |     |    |    |       |         |                |
|----|------|------|----|------|-----|-----|----|----|-------|---------|----------------|
| 更改 | 更改日期 | 修改内容 | 说明 | 修改日期 | 修改人 | 审核人 | 设计 | 审核 | 材料    | 重量 (kg) | ZLDTL22.1.5-10 |
| 更  |      |      |    |      |     |     |    |    | 刮削齿组合 | 8.58    | ZLDTL22.1.5    |
| 交  |      |      |    |      |     |     |    |    | 刮削齿组合 | 8.58    | ZLDTL22.1.5    |

(单位: mm)

其余:  $\nabla$





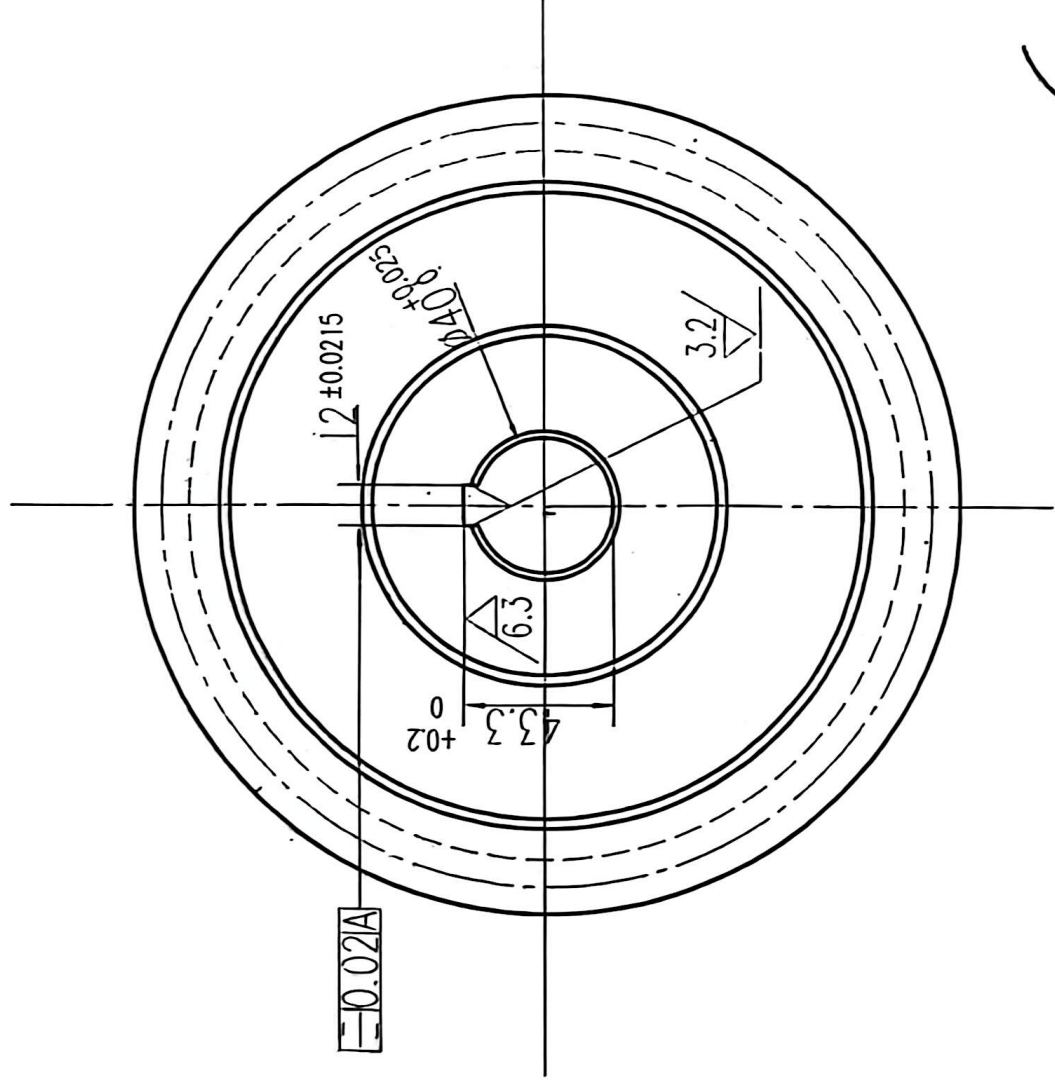
图二



扫描全能王 创建



其余 12.5 /



说明: 1. 按“重型机械通用技术条件 铸铁件 (JB/T5000.4-1998)”加工, 非加工面尺寸

尺寸公差等级 CT 13.

2. 未标注铸造圆角 R 4.

3. 退火后进行机械加工

4. 带轮平衡量不大于 640g.mm.



李强 2011.11.11 (3)

大皮带轮

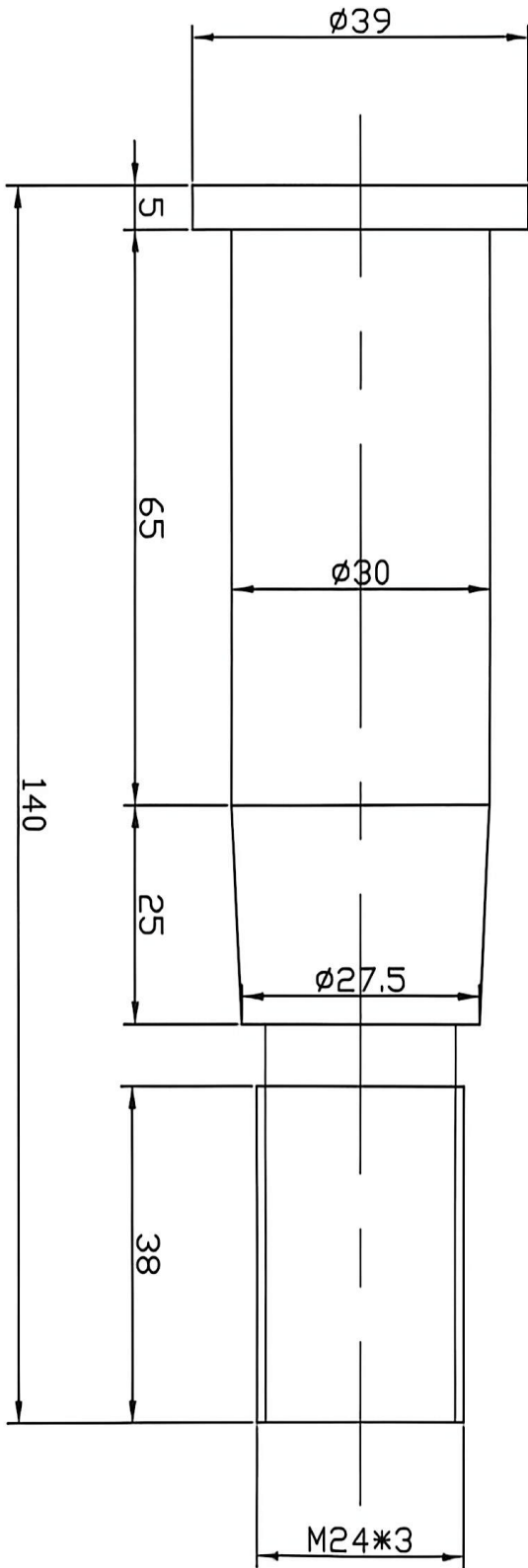
[ENFI] CHINA NONFERROUS ENGINEERING AND RESEARCH INSTITUTE  
中国有色工程设计研究总院

|                 |                   |                |                      |                    |
|-----------------|-------------------|----------------|----------------------|--------------------|
| 专业<br>SPECIALTY | 9.8 铸<br>WGT (kg) | 铸钢<br>MATERIAL | 0.25<br>图幅规格<br>SIZE | 1:2<br>比例<br>SCALE |
|-----------------|-------------------|----------------|----------------------|--------------------|

127028-00-1



图十三



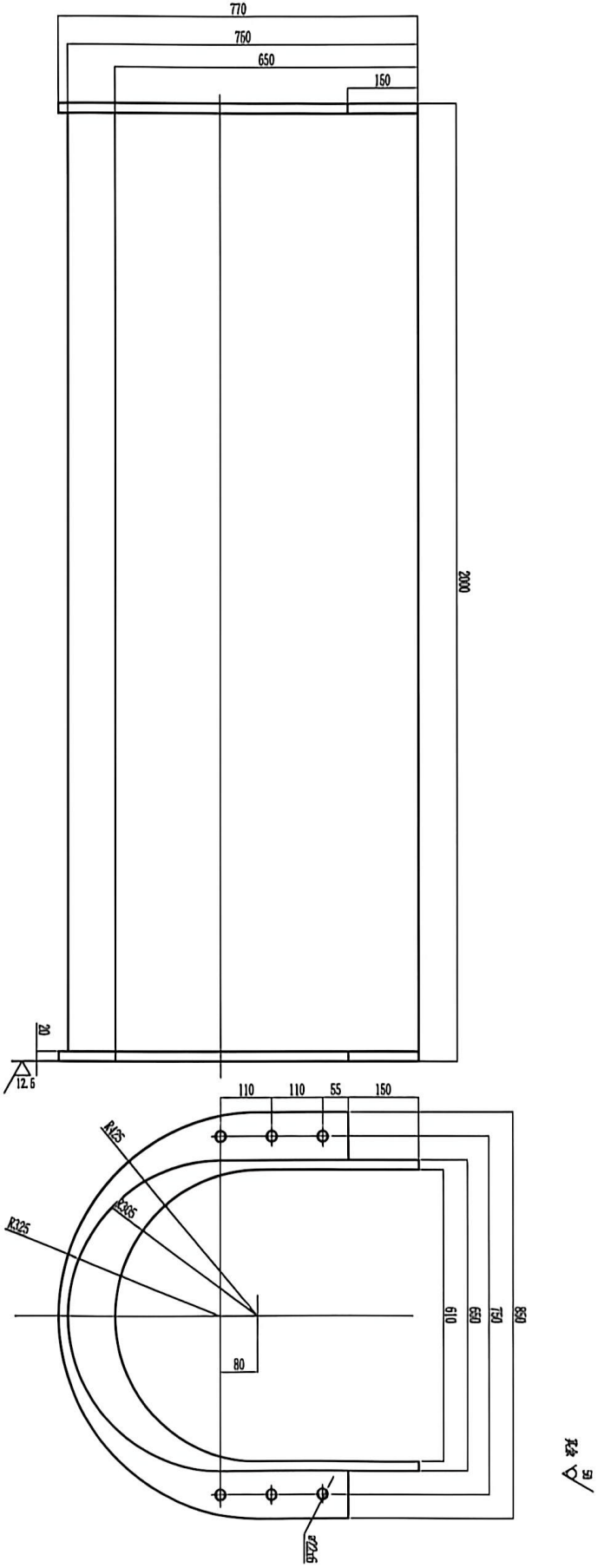
说明:

1. 配件加工完成后, 清除毛刺, 棱角倒钝, 以不割手为宜。

|          |     |    |  |           |    |    |     |  |
|----------|-----|----|--|-----------|----|----|-----|--|
| 陕西锌业有限公司 |     |    |  | 北塔箱风机推压螺栓 |    |    | 45# |  |
| 设计       | 周小妮 | 审核 |  | 专业        | 比例 | 件数 | 净重  |  |
| 制图       | 周小妮 | 审定 |  |           |    |    |     |  |
| 校对       | 李艳娟 | 批准 |  | 共         | 张  | 原  | 张   |  |
| 所填图号     |     |    |  | 2016-3-24 |    |    |     |  |



图十六



技术要求

1. 铸件不得有毛刺、飞边,非加工表面上的浇冒口应清理与铸件表面齐平.
2. 铸件非加工表面的粗糙度,砂型铸造R,不大于50  $\mu$ m.
3. 铸件非加工表面的皱褶,深度小于2mm,间距应大于100mm.
4. 铸件不允许存在有损于使用的冷隔、裂纹、孔洞等铸造缺陷.
5. 铸造圆角: R=3-5mm.

林振: ZG45

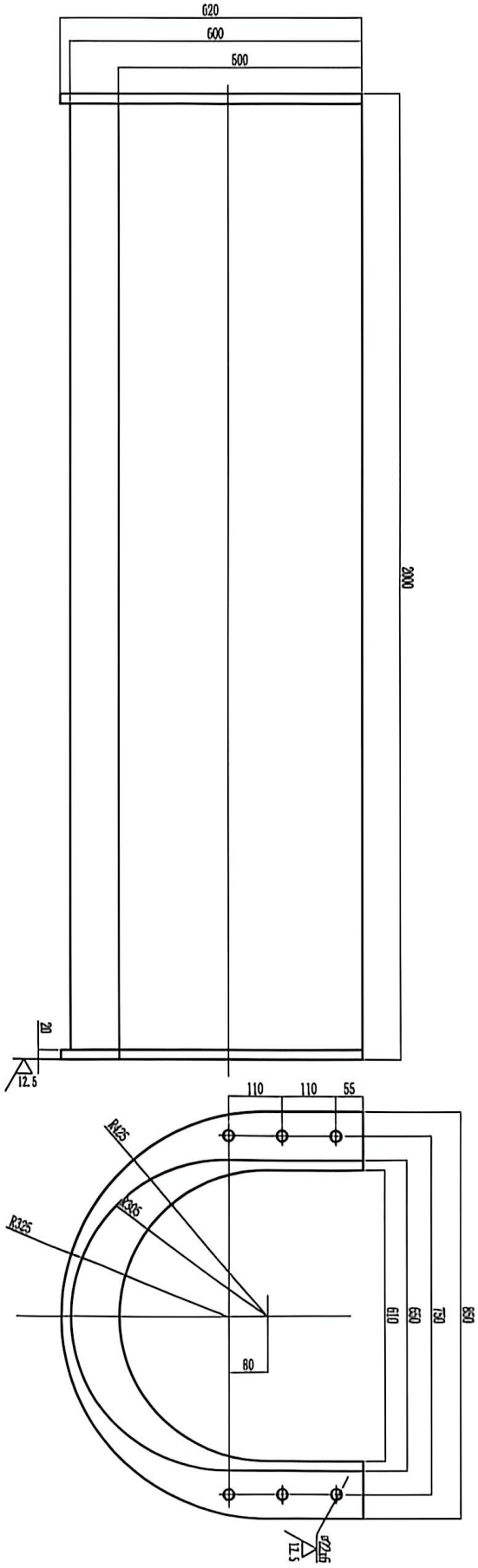
机工部  
2016-3-24  
赵斌  
唐红宝  
制作1件  
百保卫

|    |       |      |    |    |
|----|-------|------|----|----|
| 设计 | 更改文件号 | 签字日期 | 审核 | 日期 |
| 标准 |       |      |    |    |
| 制定 |       |      |    |    |

|     |       |             |    |    |    |
|-----|-------|-------------|----|----|----|
| 烟化炉 | 双法兰溜槽 | SX26-0313-2 | 数量 | 重量 | 比例 |
|     |       |             |    |    |    |
|     |       |             |    |    |    |

陕西锌业有限公司

图十七



技术要求

1. 铸件不得有毛刺、飞边,非加工表面上的溢冒口应清理与铸件表面齐平.
2. 铸件非加工表面的粗糙度,砂型铸造 $R_a$ 不大于 $50 \mu m$ .
3. 铸件非加工表面的皱褶,深度小于 $2mm$ ,间距应大于 $100mm$ .
4. 铸件不允许存在有损于使用的冷隔、裂纹、孔洞等铸造缺陷.
5. 铸造圆角:  $R=3-5mm$ .

材料: ZG45

9

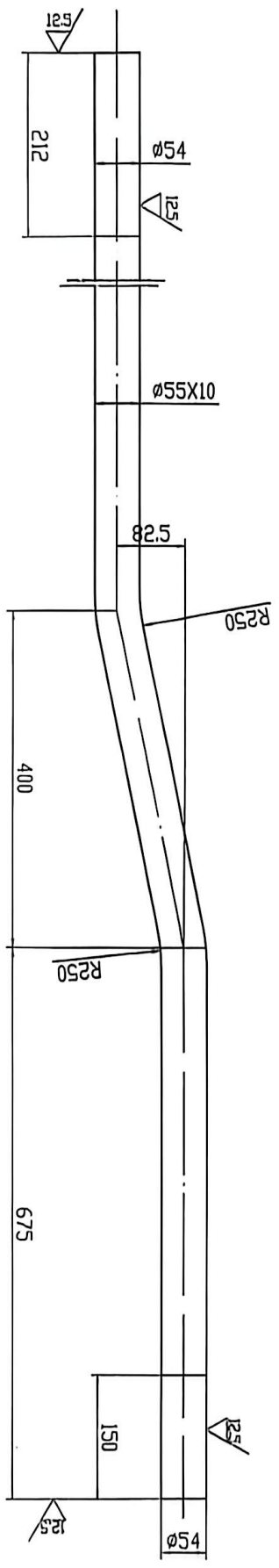
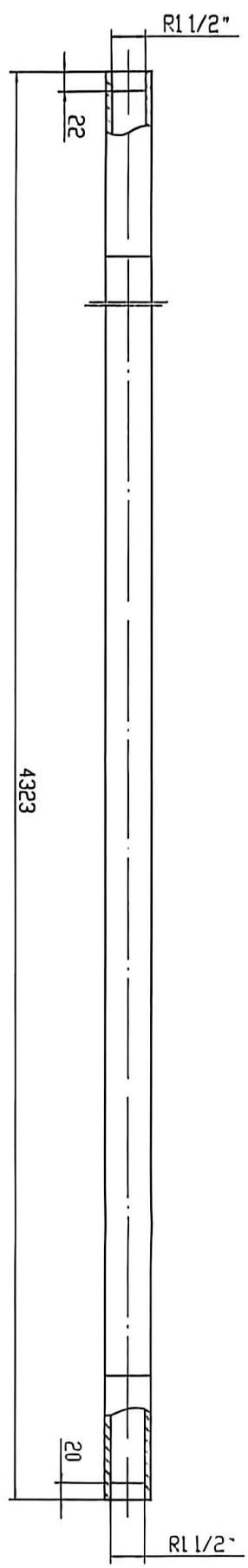
5/

|    |    |    |    |      |    |     |       |             |          |
|----|----|----|----|------|----|-----|-------|-------------|----------|
| 设计 |    | 审核 |    | 签字日期 |    | 烟化炉 |       | SX26-0313-1 |          |
| 制图 | 校对 | 审核 | 日期 | 日期   | 日期 | 日期  | 双法兰溜槽 | 数量          | 重量       |
| 标准 | 工艺 | 工艺 | 日期 | 日期   | 日期 | 日期  | 双法兰溜槽 | 比例          | 陕西锌业有限公司 |

2026-3-24  
 杨林  
 赵斌  
 唐红宝  
 制作4件  
 百保卫

2-2:16129X1

图五



共条 0/

W

机工  
2016.3.23

| 项号 | 代号 | 名称 | 材料 | 规格 | 单位 | 备注             |
|----|----|----|----|----|----|----------------|
|    |    |    | T2 |    |    | 西安同欣电热设备有限公司   |
|    |    |    |    |    |    | 早电管            |
|    |    |    |    |    |    | T1735219.1.2-2 |