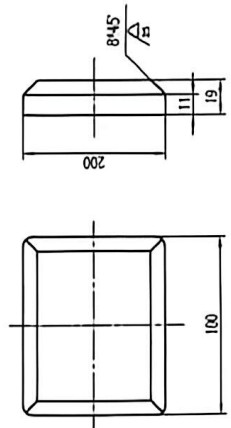
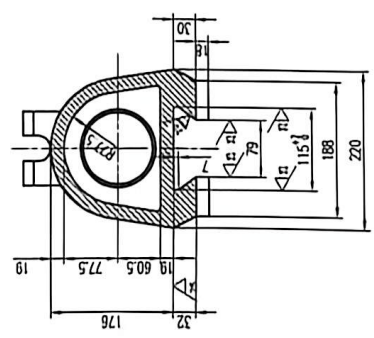


序号3 墙板
M 1.2



A-A 碳块



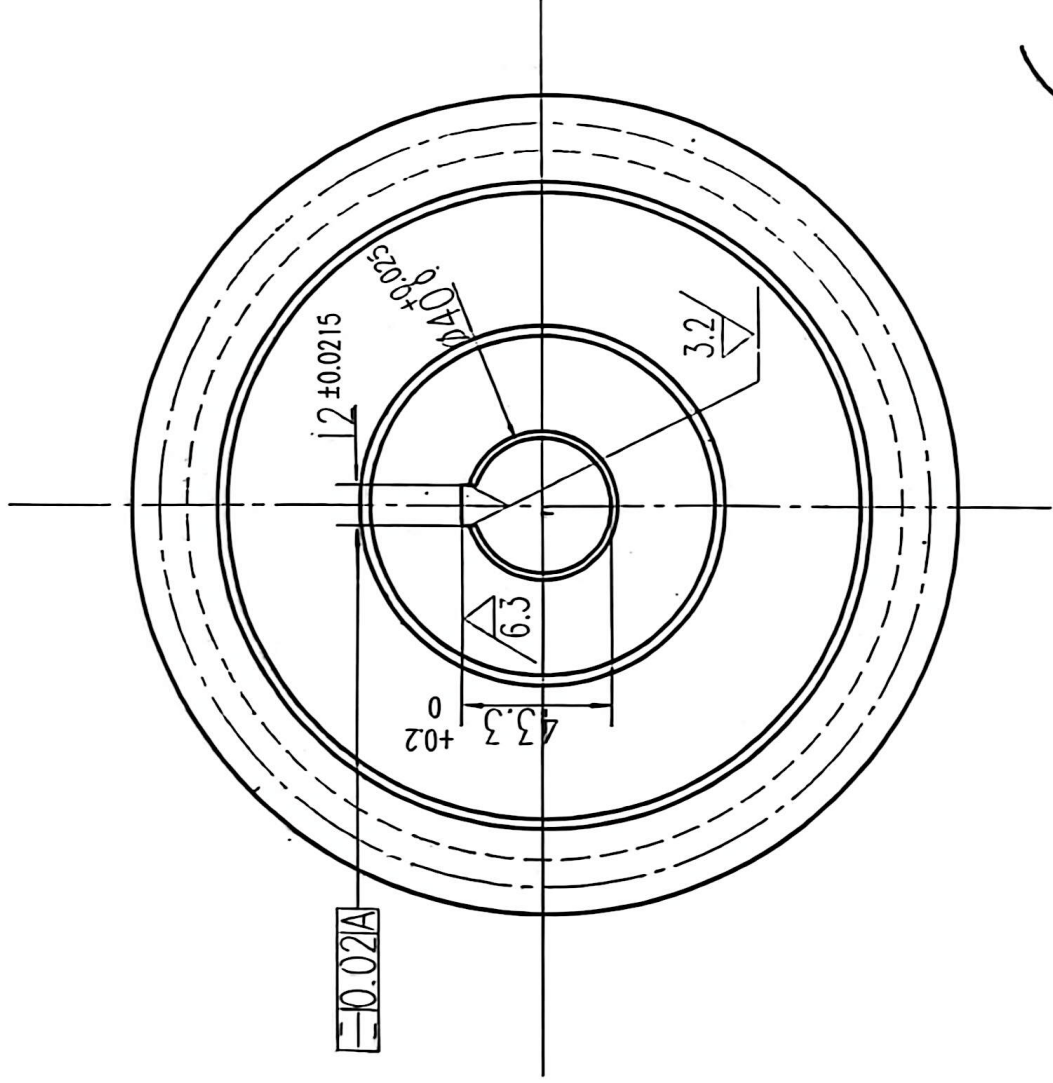
说明:
1. A-A 剖面的盘尾槽在加工时应与 ZLDTL22.2-14 (刮矿设备) 中的刮矿设备配合, 并按图 ZLDTL22.2-14 的配置使各刮矿设备易于放入槽内为底。
2. 图中标记 "S" 之处为铸造工艺所需, 待清砂后用墙板 (序号3) 堵死, 墙板的材料应与导引架的材料一致, 墙板固定采用焊接。

3	本图	墙 板	C28	卷 1	1.2	1.2	1.2
2	1	刮矿设备	20q	卷 1	26	26	26
1	2	刮矿设备	C28	卷 1	260	260	260
材料	材料	材料	材料	材料	材料	材料	材料
规格	规格	规格	规格	规格	规格	规格	规格
数量	数量	数量	数量	数量	数量	数量	数量
备注	备注	备注	备注	备注	备注	备注	备注
株洲火炬工业炉有限责任公司 ZHUIHOU TORCH INDUSTRIAL FURNACE CO., LTD.							
图 号				机 号			
ZLDTL22.2-11				ZLDTL22.2-11			

图二



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.



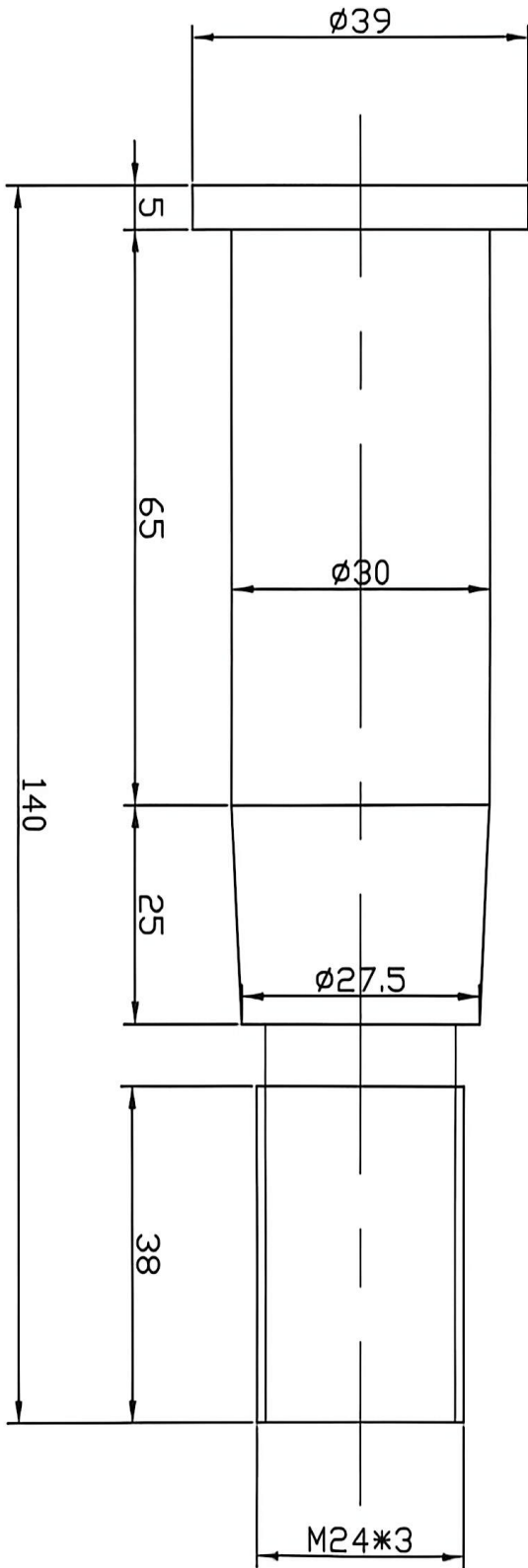
李强 2011.11.11 (3)

专业 SPECIALTY		9.8	HT250	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 SPECIALTY	9.8	HT250	材料 MATERIAL	图号 SIZE	比例 SCALE
专业 SPECIALTY	9.8	HT250	材料 MATERIAL	图号 SIZE	比例 SCALE	127028-00-1	



扫描全能王 创建

图十三



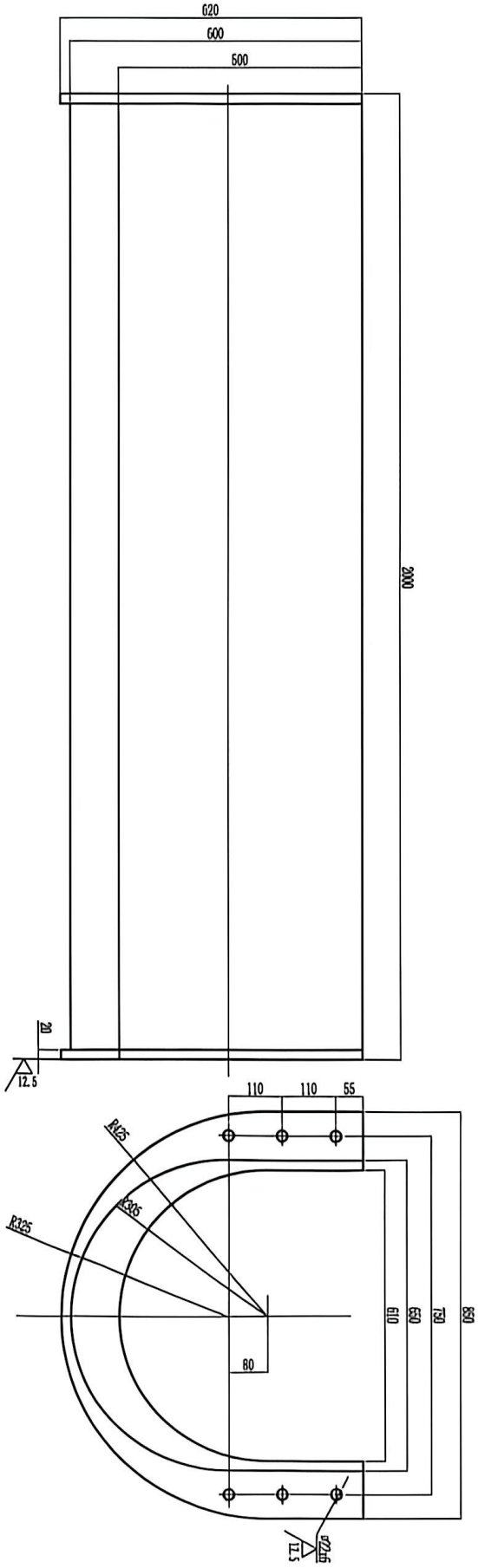
说明:

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		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/

CAD
描 图
描 校
旧底图总号
底图总号
签 字
日 期

设计	审核	工艺会签	日期	日期	日期	日期	日期
更改文件号	审 核	工 艺	日 期	日 期	日 期	日 期	日 期
制 图	校 核	工 艺	日 期	日 期	日 期	日 期	日 期
标 准 化	审 定	工 艺	日 期	日 期	日 期	日 期	日 期

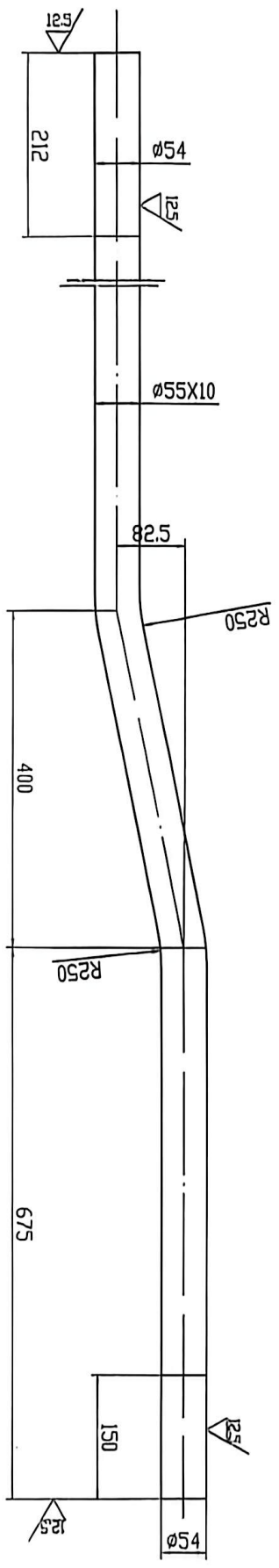
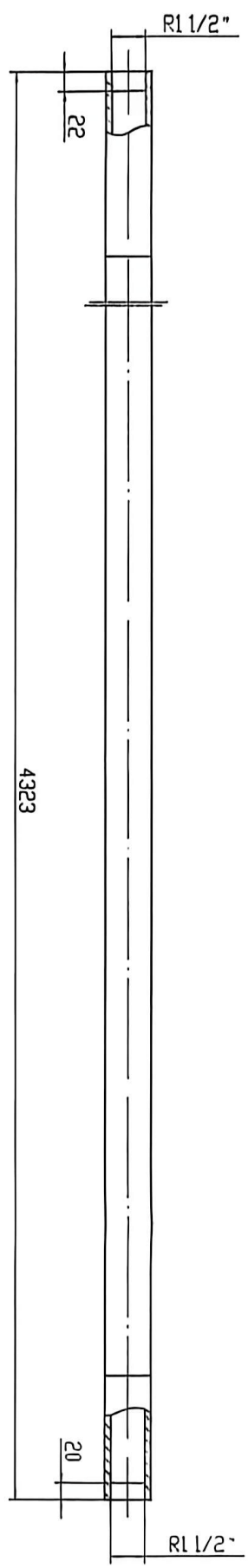
2016-3-24
 杨 斌
 赵 斌
 唐 红 宝
 制作4件
 百保卫 等

烟 化 炉	SX26-0313-1
双法兰溜槽	
陕 西 锌 业 有 限 公 司	



2-2:16129X1

图五



共条 0/

W

木工
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