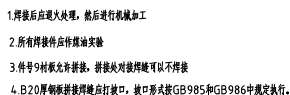


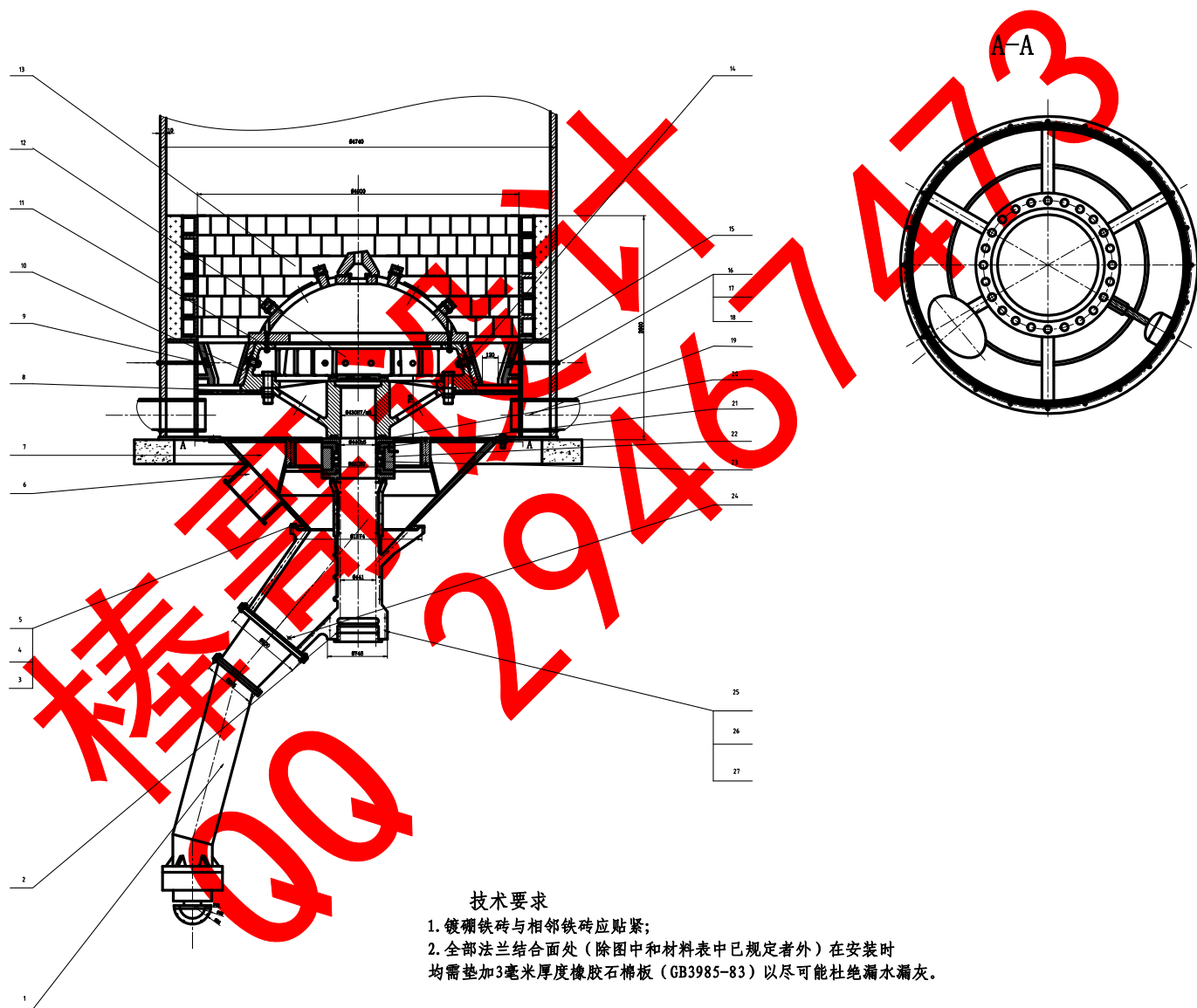
20-20-608E人7F



8	JLY3809-02-14	风管	2	Q235	
7	JLY3809-02-10	铁嘴	98	H7200	
6	JLY3809-02-18	新箱体支脚	1	Q235	
5	JLY3809-02-19	新铸件的金属箱体	1	Q235	
4		无石棉橡胶板	1	Q235	
3		膨胀珍珠岩保温土	6	Q235	
2	GB700-88	普通红砖保温层	9	Q235	
1	GB700-88	喇叭口耐火砖	1	Q235	
序号	代 号	名 称	数量	材 料	备 注
					盐城工学院
					密体装配图
标记	数量	分区	更改文件号	签名	年月日
设计	何朝峰		标准化		
				阶段标记	重量
					比例
审核					1:10
工艺					
		批准			
			共 10 张 第 2 张		JLY3809-02-02

2-卸料装置-A0

1.0-20-008Z/11

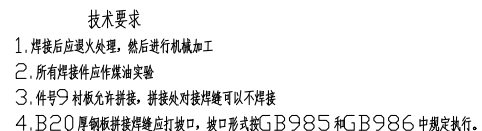


技术要求

1. 镀铬铁砖与相邻铁砖应贴紧;
2. 全部法兰结合面处 (除图中和材料表中已规定者外) 在安装时均需垫加3毫米厚度橡胶石棉板 (GB3985-83) 以尽可能杜绝漏水漏灰。

27	GB5782-86	六角螺栓M32X60	21	Q235	
26	GB5783-86	六角螺母M32	21	Q235	
25	GB117-86	圆销轴20X50	3	35	
24	LY3809-02-04	下料漏斗	1	HT200	
23	GB296-85	轴瓦	1	20Cr	
22	LY3809-02-17	轴承座	1	HT200	
21	LY3809-02-16	J形橡胶圈	2	半毛毡	
20	LY3809-02-15	橡胶圈密封	1	HT200	
19	LY3809-02-14	风管	2	HT200	
18	6703.3-20	T形螺栓	2	Q235	
17	6703.3-21	垫圈	24	Q235	
16	6703.3-29	六角螺母	24	Q235	
15	LY3809-02-13	橡胶板	16	ZGMn13	
14	6703.3-28	六角螺栓M24X130	8	Q235	
13	LY3809-02-07	移动式漏斗	1	ZG310-570	
12	LY3809-02-06	漏斗	1	ZG270-500	
11	6703.3-12	橡胶圈密封	4	Q235	
10	LY3809-02-12	橡胶板	14	ZGMn13	
9	LY3809-02-11	橡胶板	16	ZG270-500	
8	LY3809-02-05	橡胶板	1	ZG270-500	
7	LY3809-02-03	橡胶圈	1		
6	LY3809-02-12	橡胶圈	1	Q235	
5	GB4778-86	六角螺母M24	24	Q235	
4	GB93-76	螺母垫圈24	24	65Mn	
3	GB5782-86	六角螺栓M24X90	24	Q235	
2	LY3809-02-11	压盖	2	HT200	
1	LY3809-02-0009	下料管1.2	1	Q235	
序号	代号	名称	数量	材料	备注
					盐城工学院
					卸料装置
制图	审核	设计	计算	比例	1:10
日期	日期	日期	日期	日期	日期
制图	审核	设计	计算	比例	1:10
日期	日期	日期	日期	日期	日期

03-02-8309-02



21	03710-00	圆螺母 3	13	0358			
22	03710-00-0004	垫圈	2	0310			
19	03710-00		2	0306			
18	03710-00	螺母M12×1.5	2	0306			
17	03710-00	垫圈 30	2	0306			
16	03710-00-0002	垫圈 1	1	0305			
15	03710-00	垫圈 20	1	0305			
14	03710-00-0003	轴衬套	3	0306			
13	03710-00	圆螺母 30	2	0305			
12	03710-00	轴衬套 30	1	0305			
11	03710-00	轴衬套 10	1	0305			
10	03710-00	轴衬套 10	1	0305			
9	03710-00-0001	轴衬套壳	1	2327-0308			
7	03710-00	轴衬套壳03080006	3	0306			
6	03710-00	螺母M22×1.50	0	1006			
5	03710-00	垫圈 30	1	0306			
4	03710-00	轴衬套 30	1	0306			
3	03710-00	轴衬套 1.50	0	0305			
2	03710-00	轴衬套 0.100	0	0305			
1	03710-00	轴衬套0.10000000	1	0306			
序号	代号	名称	数量	材料	单价	总价	备注
Q235					盐城工学院		
设计 姚俊 分装 夏晓文等					锥形漏斗		
材料	数量	材料	数量	材料	数量	材料	
工费	10	材料	共 10 套	2700	1.10		
					¥3809.02-0		

10-20-GREAT



1. 铸造表面不得有砂眼、气孔;
2. 时效处理, 消除内应力;
3. 铸造圆角15度, 拔模斜度1: 10。

					ZG35	盐城工学院	
姓名	性别	年龄	民族	身份证号	准考证号	考场	塔式起重机
班级	科别		姓名			1:10	JLY3809-02-01
考 号							共10题每1题

70-70-6085人77

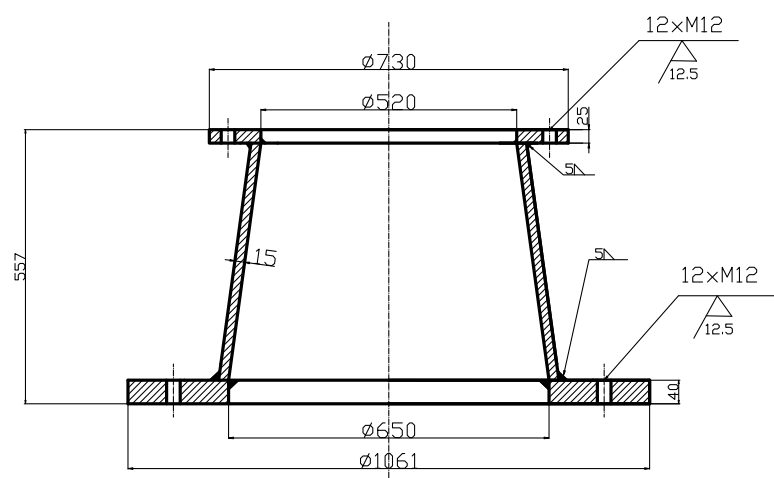
技术要求

1. 铸件要求无常规铸造
2. 铸件须经时效处理;

1. 铸件要求无常规铸造件;
2. 铸件须经时效处理;
3. 铸造圆角R20。

						HT200	盐城工学院			下料溜子	JLY3809-02-04
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日						
设计	何剑峰		标准化				阶段标记	重量	比例		
									1:20		
审核						共 10 张 第 4 张					
工艺			批准								

80-70-608E71f



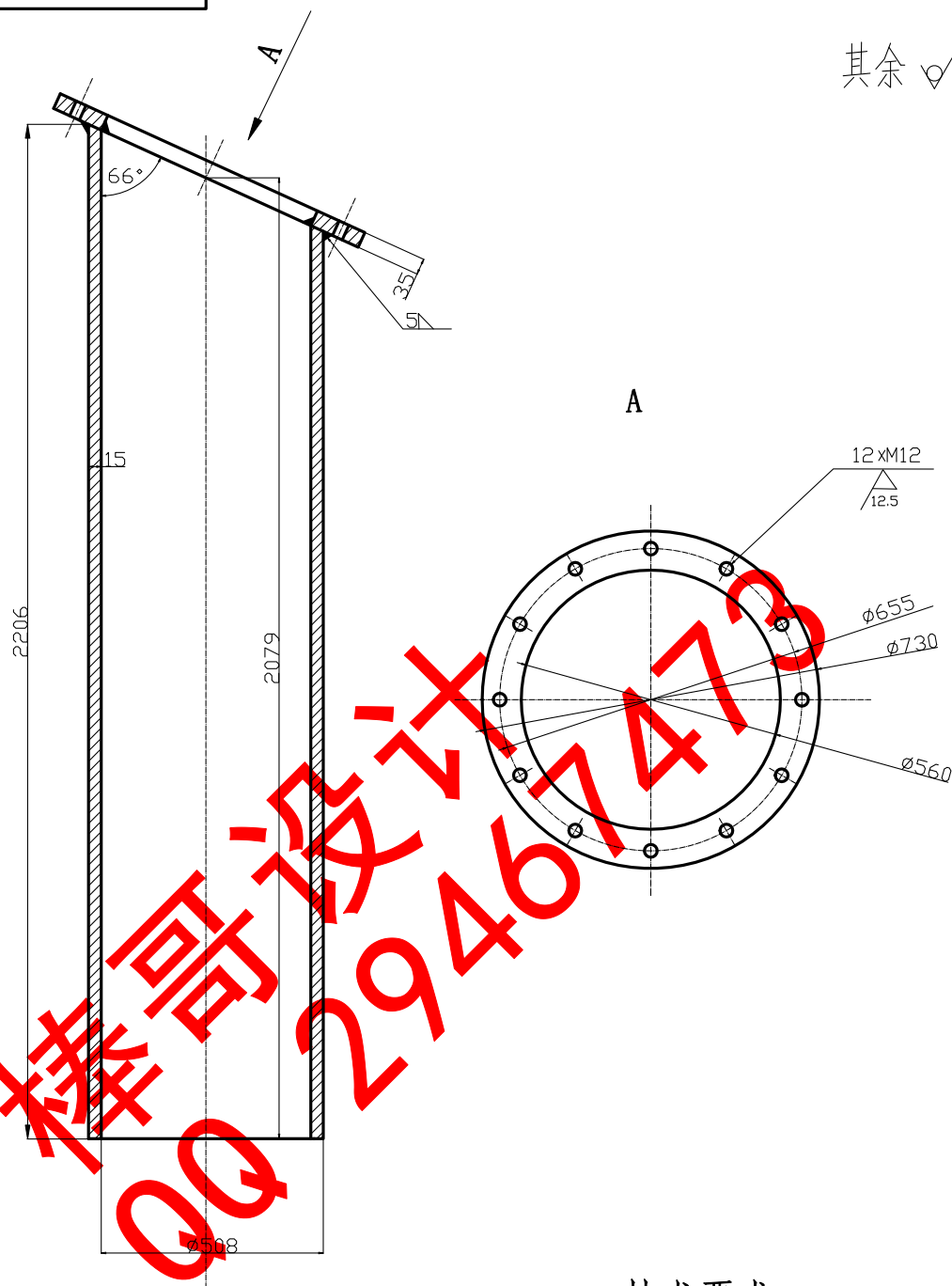
技术要求

1. 筒体圆度不得小于0.1;
2. 焊缝高度不得高于5mm.

						45					盐城工学院				
											下料风管1				
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日										
设计	何剑峰		标准化			阶段标记		重量	比例		JLY3809-02-08				
									1:15						
审核															
工艺			批准			共10张 第8张									

JLY3809-02-09

其余 ✓



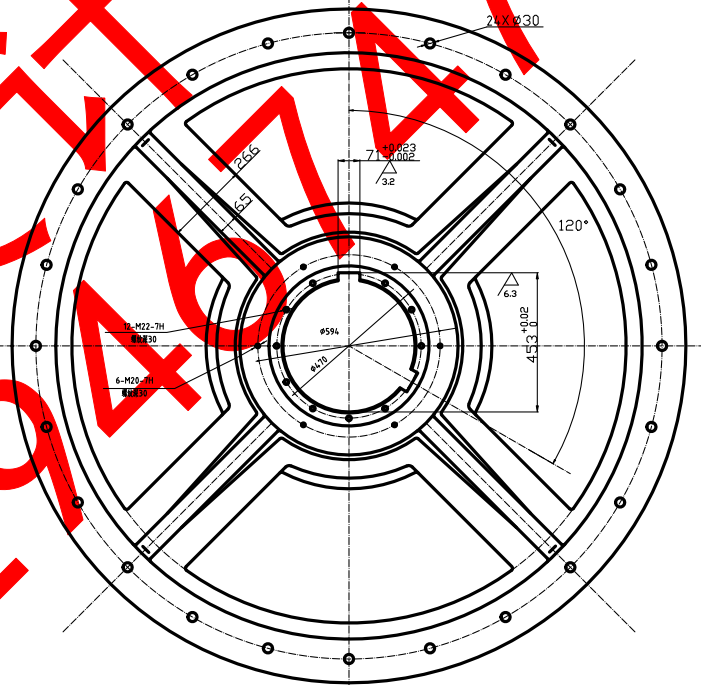
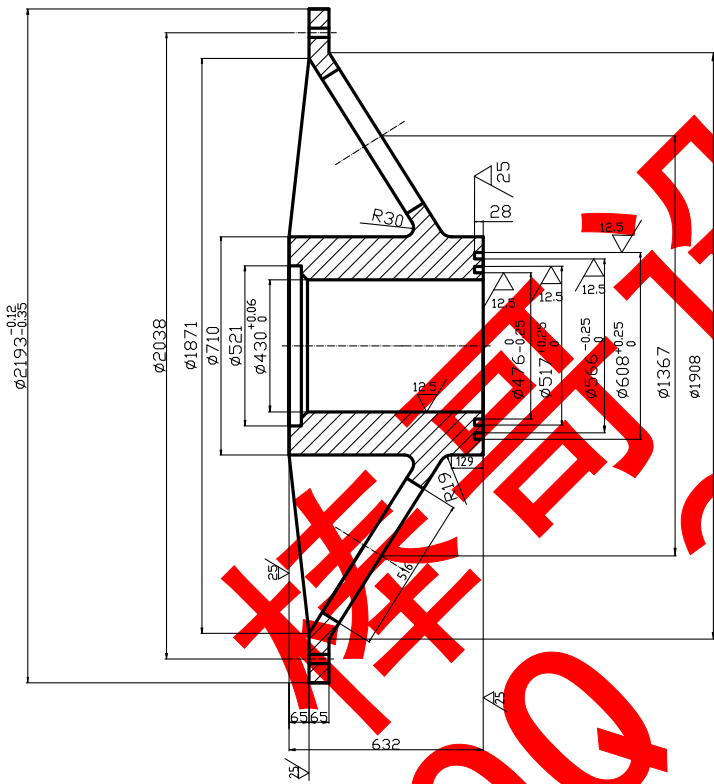
技术要求

1. 筒体圆度不得小于0.1;
2. 焊缝高度不得高于5mm。

						45			盐城工学院	
									下料管2	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记			重量	比例
设计	何剑峰		标准化							1: 15
审核										
工艺			批准			共 10 张 第 9 张			JLY3809-02-09	

8-轮毂-A1

JL Y3809-02-05



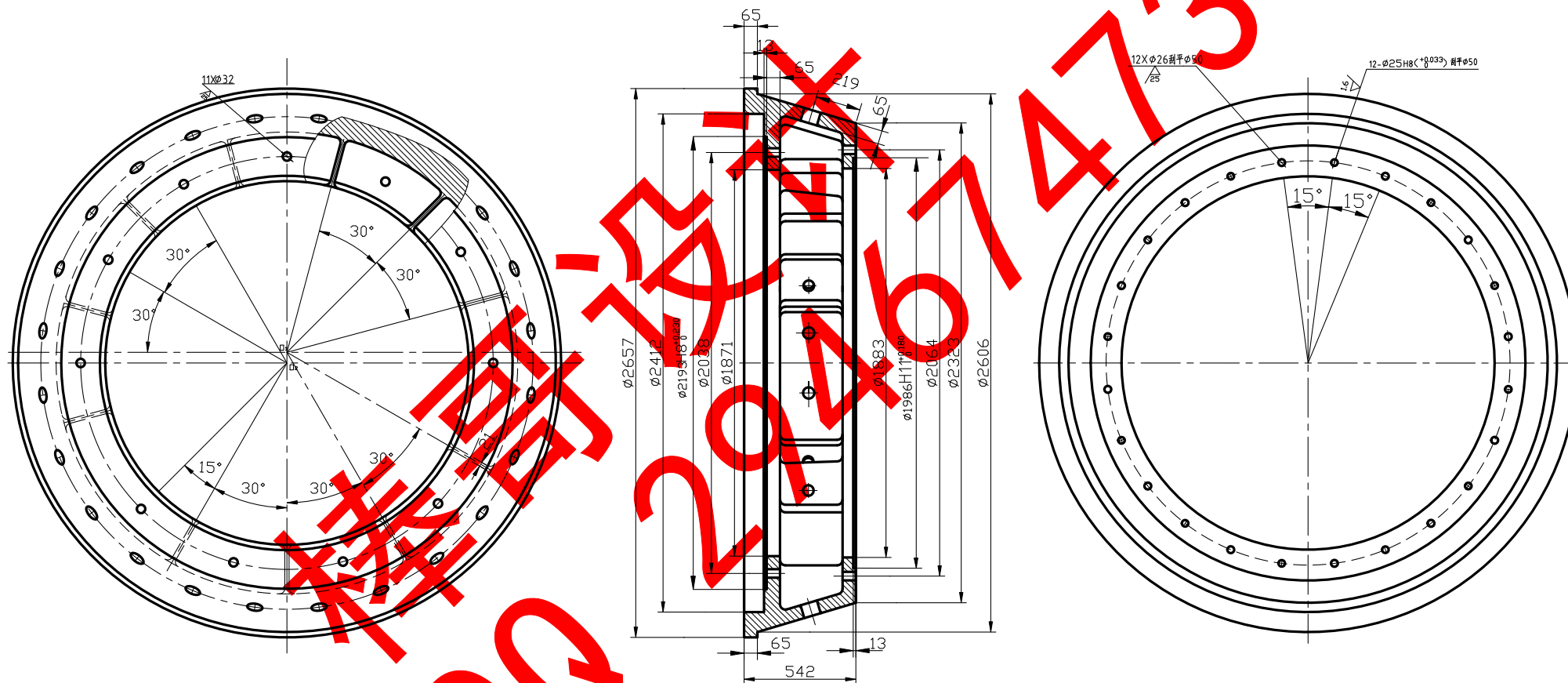
技术要求

1. 未注明铸造圆角为 $R=8$
2. 机械加工前须除应力处理
3. 铸件不允许有裂纹、砂眼、缩空等缺陷

						ZG35		盐城工学院	
								轮毂	
标记	页数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶梯标记	重量	比例	JL Y3809-02-05
设计	何峰		标准化					1:10	
审核									
工艺									
						共 10 张 第 5 张			

9-齿盘-A1

其余 



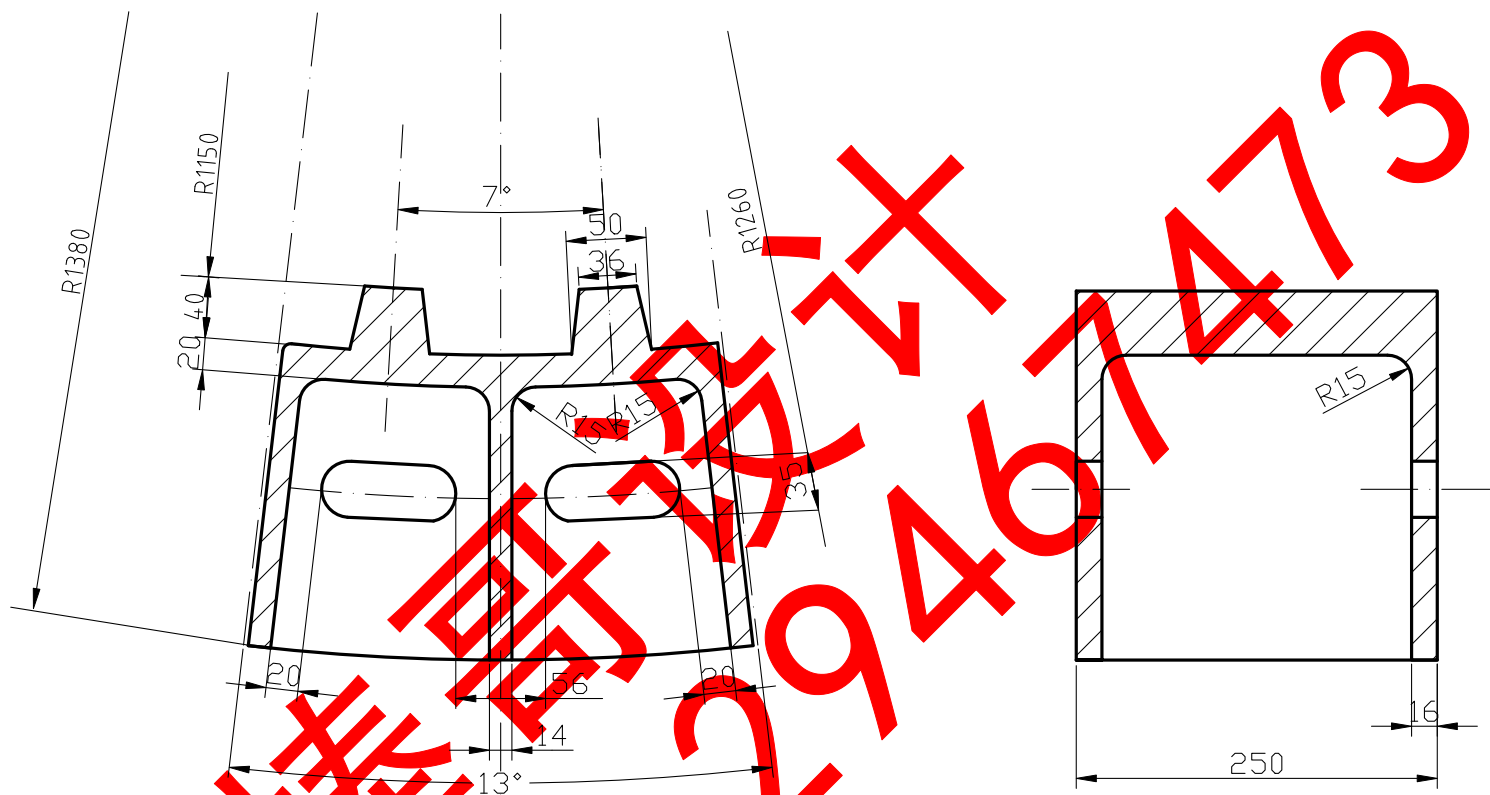
技术要求

1. 12- $\phi 25H8$ 与序号6703-25轮毂配装并作对口划线
2. 图中未注明尺寸的铸造圆角R20
3. 11- $\phi 32$ 以O1点为中心进行分角，坐落在以O2为中心的圆周上
4. 加工之前进行热处理，清除铸造圆角
5. 铸件不允许有裂纹影响强度的砂眼、缩孔等缺陷
6. 未注明倒角为1.5X 45°

						Q235			盐城工学院	
									齿 盘	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记		重量	比例	JLY3809-02-06
设计	何剑峰		标准化						1:10	
审核										
工艺			批准			共 10 张 第 6 张				

10-铁砖-A4

01-20-608E人T



技术要求

1. 未注尺寸的铸造圆角 $R=5\text{mm}$, 清除铸角毛刺
2. 浇注位置为两齿下面
3. 为了便于造型, $r1380$ 的曲面可做成平面
4. 铸件检验尺寸: $R1190$ 处弦长. 265.5
 $R1380$ 处弦长. 315.5

						HT300			盐城工学院	
									铁砖	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记			重量	比例
设计	何剑峰		标准化							
审核										
工艺			批准			共 张 第 张			1: 10	
									JLY3809-02-10	