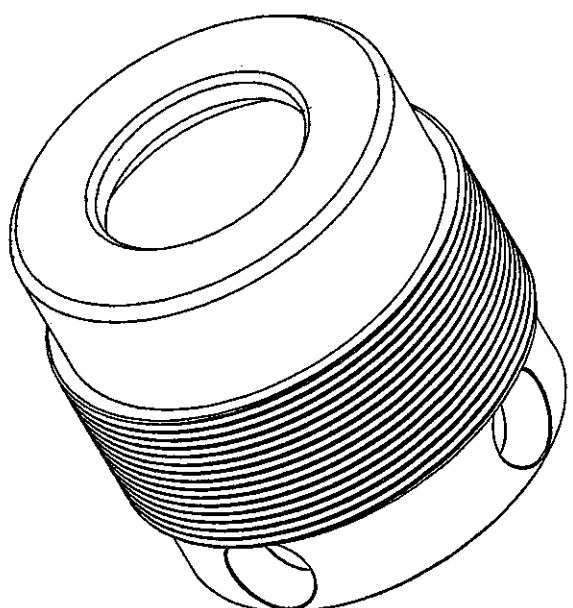
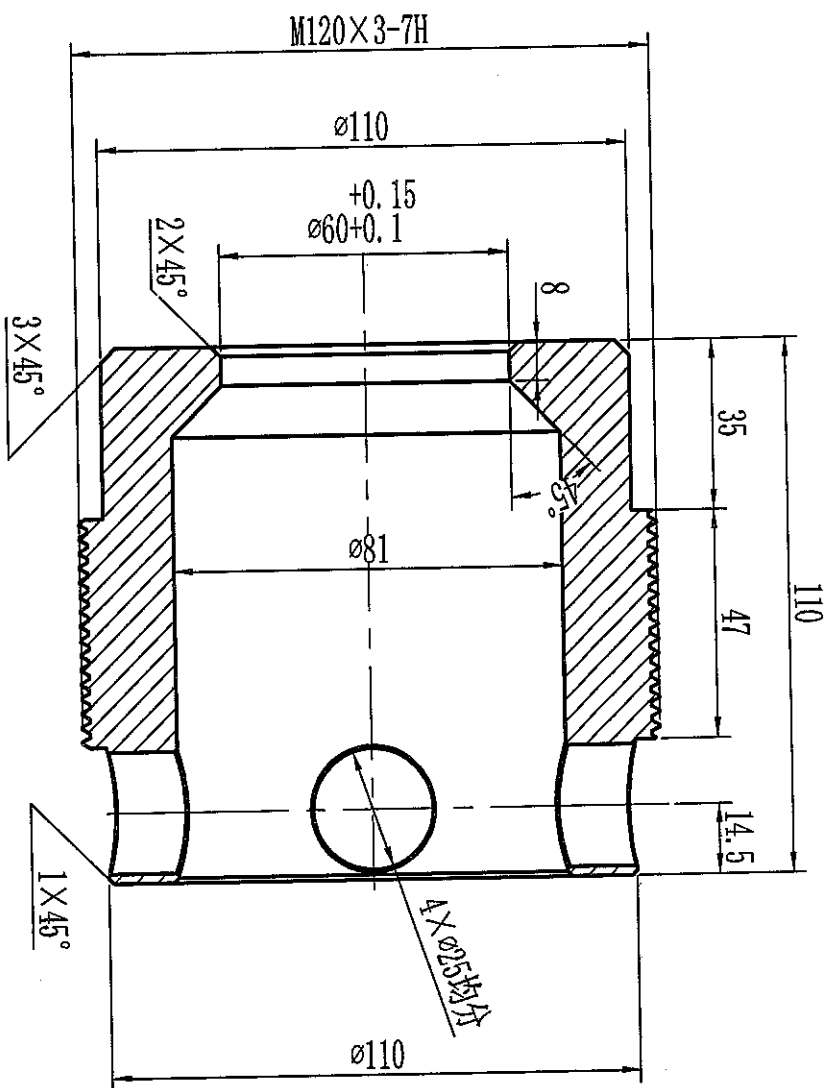




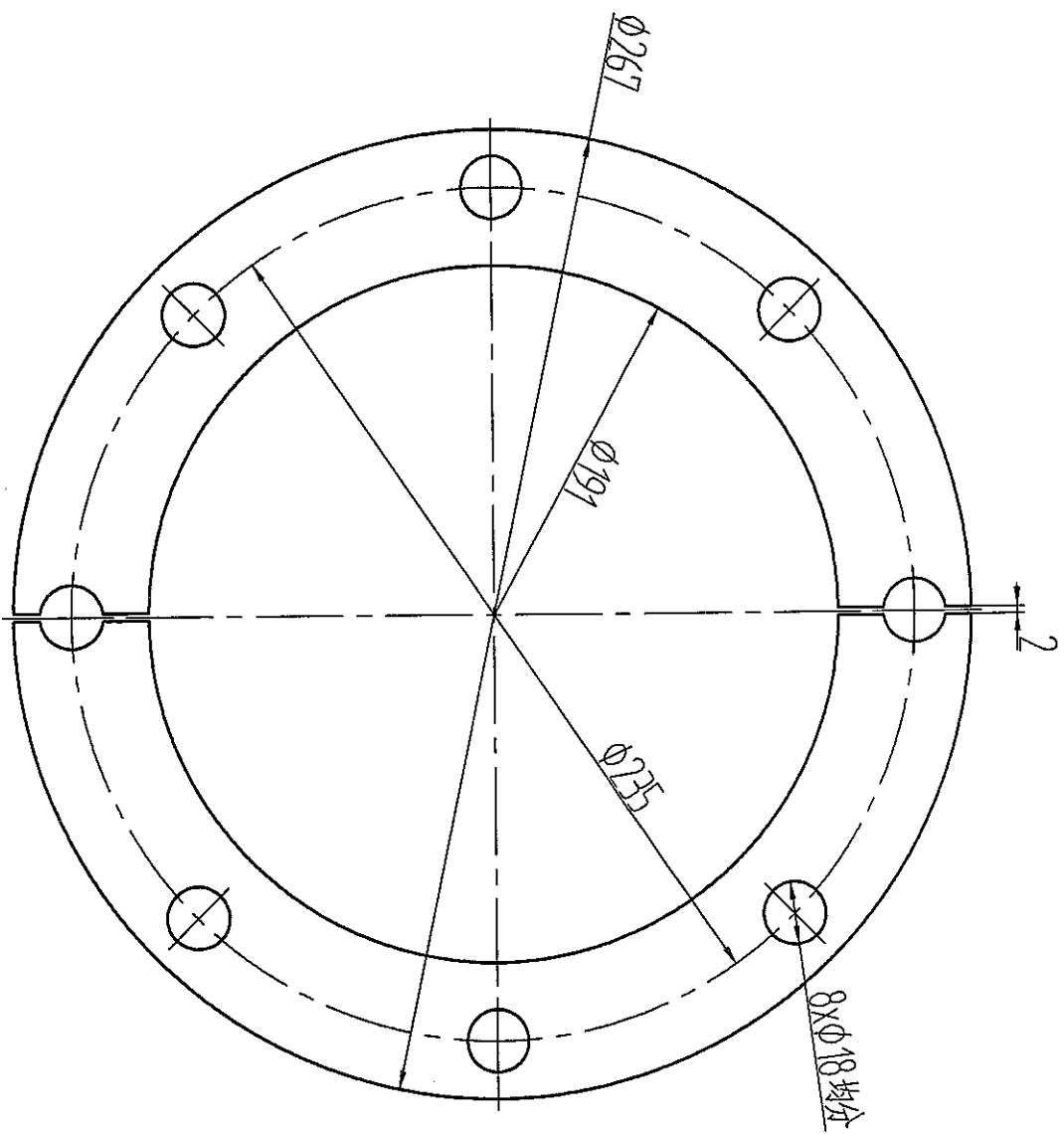
技术要求

1. 去除毛刺飞边。所有棱角倒角。

制图	马建宇	日期	1~10#拉丝第2-8道铜套		材料
测绘	马建宇	26.6			H59 (黄铜)
中兴盛达预应力车间					

全部

3.2/



为1套

厚度参数表		
t	数量	
0.5±0.02	20	
10±0.02	20	
2.0±0.02	15	

技术要求

1. 去除毛刺飞边, 棱角倒圆。

制图

马建宇

日期

测绘

马建宇

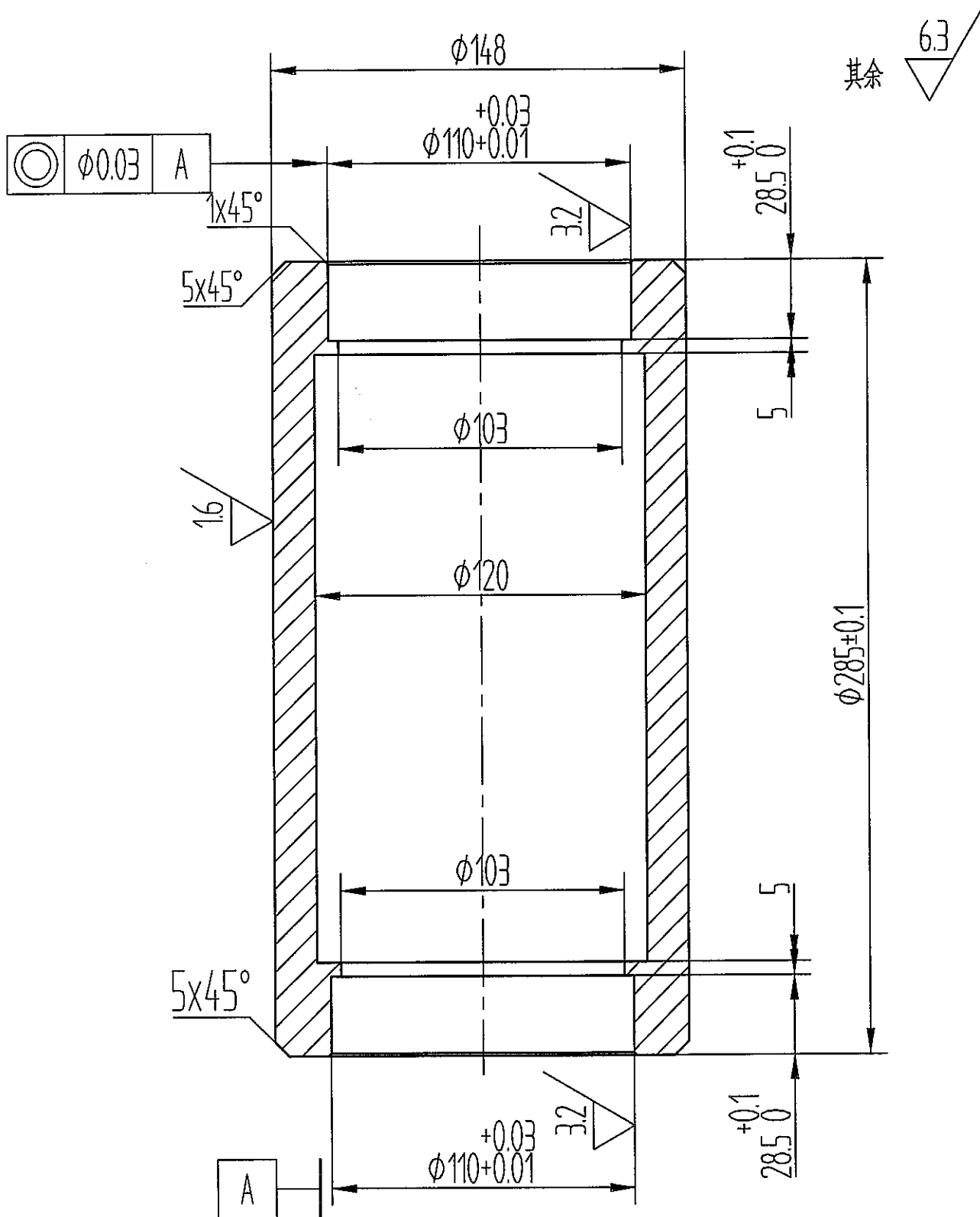
266

1~10井拉丝减速机下调整垫片

材料

标准厚不锈钢板

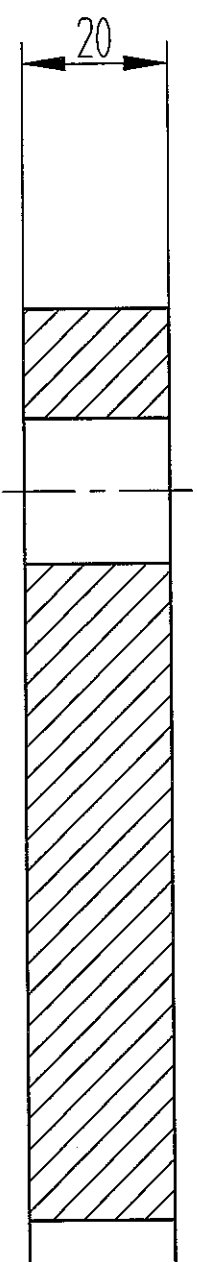
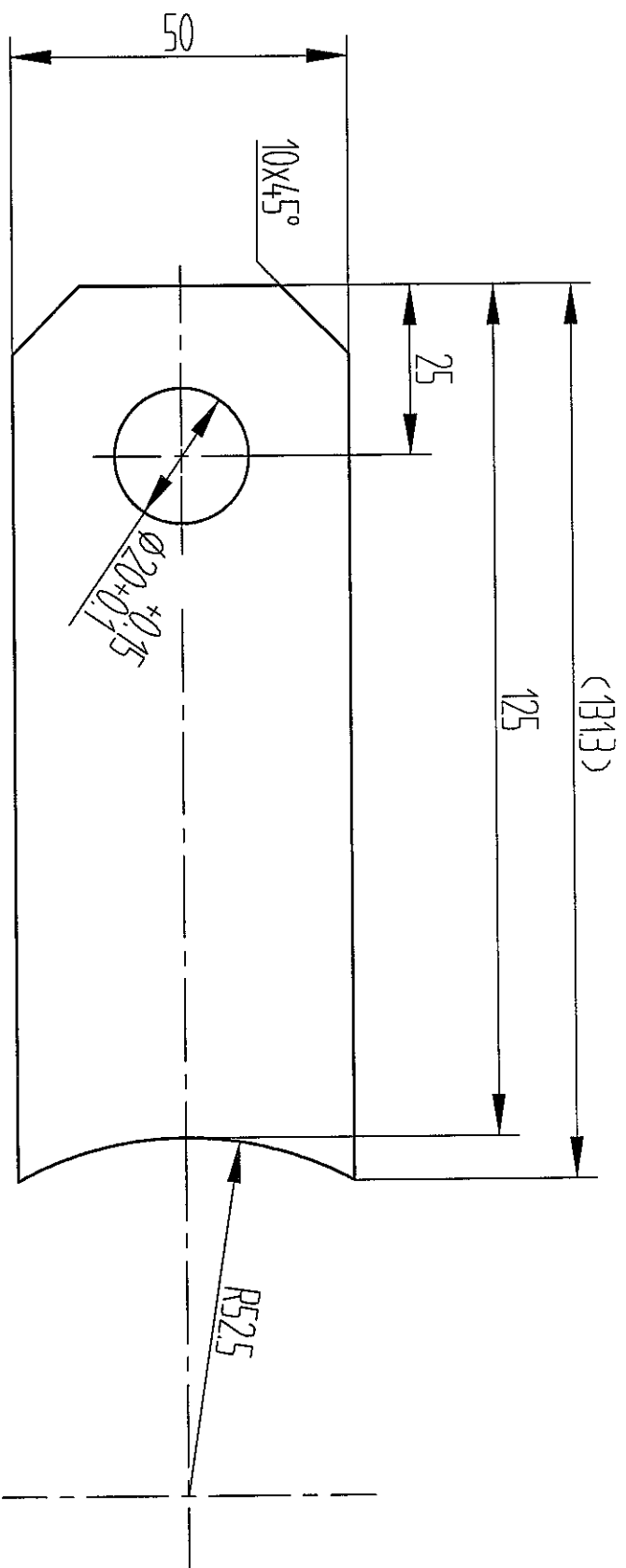
中兴盛达预应力车间



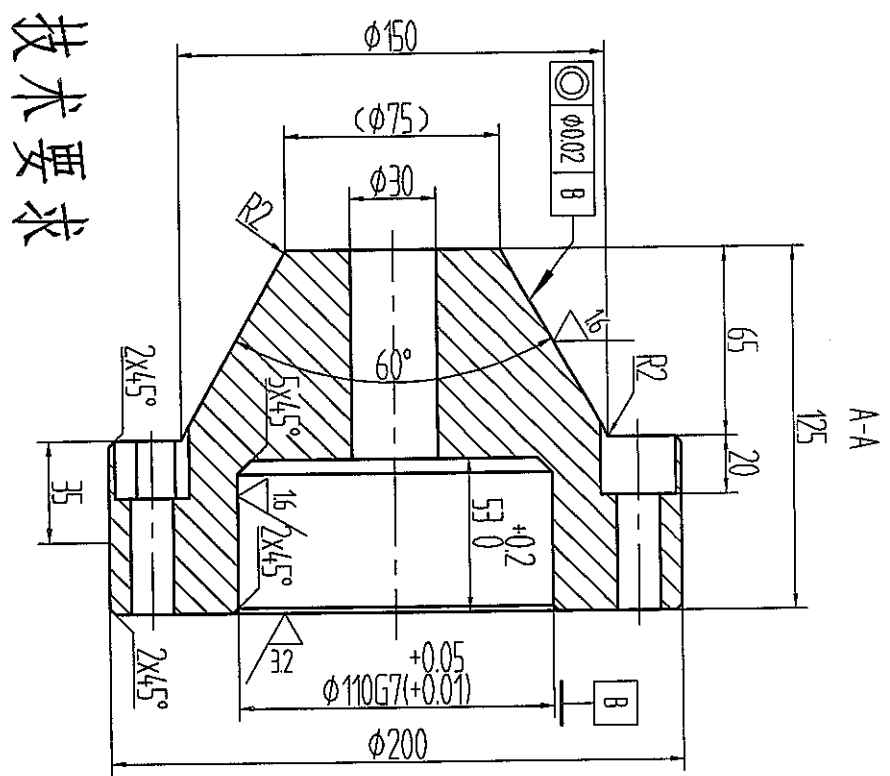
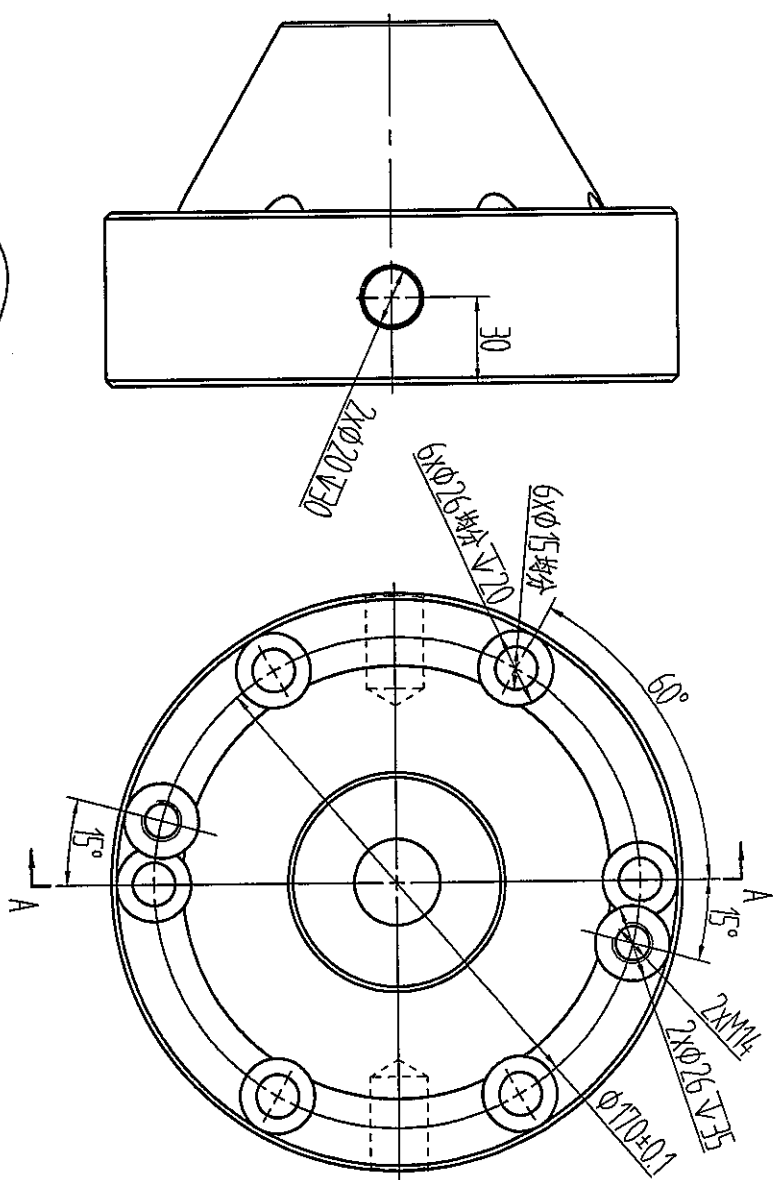
技术要求

1. 工件淬火处理，硬度要求61~63HRC。

制图	马建宇	日期	1-10井拉丝传感器导辊	材料
测绘	马建宇	25.1		Cr12
中兴盛达预应力车间				

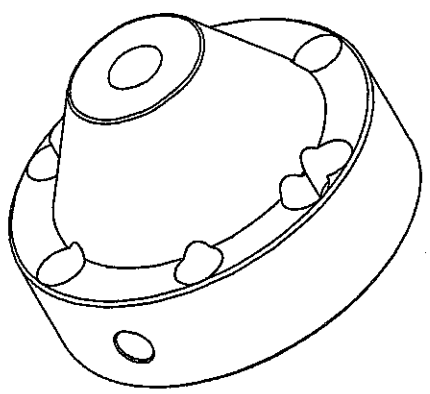


制图	马建宇	日期	1-10井拉丝传感器气缸连接块		材料
测绘	马建宇	2023.11			20钢板(45)
中兴盛达预应力车间					



技术要求

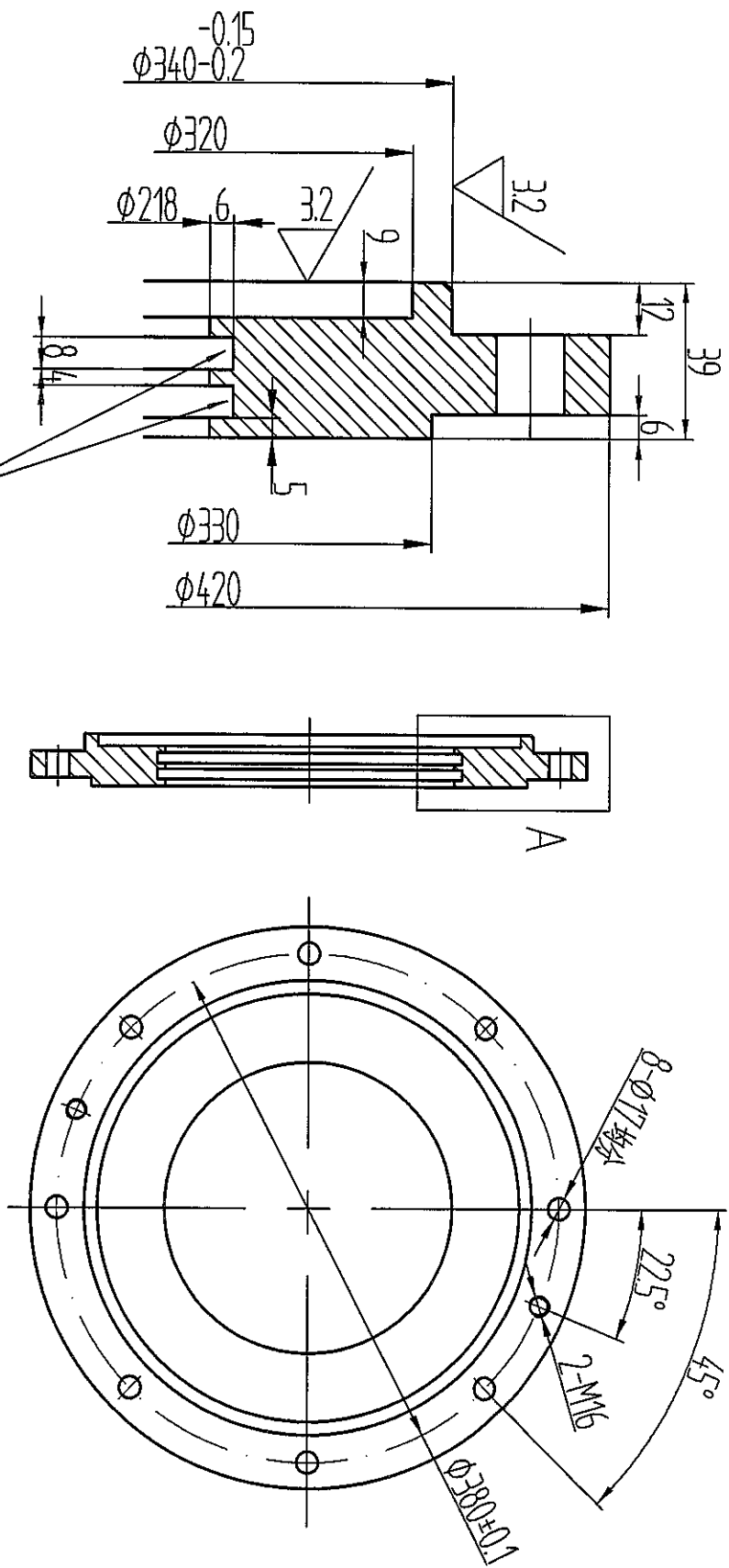
1. 42CrMo 工件表面中频感应淬火, 锥度部分硬度HRC30~60mm, 硬度要求47~54HRC.
2. 去除毛刺飞边。棱角倒角。



中兴盛达有限公司			材料 42CrMo	
1~10井拉丝通用顶尖			比	例
(2026)			重量	14.4kg
预应力车间			共 1 页	第 1 页
日期 263			YYL-L074	

$\frac{A}{1:1.7}$

其余 $\frac{6.3}{\sqrt{ }}$

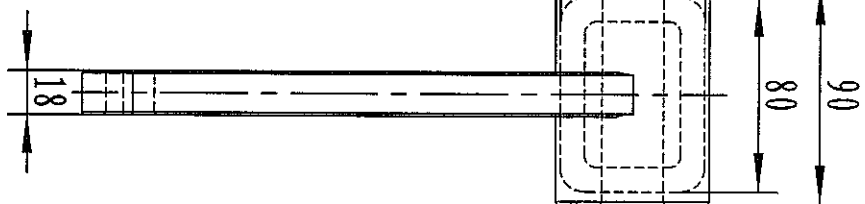


0型圈槽, 粗糙度不低于R0.32, 倒角!

技术要求

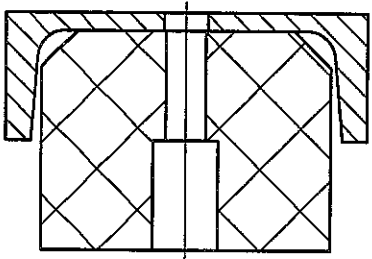
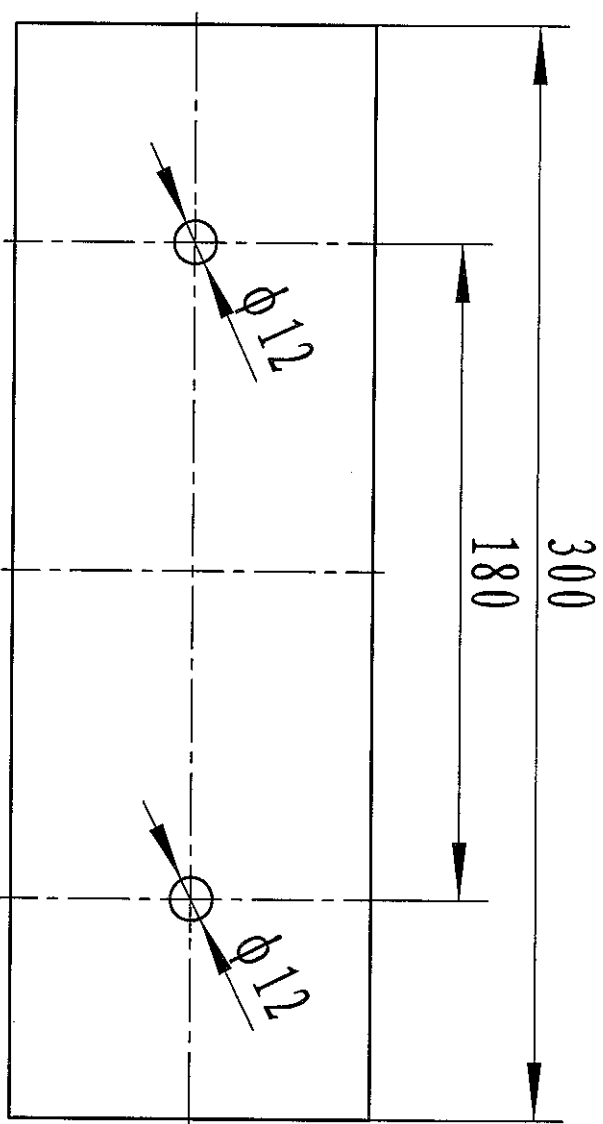
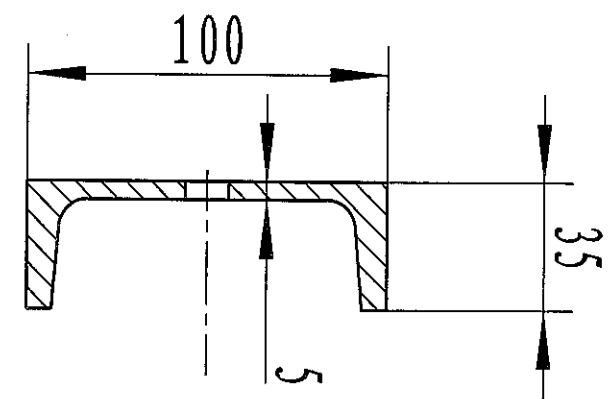
1. 去除毛刺飞边, 棱角倒角。

制图	马建宇	日期	14井拉丝机主轴压盖		材料
测绘	马建宇	26.1			45
中兴通达预应力车间					



1. 工件为焊接件, 焊口满焊。
2. 去除毛刺飞边, 棱角倒角。

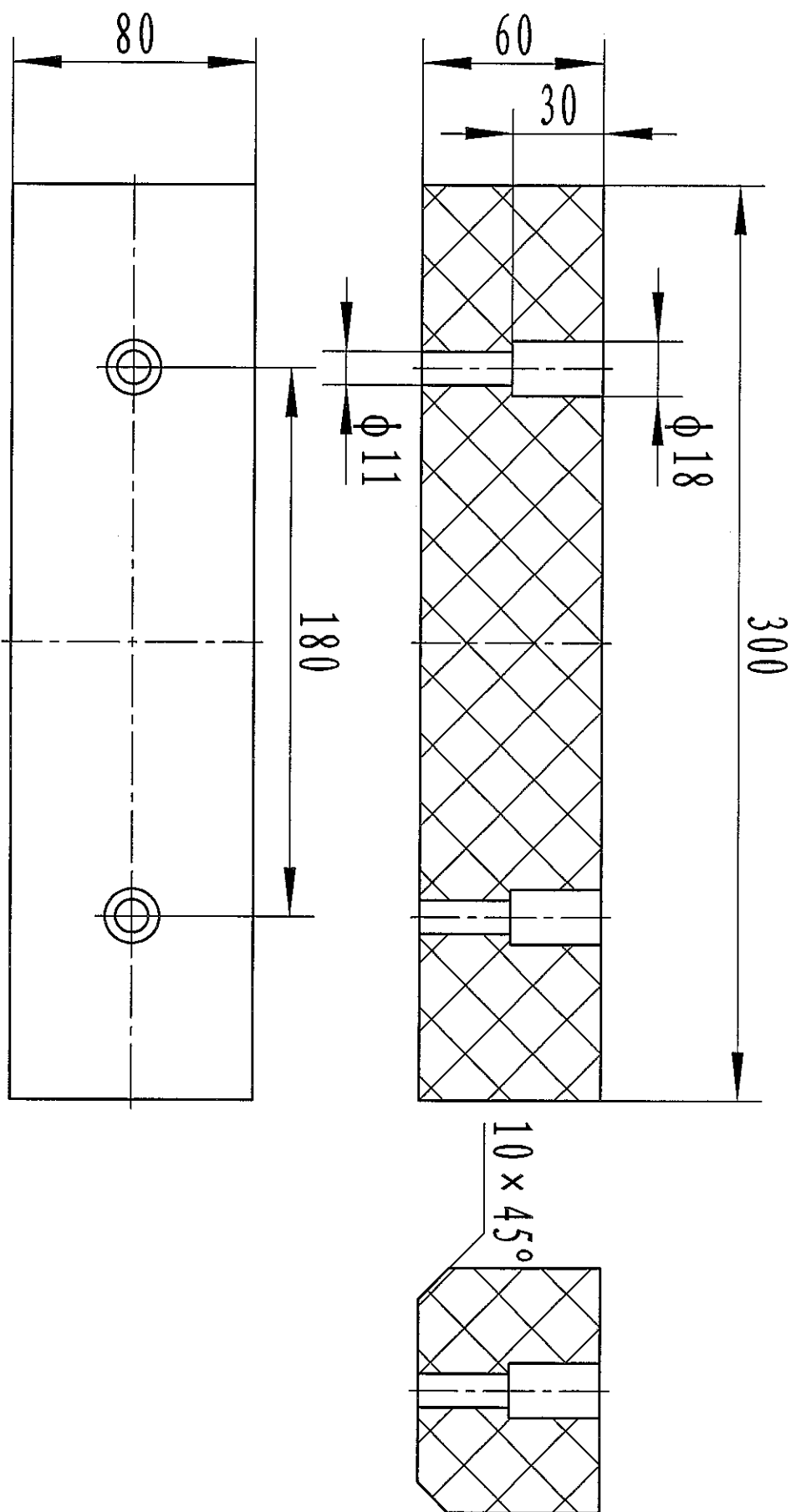
制图	马建宇	日期	14#拉丝夹线臂 (一)	材料
测绘	马建宇	26.6		
中兴盛达预应力车间				



技术要求

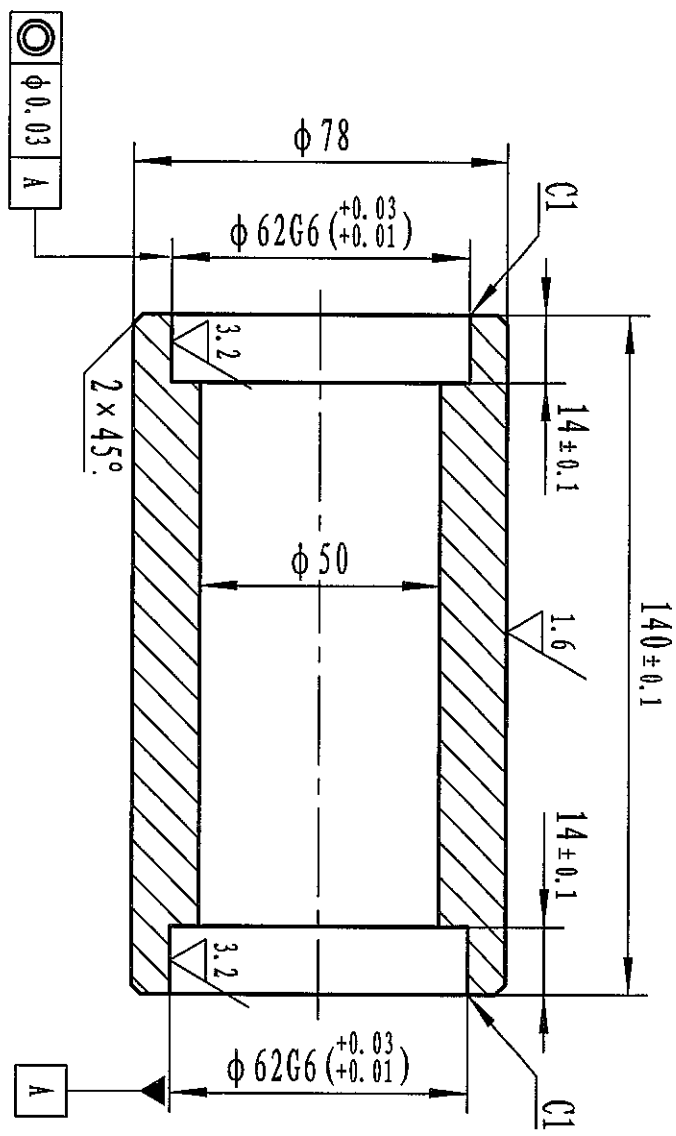
1. 去除毛刺飞边，棱角倒角。

制图	马建宇	日期	14#拉丝夹线臂 (二)		材料
测绘	马建宇	2022.11			100*50*5槽钢
中兴盛达预应力车间					



制图	马建宇	日期	14# 拉丝夹线臂 (三)		材料
测绘	马建宇	2022.11			60*80尼龙方条
中兴盛达预应力车间					

其余 $\sqrt{6.3}$



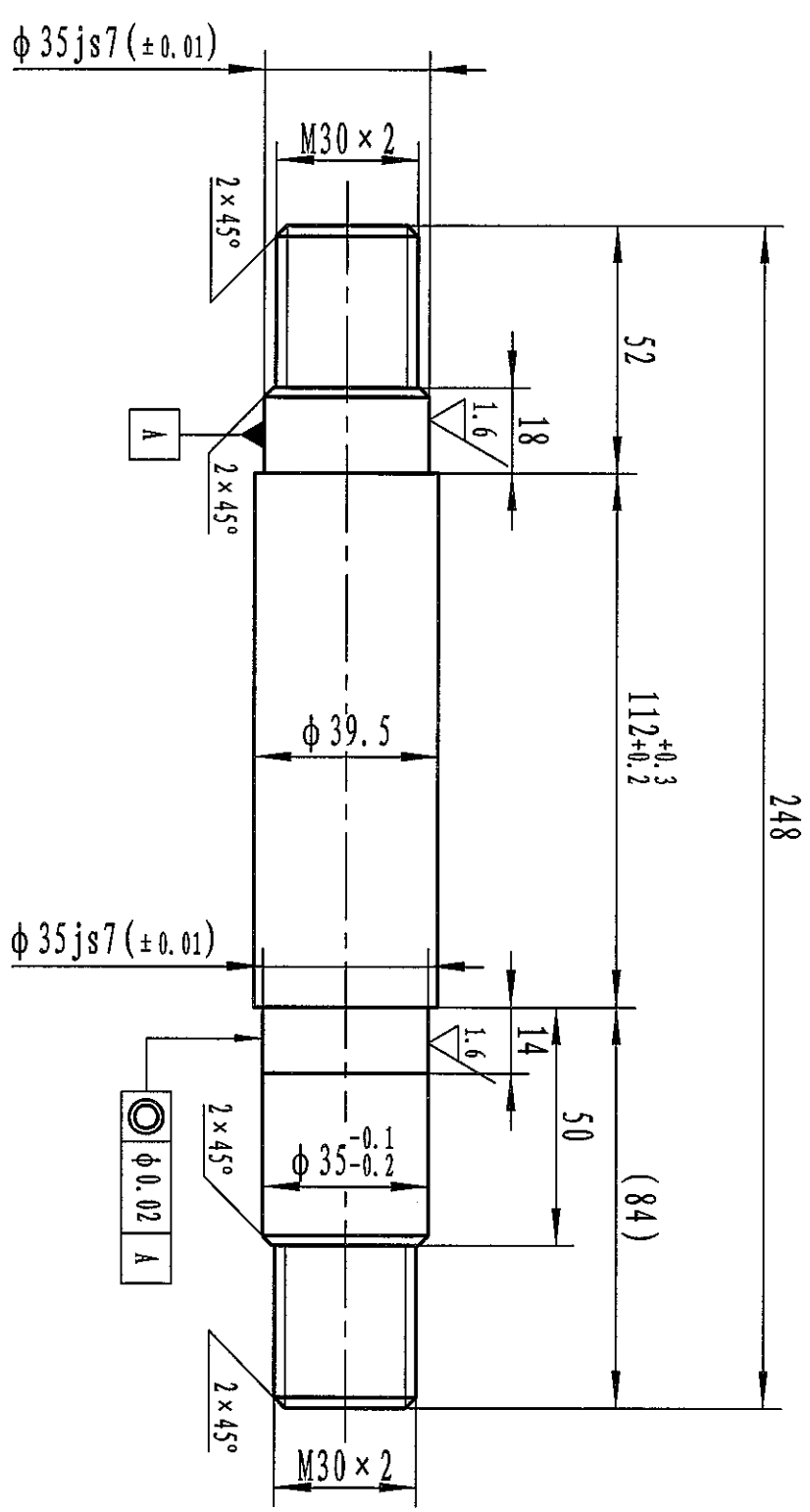
技术要求

1. GCr15工件调质+表面高频淬火, 表面硬度要求 $60 \sim 62HRC$.
2. 去除毛刺飞边, 棱角倒角.

制图	马建宇	日期	14#拉丝模盒导辊140		材料
测绘	马建宇	2022.11			GCr15
中兴盛达预应力车间					

6007

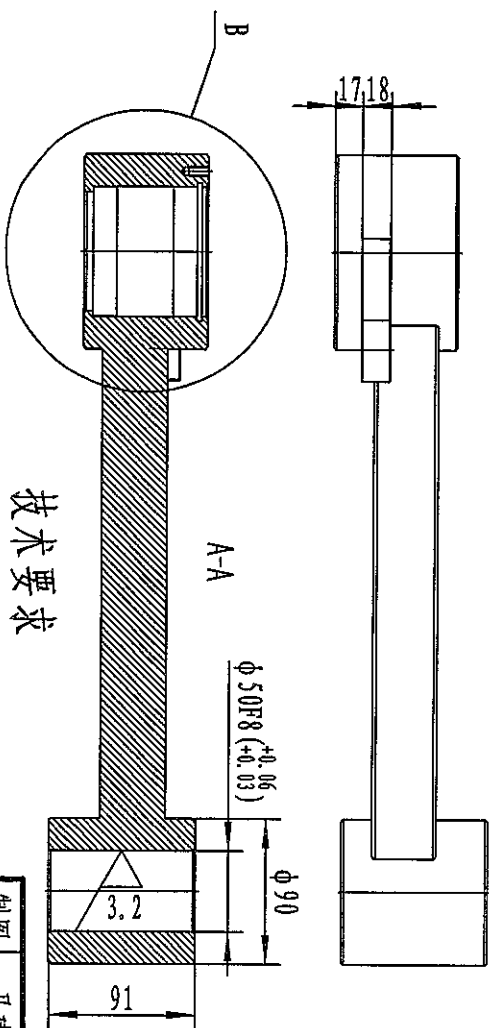
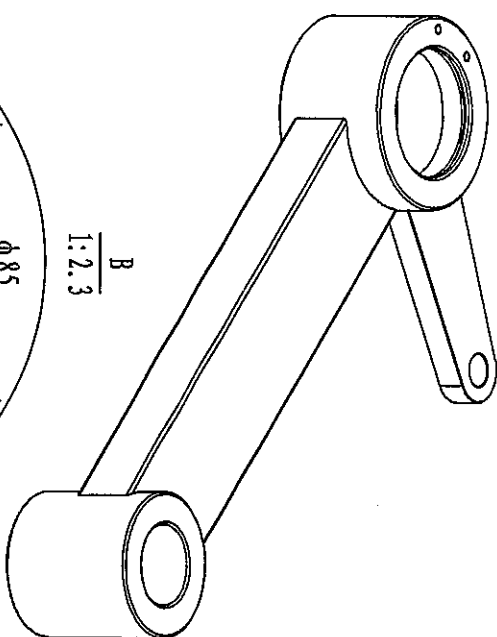
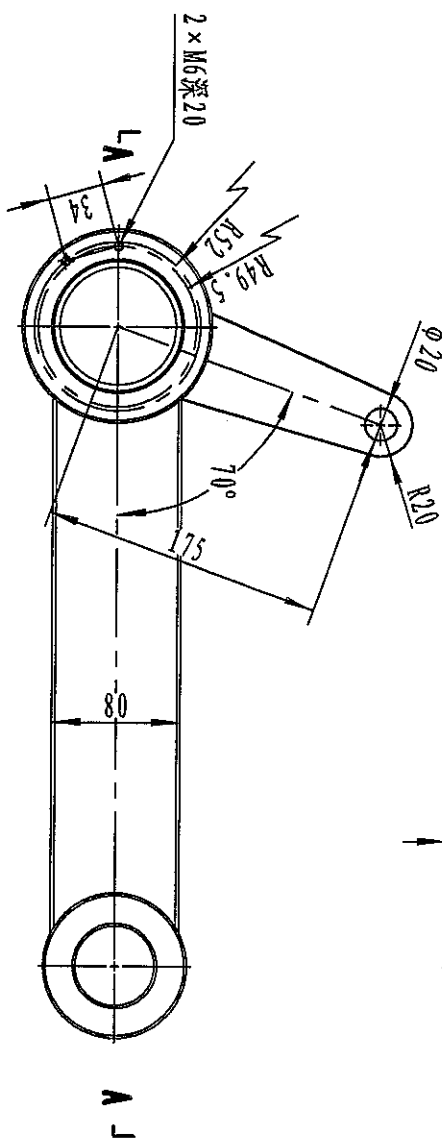
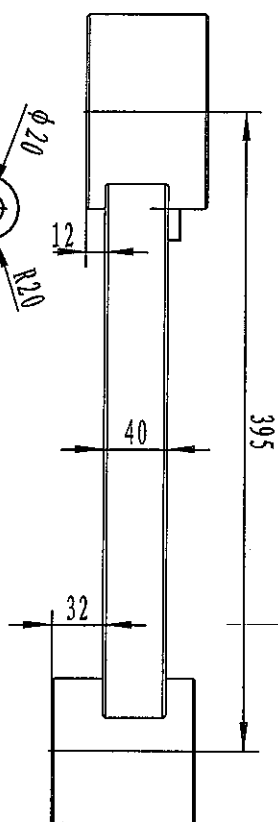
其余
6.3



技术要求

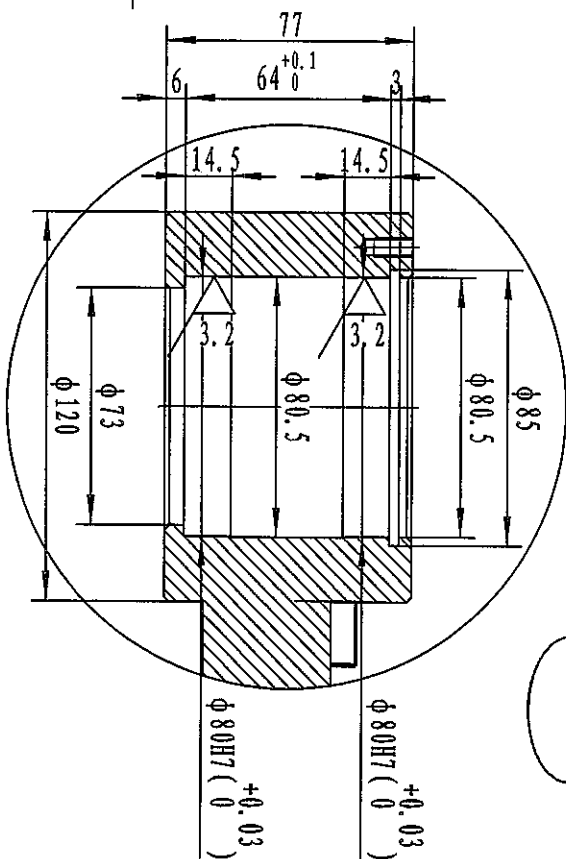
1. 去除毛刺飞边。其余棱角倒角。

制图	马建宇	日期	14#拉丝模盒导辊轴140		材料
测绘	马建宇	25.12			45
中兴盛达预应力车间					

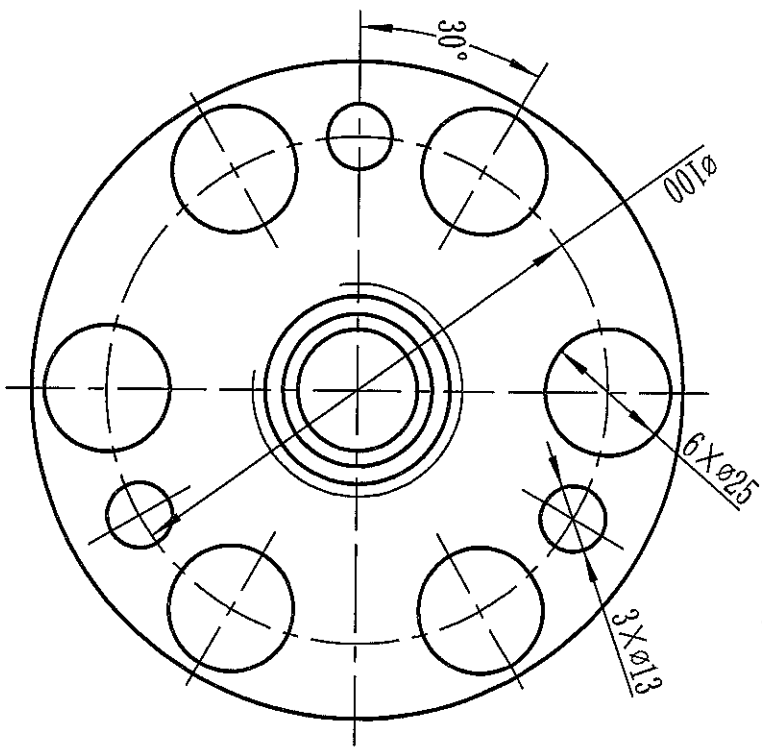
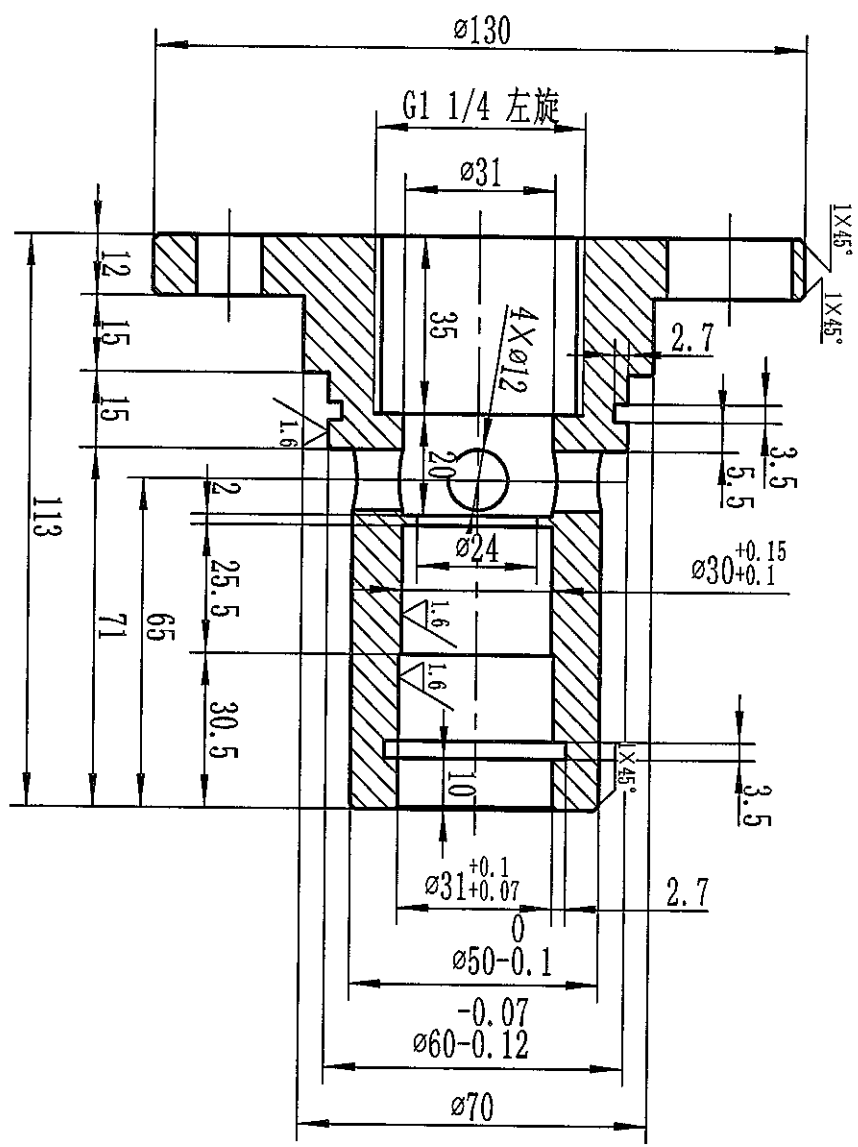


技术要求

1. 工件为焊接件。焊口满焊。
2. 去除毛刺飞边，棱角倒角。



制图	马建宇	日期	15#拉丝传感器臂		材料
测绘	马建宇	26.6			45
中兴盛达预应力车间					



其余 3.2

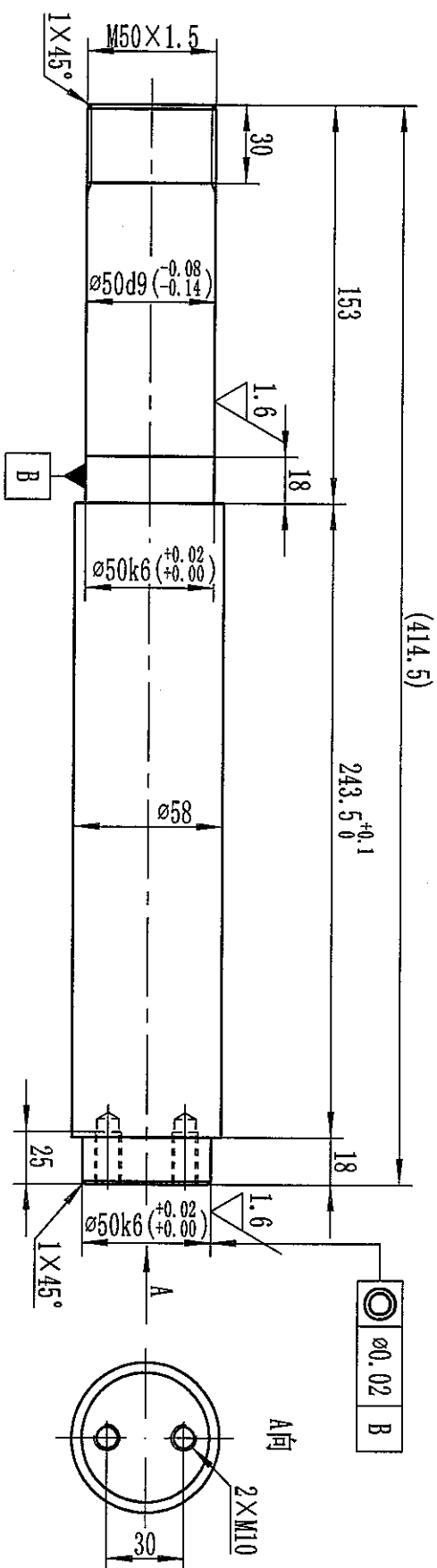
技术要求

1. 其余倒角0.5

制图	马健宇	日期	18#拉丝旋转接头连接塔		材料
测绘	马建宇	25.6			黄铜
中兴盛达预应力车间					

6210

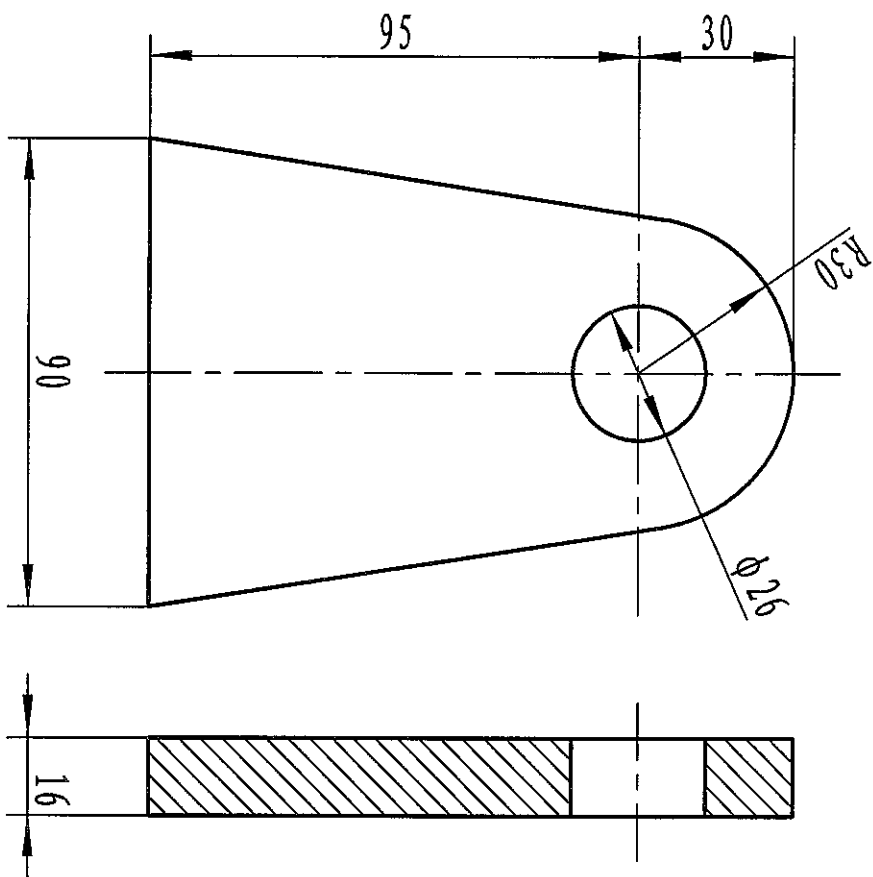
其余: $\sqrt{6.3}$



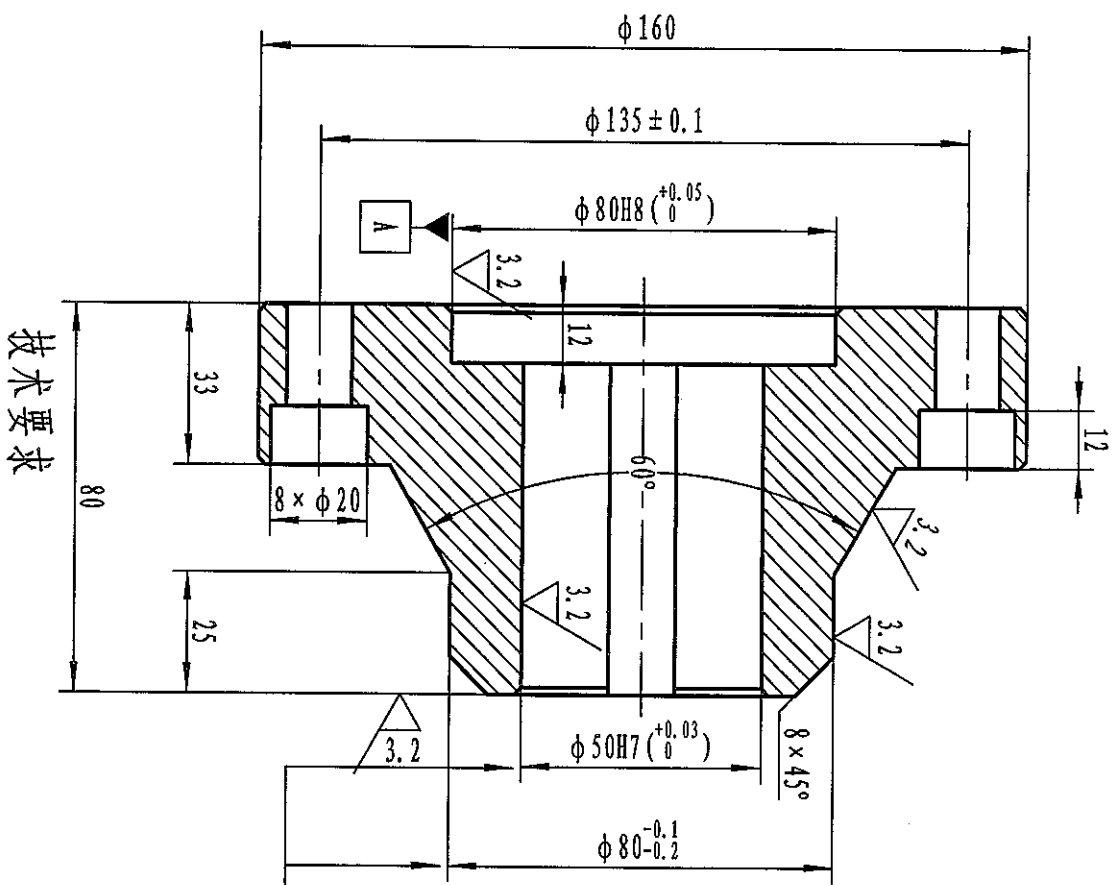
技术要求

1. 工件调质处理，硬度HB240~260。
2. 螺纹校正。
3. 去除飞刺毛边棱角倒角。

制图	马建宇	日期	20#拉丝传感器轴		材料
测绘	马建宇	2021.7			40Cr
中兴盛达预应力车间					

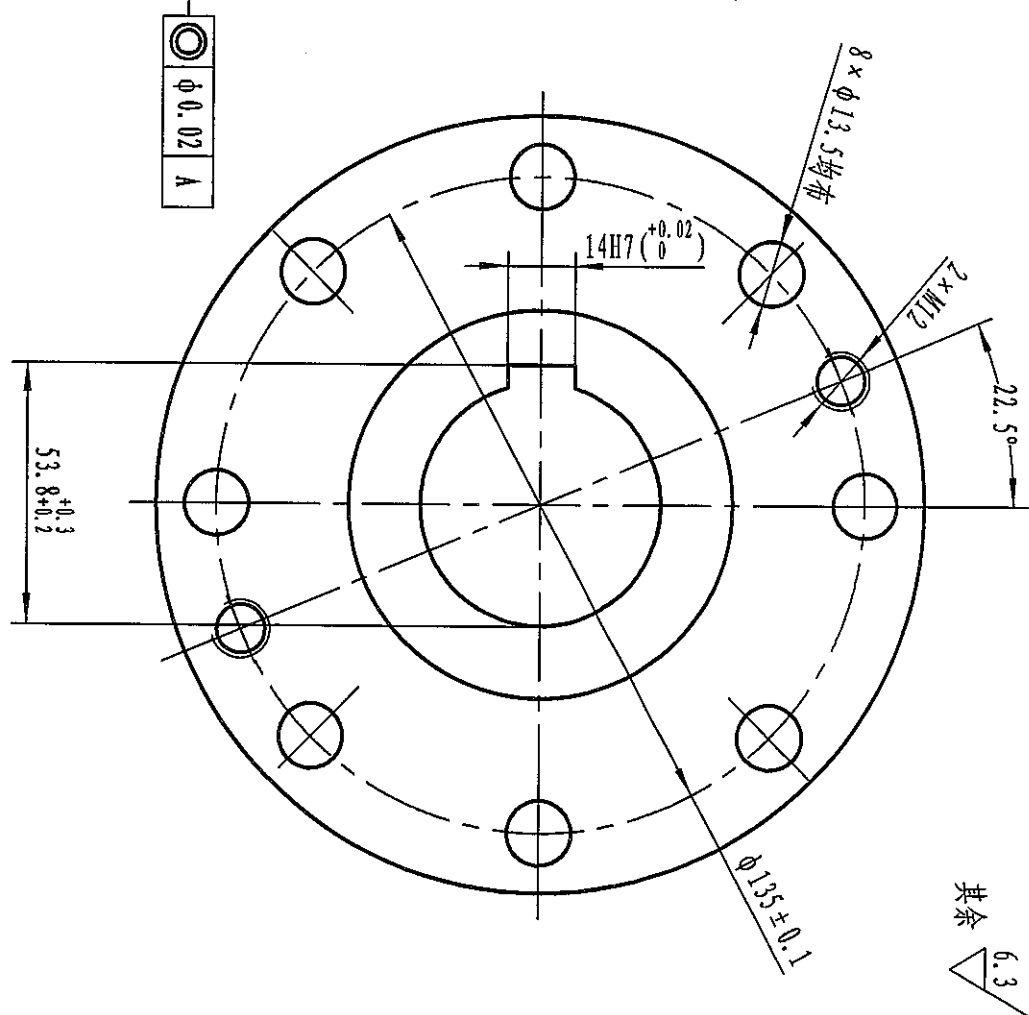


制图	马建宇	日期	20#拉丝夹线臂双耳		材料
测绘	马建宇	2023.11			16mm钢板
中兴盛达预应力车间			数量:		



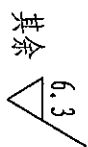
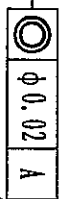
技术要求

1. 工件调质处理硬度HB215~255, 锥度部分表面淬火, 硬度要求50~58HRC.
2. 未注倒角C1.5
3. 保证键槽与沉孔相对位置



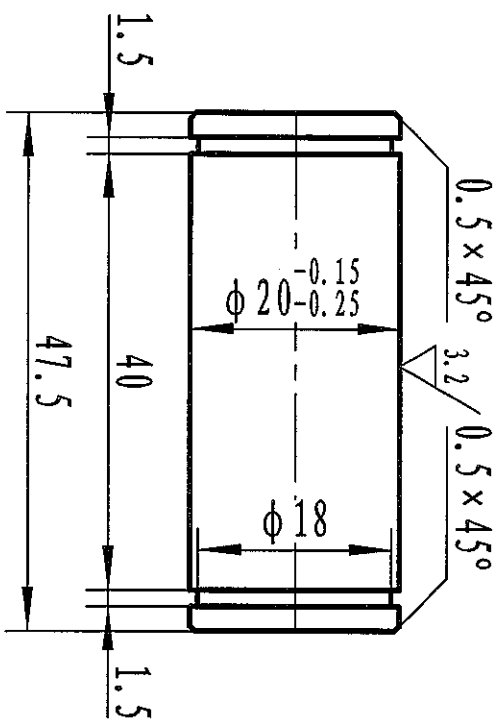
其余 $\nabla 6.3$

制图	马建宇	日期	25#26#拉丝机被动顶尖		材料
测绘	马建宇	25.2			42CrMo
中兴盛达预应力车间					

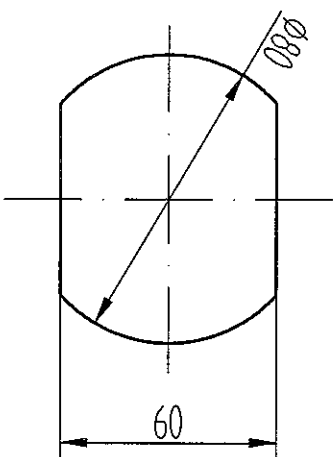
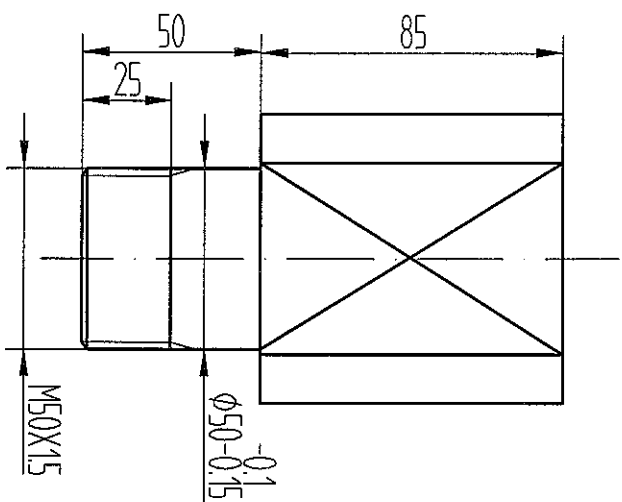


1. 工件调质处理硬度HB215~255, 锥度部分表面淬火, 硬度要求50~58HRC。
2. 未注倒角C1.5

制图	马建宇	日期	25#26#拉丝机主动顶尖	材料
测绘	马建宇	25.2		42CrMo
中兴盛达预应力车间				



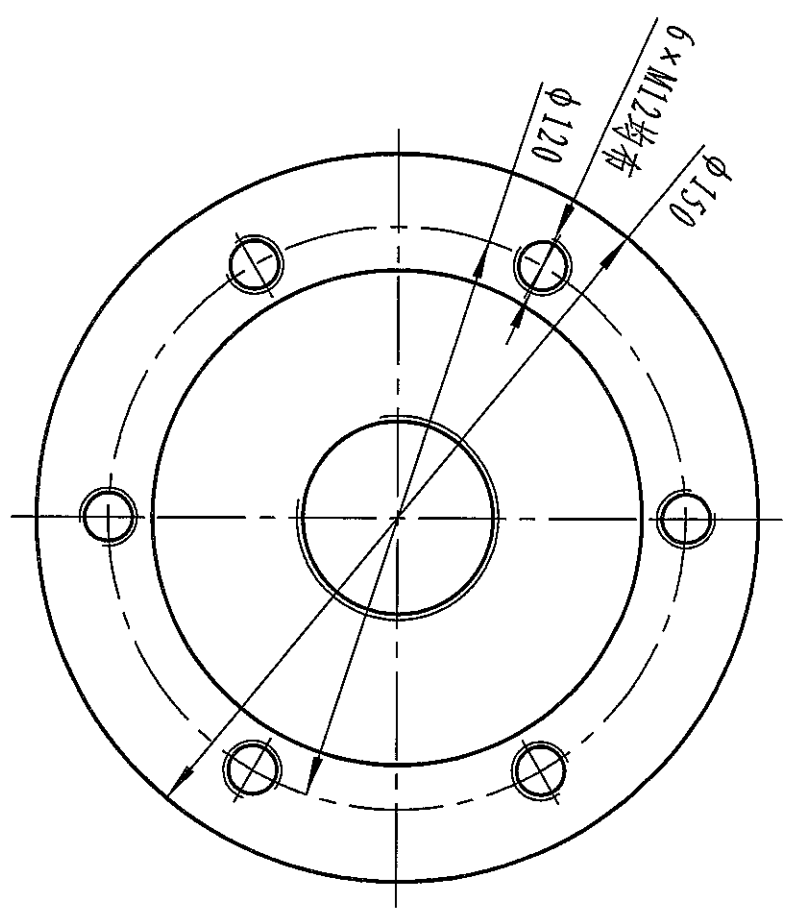
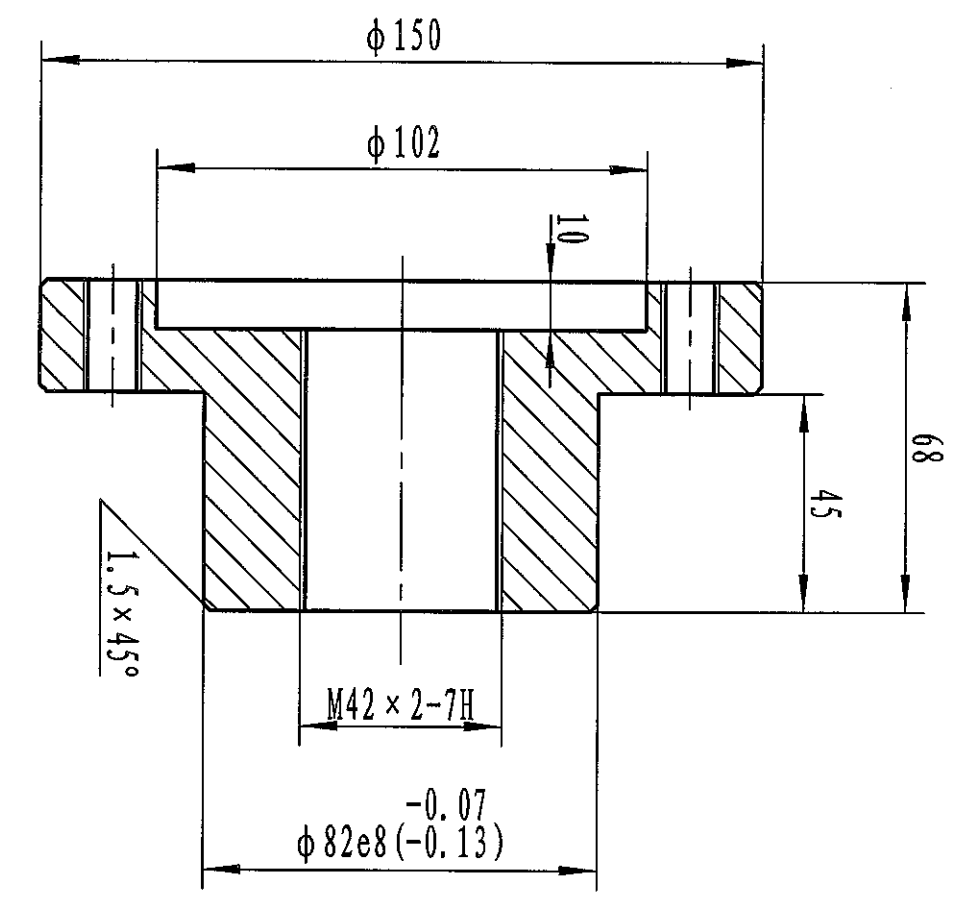
制图	马建宇	日期	$\phi 80$ 气缸Y接头销	
测绘	马建宇	2022.6		
中兴盛达预应力车间				
			材料	45



技术要求:

未注倒角1×45°

设计 日期				审核 日期		批准 日期		材料 45		重量 4.3kg	
214				214		214		214		214	
214				214		214		214		214	
214				214		214		214		214	
214				214		214		214		214	
214				214		214		214		214	
214				214		214		214		214	
214				214		214		214		214	
214				214		214		214		214	
214				214		214		214		214	
214				214		214		214		214	
214				214		214		214		214	
214				214		214		214		214	
214				214		214		214		214	
214				214		214		214		214	
214				214		214		214		214	
214				214		214		214		214	
214				214		214		214		214	
214				214		214		214		214	
214				214		214		214		214	
214				214		214		214		214	
214				214		214		214		214	
214				214		214		214		214	
214				214		214		214		214	
214				214		214		214		214	
214				214		214		214		214	
214				214		214		214		214	
214				214		214		214		214	
214				214		214		214		214	
214				214		214		214		214	
214				214		214		214		214	
214				214		214		214		214	
214				214		214		214		214	
214				214		214		214		214	
214				214		214		214		214	
214				214		214		214		214	
214				214		214		214		214	
214				214		214		214		214	
214				214		214		214		214	
214				214		214		214		214	
214				214		214		214		214	
214				214		214		214		214	
214				214		214		214		214	
214				214		214		214		214	
214				214		214		214		214	
214				214		214		214		214	
214				214		214		214		214	
214				214		214		214		214	
214				214		214		214		214	
214				214		214		214		214	
214				214		214		214		214	
214				214		214		214		214	
214				214		214		214		214	
214				214		214		214		214	
214				214		214		214		214	
214				214		214		214		214	
214				214		214		214		214	
214				214		214		214		214	
214				214		214		214		214	
214				214		214		214		214	
214				214		214		214		214	
214				214		214		214		214	
214				214		214		214		214	
214				214		214		214		214	
214				214		214		214		214	
214				214		214		214		214	
214				214		214		214		214	
214				214		214		214		214	
214				214		214		214		214	
214				214		214		214		214	
214				214		214		214		214	
214				214		214		214		214	
214				214		214		214		214	
214				214		214		214		214	
214				214		214		214		214	
214				214		214		214		214	
214				214		214		214		214	
214				214		214		214		214	



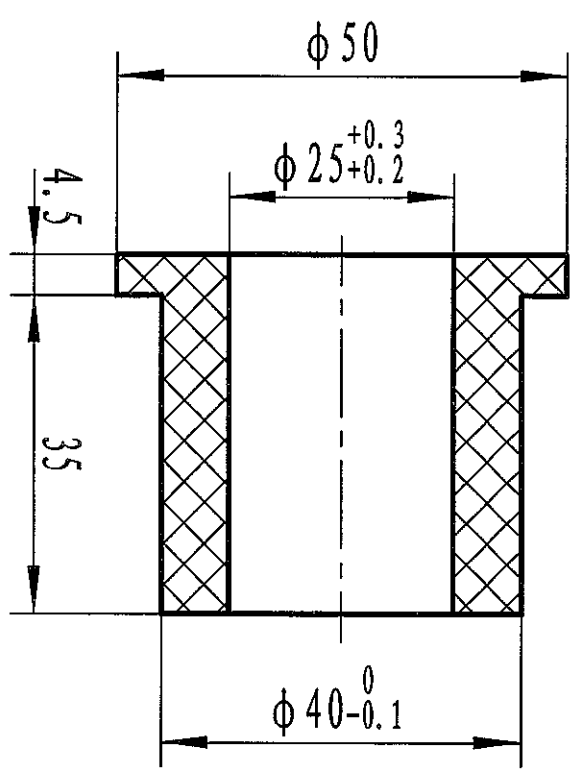
全部 3.2

技术要求

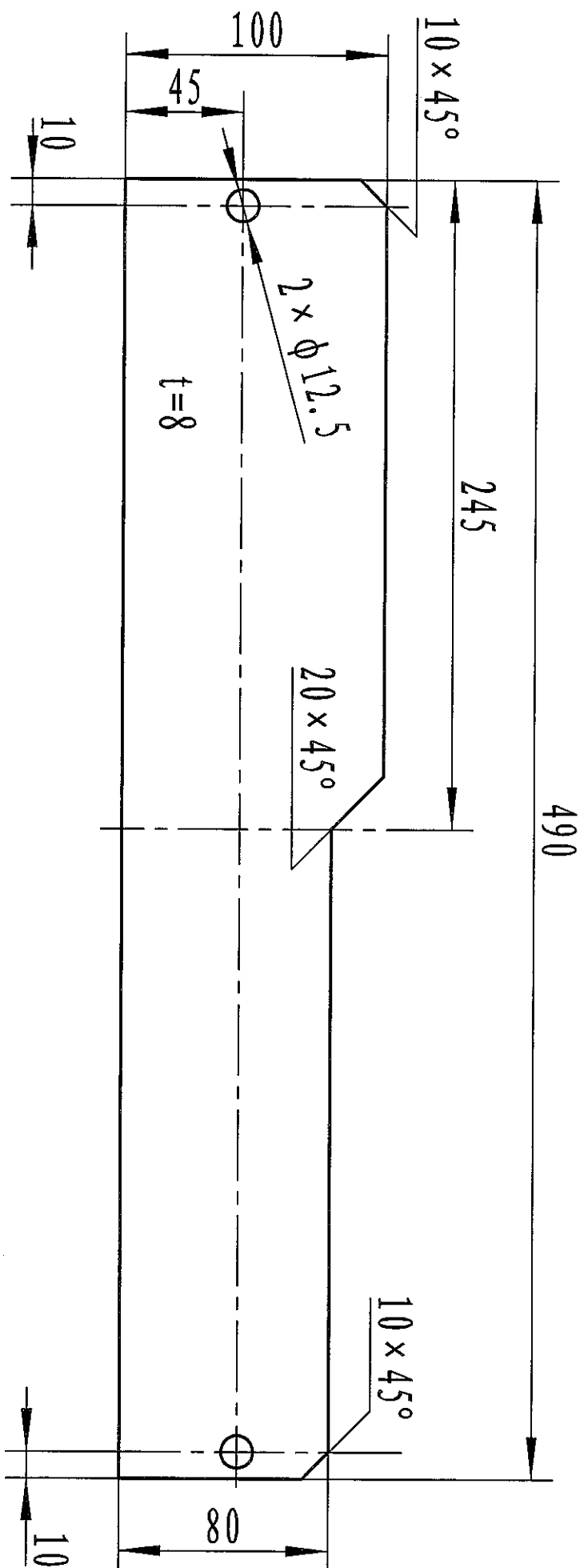
1. 去除毛刺飞边, 棱角倒角。

制图	马建宇	日期	淮安拉丝1250升降气缸头		材料
测绘	马建宇	25.5			45
中兴盛达预应力车间					

3.2 / 全部



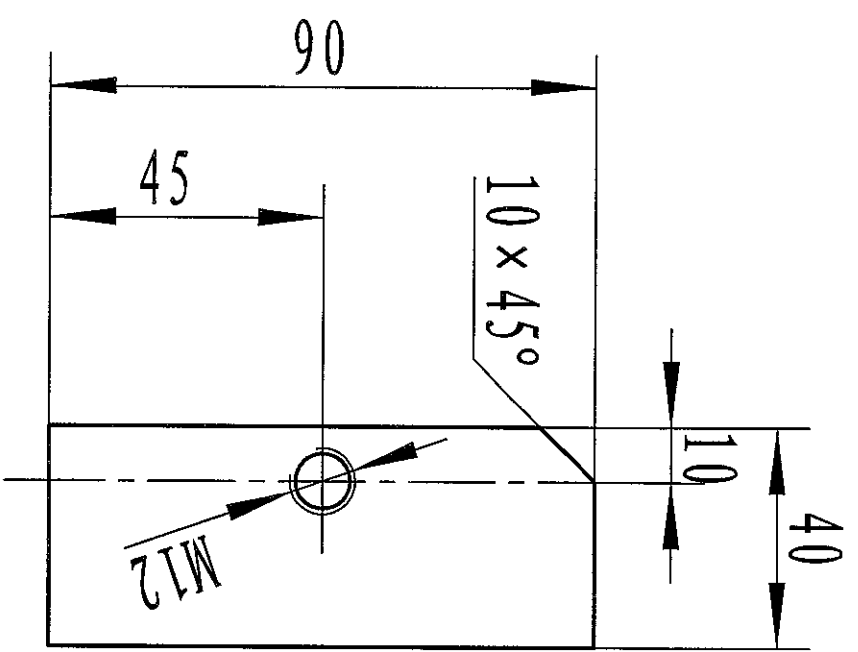
制图	马建宇	日期	淮安拉丝车盘四通尼龙套		材料
测绘	马建宇	25.3			尼龙66
中兴盛达预应力车间					



技术要求

1. 去除毛刺飞边，棱角倒角。

制图	马建宇	日期	淮安拉丝传感器挡板	
测绘	马建宇	2022.10		
中兴盛达预应力车间			材料	
			8mmQ235A	

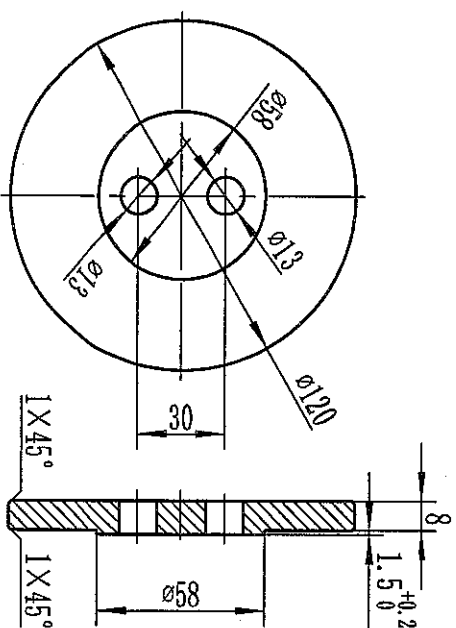
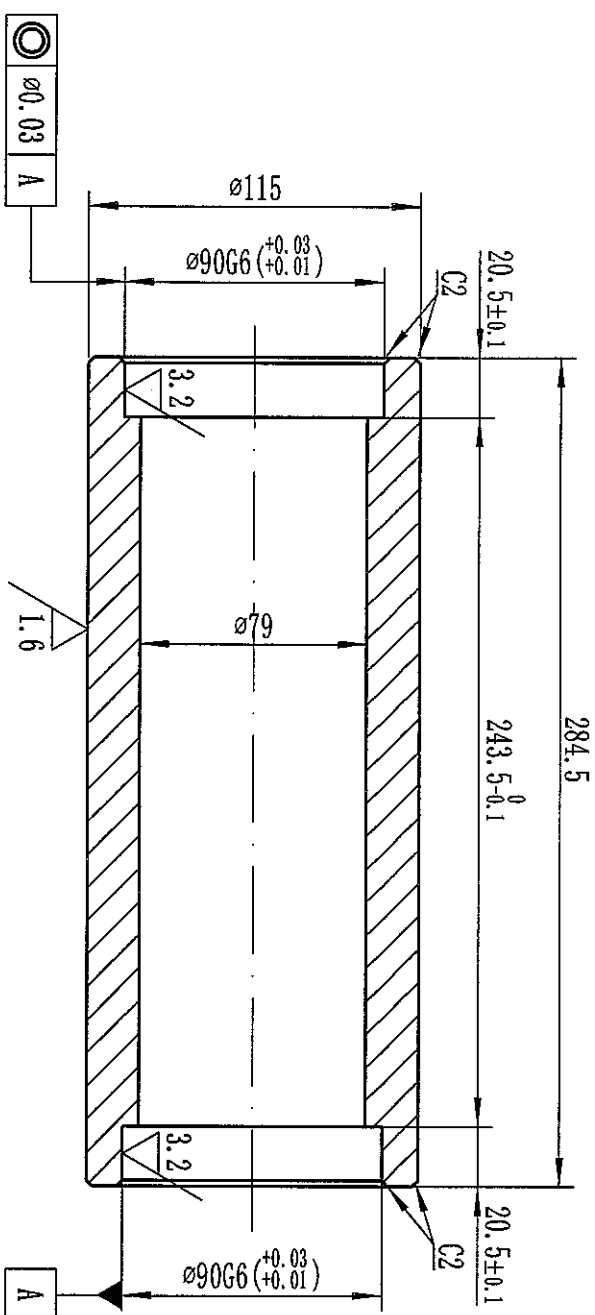


技术要求

1. 去除毛刺飞边，棱角倒角。

制图	马建宇	日期	淮安拉丝传感器挡板固定块		材料
测绘	马建宇	2022.10			8mmQ235A
中兴盛达预应力车间					

其余： $\triangle 6.3$

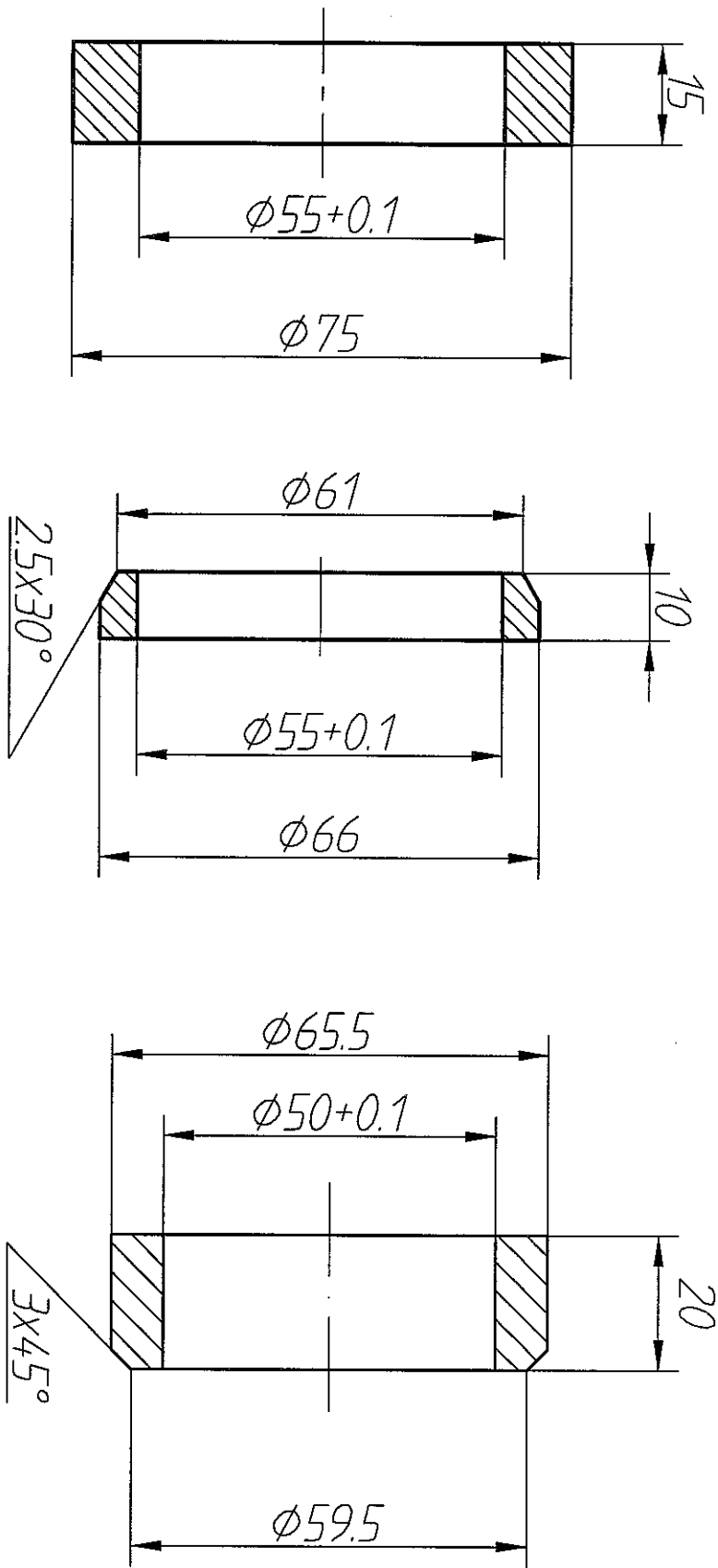


技术要求

1. 工件调质+表面高频淬火, 表面硬度要求60~62HRC.
2. 每件配左图压盖1个(材料: 45)

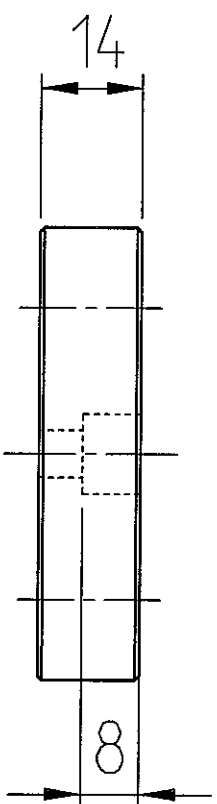
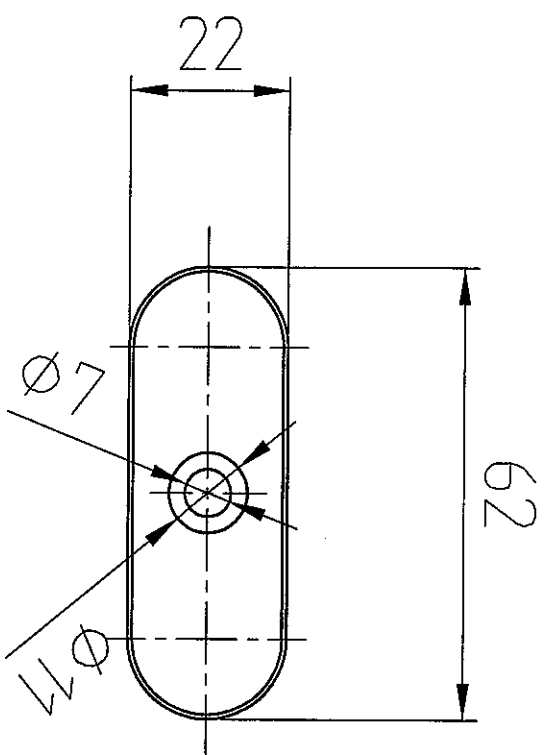
制图	马建宇	日期	淮安拉丝传感器号	材料
	马建宇	2024.2		GCr15
测绘	马建宇	2024.2	中兴盛达预应力车间	

3.2 / 全部



制图	马建宇	日期	淮安拉丝传感器轴套		材料
测绘	马建宇	266			45
中兴鑫达预应力车间					

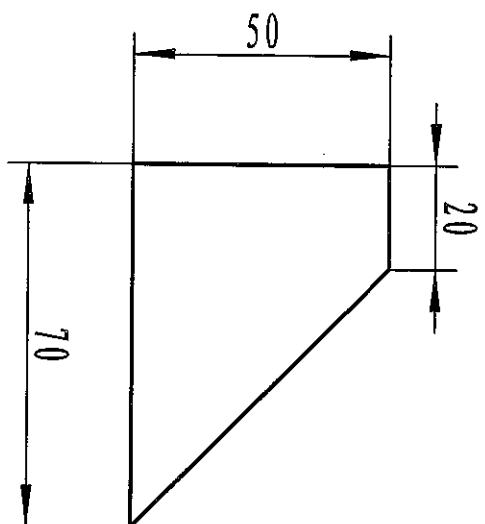
全部 $\frac{3.2}{\sqrt{A}}$



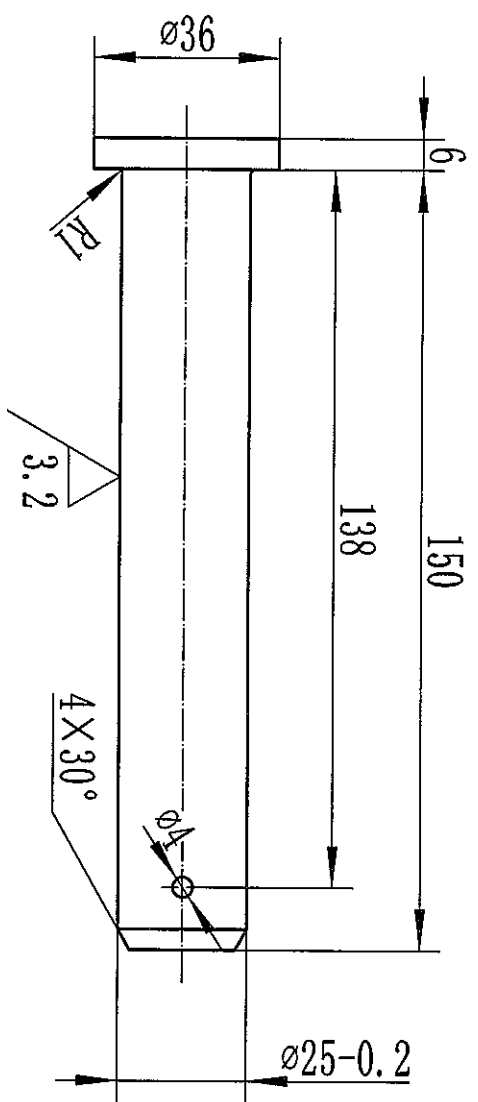
技术要求

1. 去除毛刺飞边, 棱角倒角。

制图	马建宇	日期	淮安拉丝打轴机主轴键		材料
测绘	马建宇	26.1			22平键
中兴盛达预应力车间					

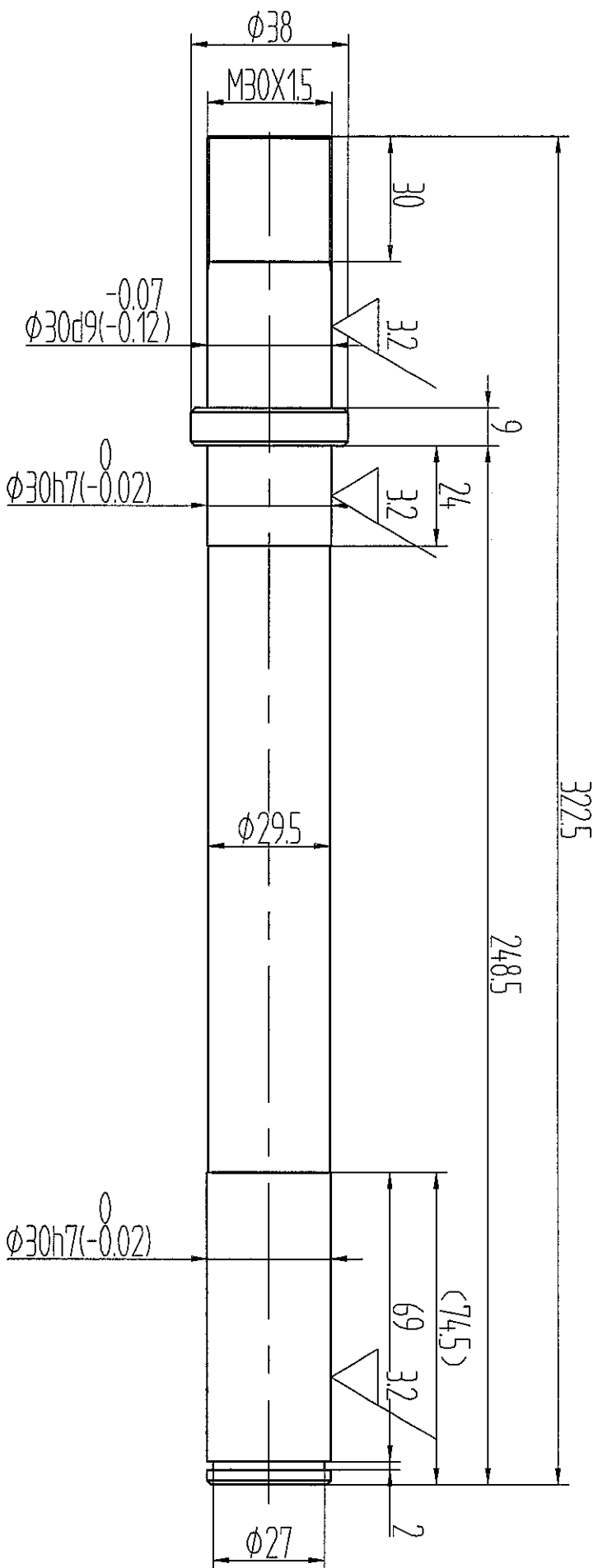


制图	马建宇	日期	淮安拉丝夹线加强筋		材料
测绘	马建宇	2023.11			16mmQ235钢板
中兴盛达预应力车间					



制图	马建宇	日期	夹线臂销		材料
测绘	马建宇	2023.11			45
中兴盛达预应力车间					

63
其余



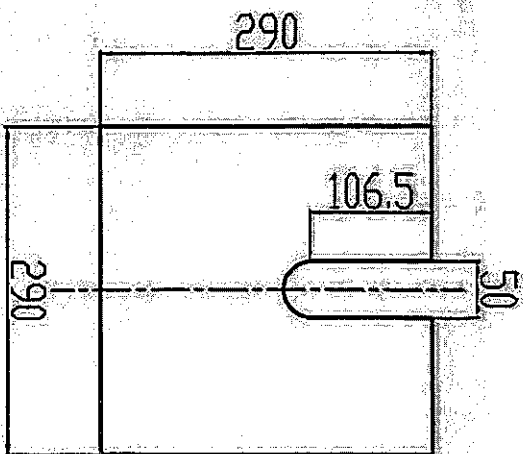
技术要求：未注倒角1X45°

				中兴盛达		材料		45	
				14井拉丝放线架导辊轴(二)		比例		重量	
		制图	马建宇	预应力		共 1 页		第 1 页	
		日期	22.6						

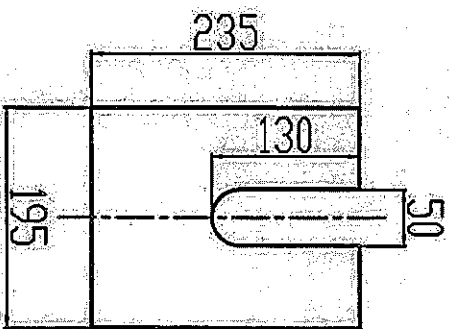
1. 零件淬火处理, 硬度要求30~35HRC.
2. 淬火后螺纹需校正

制图	马建宇	日期	对焊机焊接调节轴 (+10)	材料
测绘	马建宇	2021.12		45
中兴盛达预应力车间				

插板一：10件

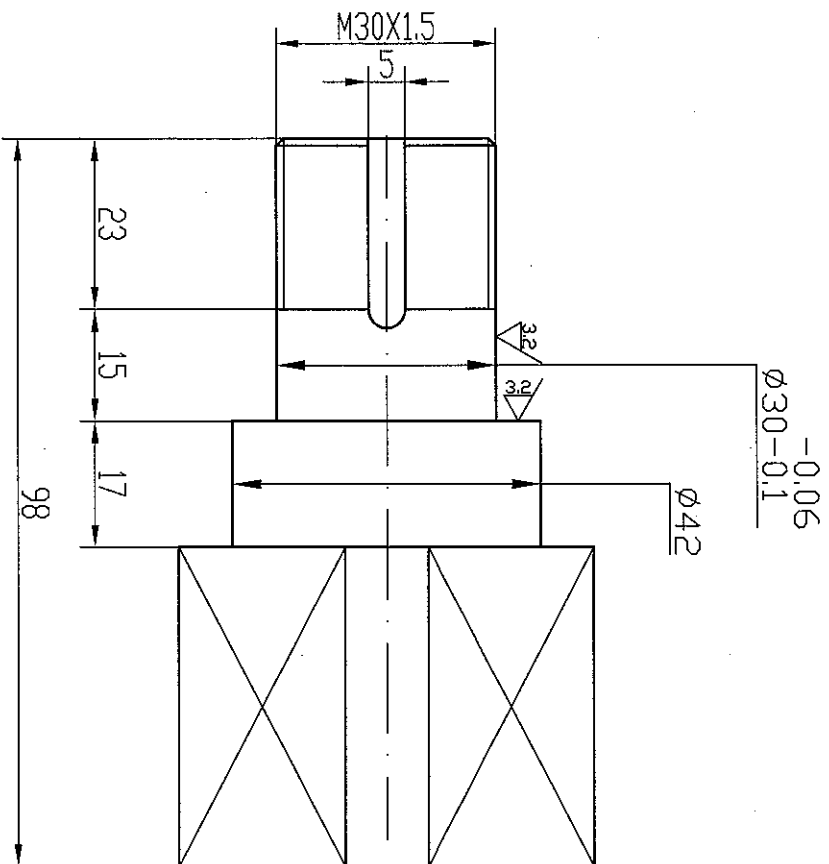


插板二：4件

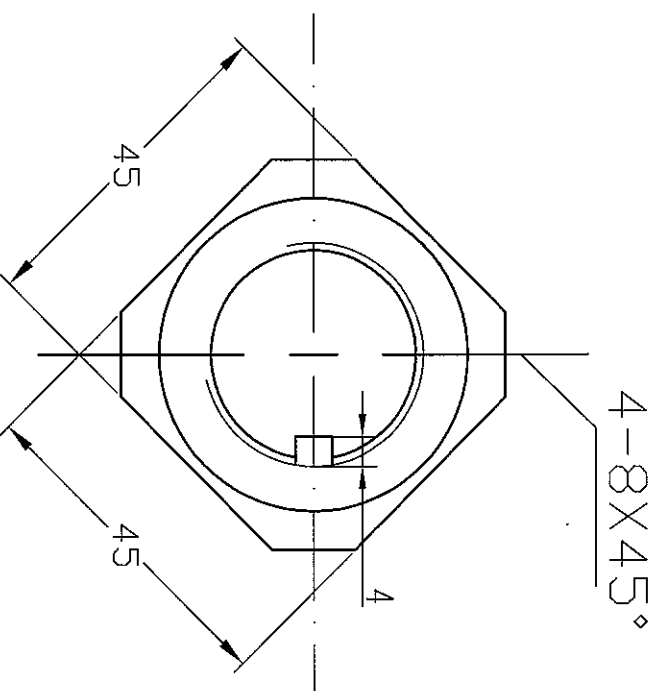


技术要求: 材料都为2mm厚304不锈钢板, 保证不锈钢板厚度;

天津市新天钢中兴盛达有限公司		规格		重量	
		长	宽		
无粘结水槽插板		1111		1111	
预应力车间		1111		1111	
2024.2.5		日期		日期	
2024.2.5		日期		日期	
2024.2.5		日期		日期	



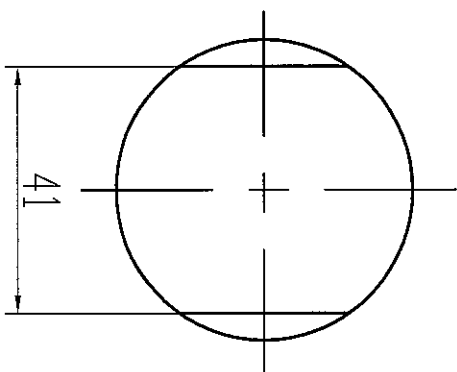
其余: $\nabla 6.3$



技术要求:

1. 每件配M30厚10mm圆螺母2个
2. 其余倒角C1, 锐角倒钝

50.4#				天津冶金集团中兴盛达钢业有限公司			
图号	王	日	16822	拾股挡块 (加长)			
审核							
预应分公司				YVL-N114A			
				重量 0.75kg			
				45#			
				I			

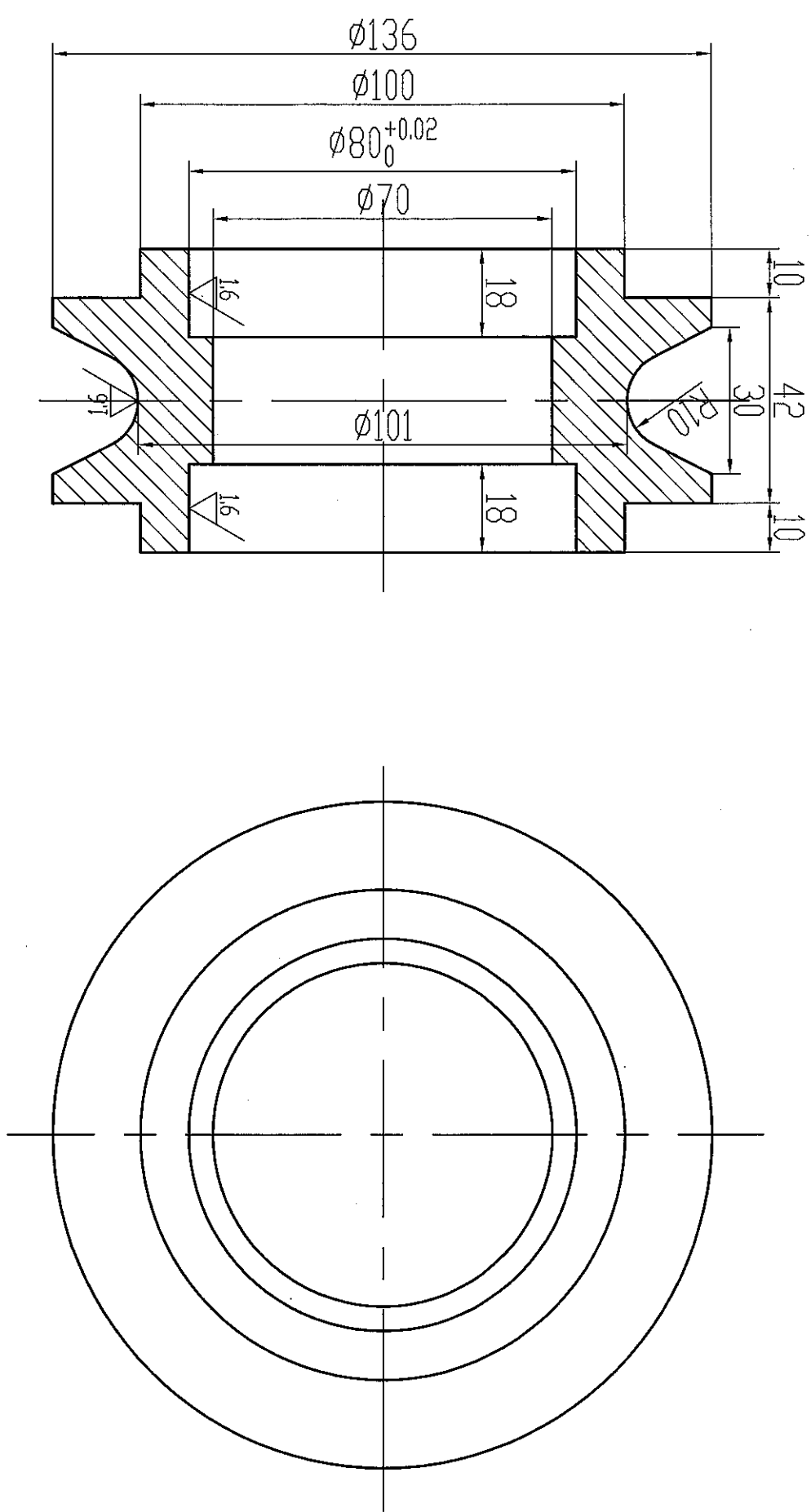


Technical drawing of a stepped shaft. The top view shows a shaft with an outer diameter of $\phi 50$ mm and an inner diameter of $\phi 40.5$ mm. The total length is 60 mm, and the central section has a length of 40 mm. The bottom view shows the same dimensions, with the total length dimensioned as $60_{-0.15}^{+0.1}$ mm.

- 1、调质处理HB225-260;
- 2、未注倒角1X45°;

[illegible]

共A: 32/

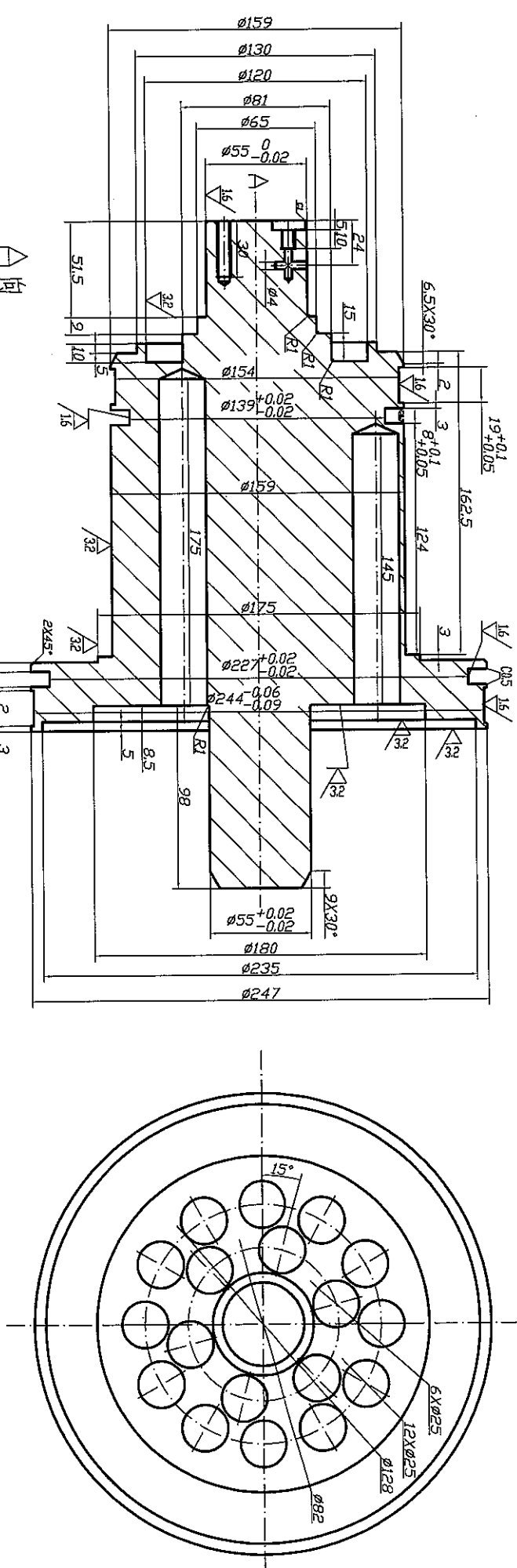


技术要求:

- 1、淬火处理硬度HRC57-62;
- 2、未注倒角1X45°;

6件				天津市新天钢中兴盛达有限公司			
设计		审核		1#捻股层缠压线轮	材料	Cr12	重量
审核		日期	2021.4.25				数量
批准				预应力车间			第 1 页

其余 $\nabla 6.3$

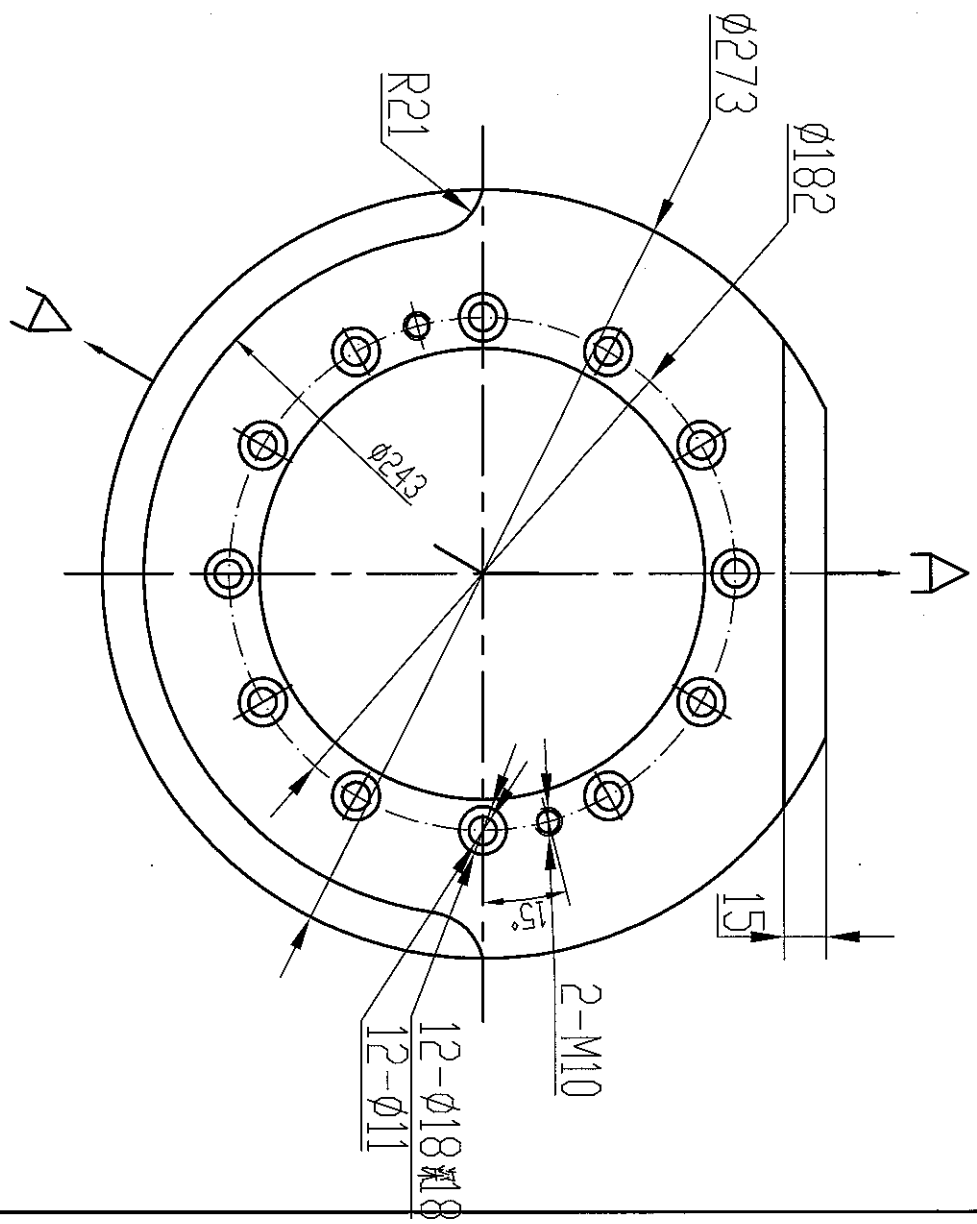
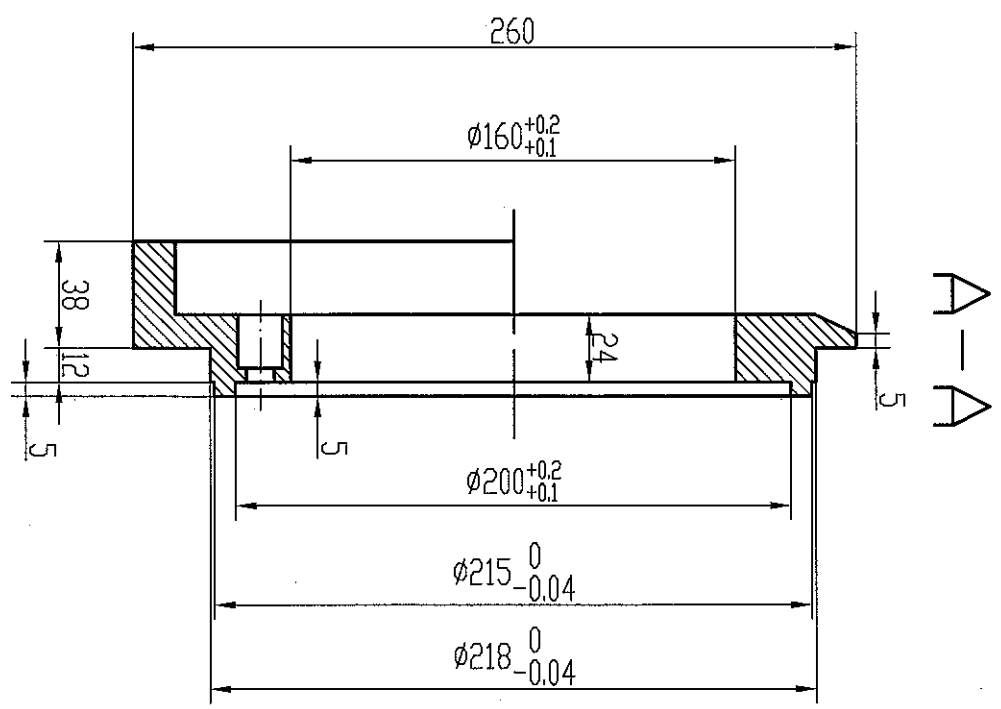


技术要求:

- 1、调质处理HB220-260;
- 2、配M10X1油嘴，其余棱角倒角 $0.5 \times 45^\circ$

3件				天津冶金集团中兴盛达钢业有限公司				材料 45 锻件			
设计	审核	制图	日期	2012.10.22	1-4#捻股顶尖轴				比例	数量	重量
批准					预应分公司				共 1 页	第 1 页	
								YYL-N137			

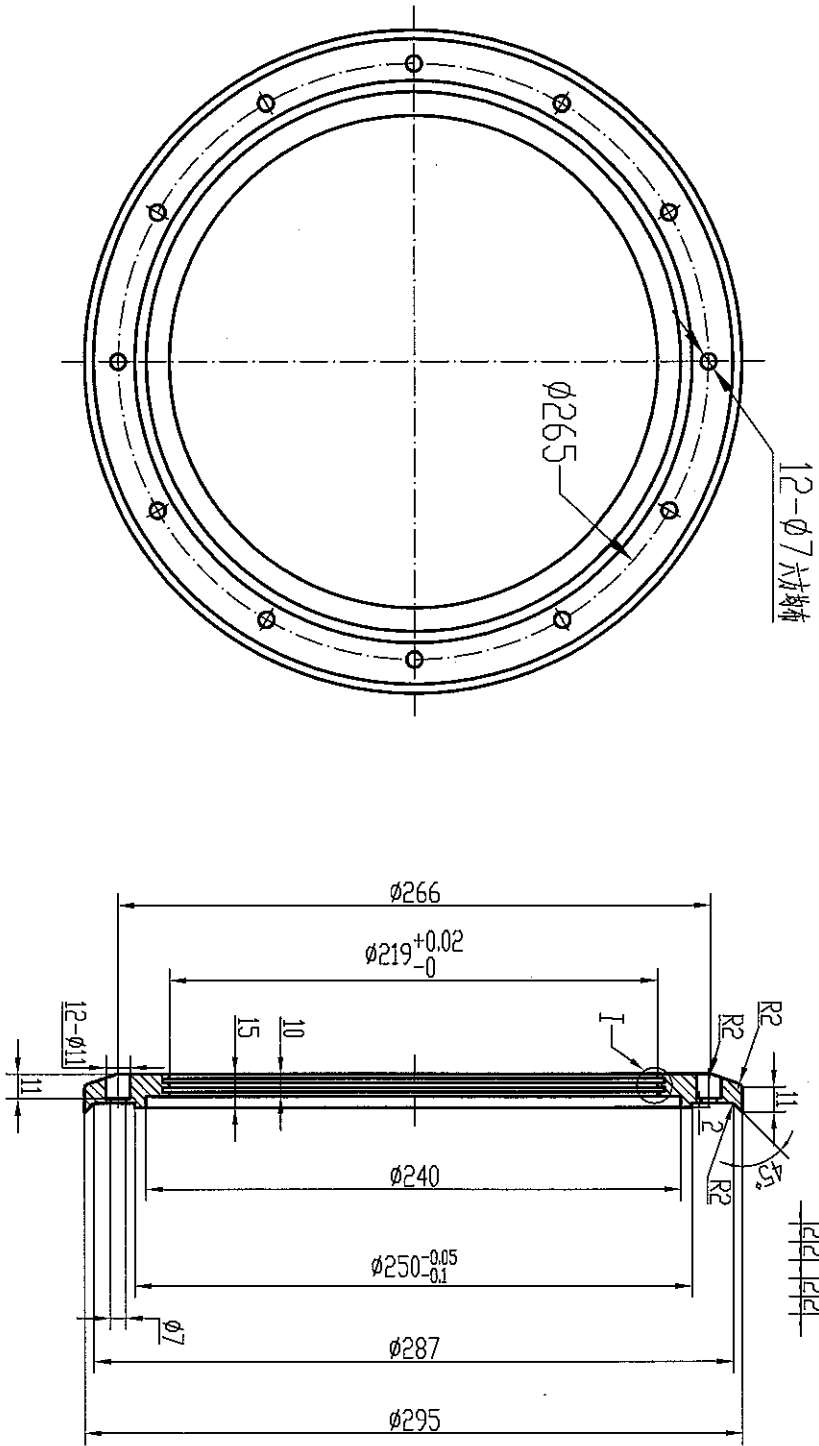
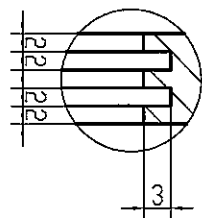
全部 3.2



6件				天津冶金集团中兴盛达钢业有限公司				45#			
设计		审核		拾股月牙板 (大)				比例		重量	
制图		日期						材料		数量	
审核		审核		预应力分公司				备注			

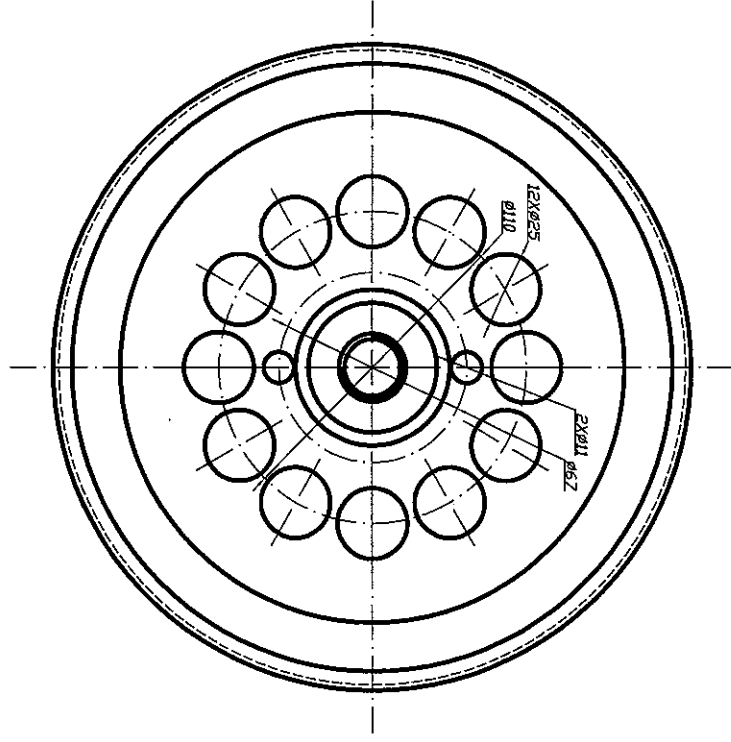
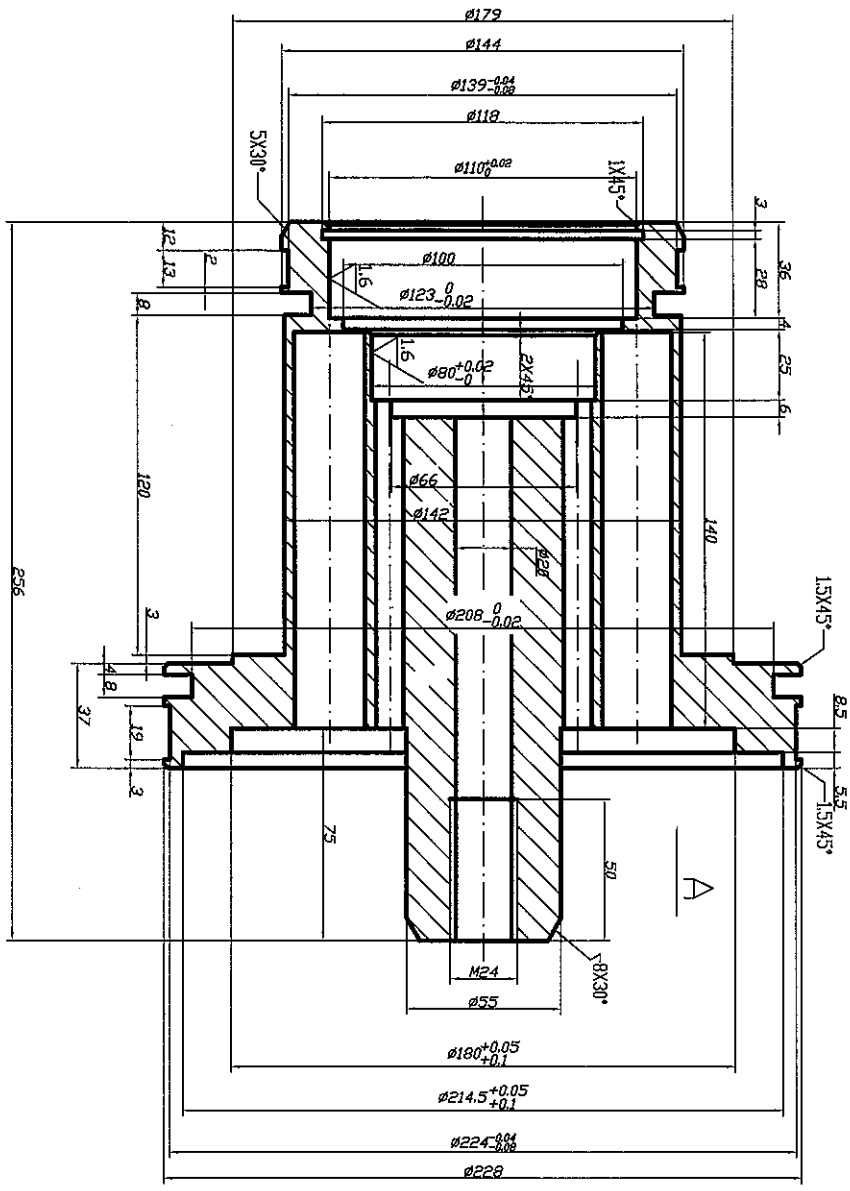
全部 6.3

I
4:1



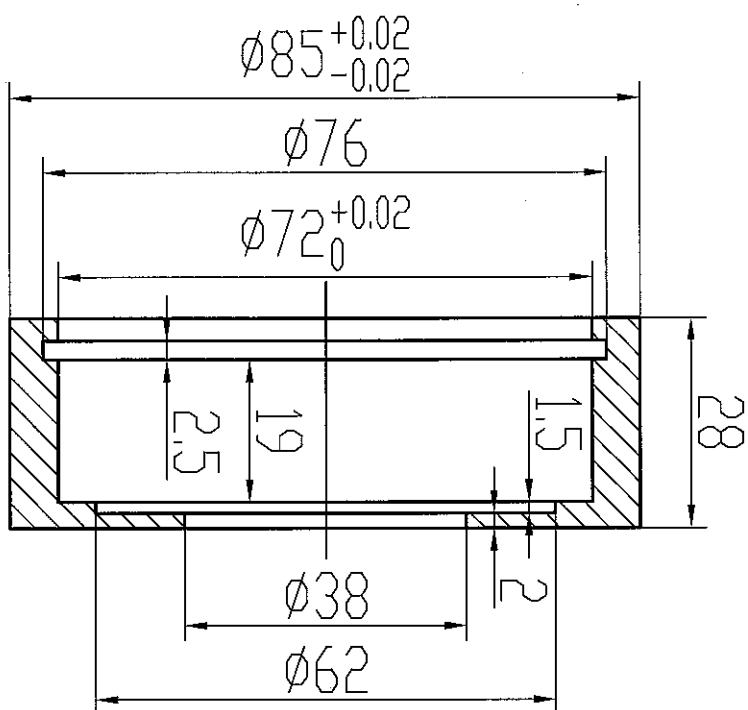
天津冶金集团中兴盛达钢业有限公司				45#			
1井捻股轮毂盖				材料重量			
预应力分公司				未 复 复 复			
YVL-N128							
1064							
设计	审核	日期	批准	设计	审核	日期	批准

其余: $\sqrt[3.2]{}$



- 技术要求:
- 1、工件调质处理, HB250-280;
 - 2、位置倒角1X45°

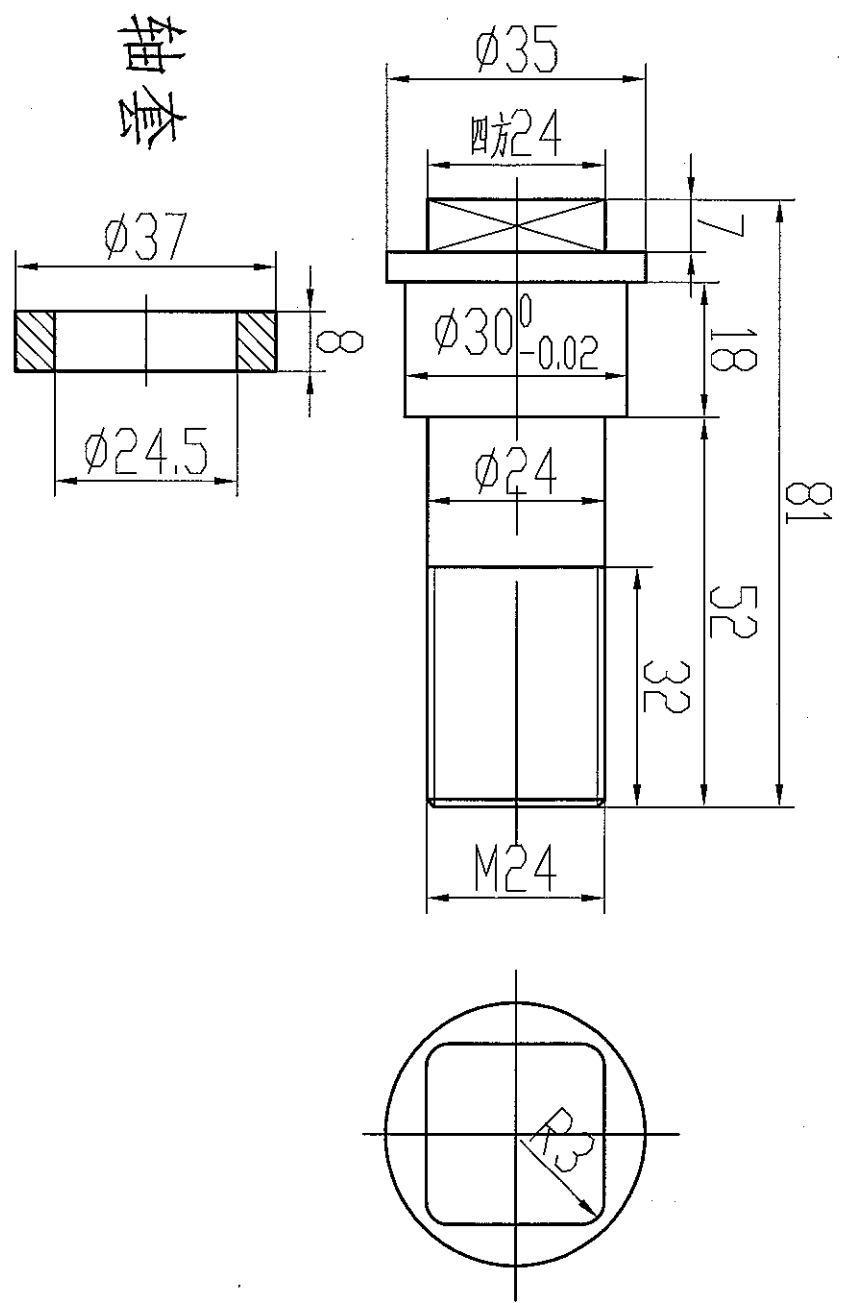
354				天津冶金集团中兴盛达钢业有限公司			
设计		制图	王齐	5拾股顶尖轴			
审核		检查					
日期		日期					
				45#钢			
				YYL-N505			



技术要求:

- 1、淬火处理HRC45-50;
- 2、棱角倒角1X45°;

10件				天津市新天钢中兴盛达有限公司			
设计	审核	日期	2021.4.25	7#拾股层缠同步器滑道轮			
材料	比例	重量	数量	预应力车间			



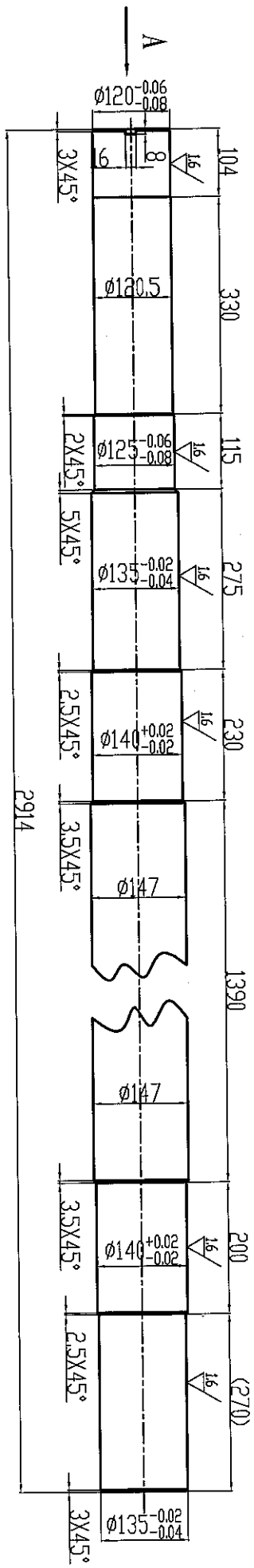
轴套

技术要求:

- 1、轴调质处理HB225-260;
- 2、棱角倒角1X45°;

10套				天津市新天钢中兴盛达有限公司				材料	45#			
设计				7#捻股层缠同步器滑道轴				比例				
审核								数量				
批准								重量				
				日期	2021.02.25	预应力车间				共 1 页	第 1 页	

其余: $\sqrt{3.2}$



技术要求: 工件调质处理, HB255-275;

15号				天津冶金集团中兴盛达钢业有限公司			
设计	审核	日期	2017.4.27	1#拾股收线轮轴			
批准				预应力分公司			
				材料	42CrMo	重量	
				共 1 页	第 1 页		