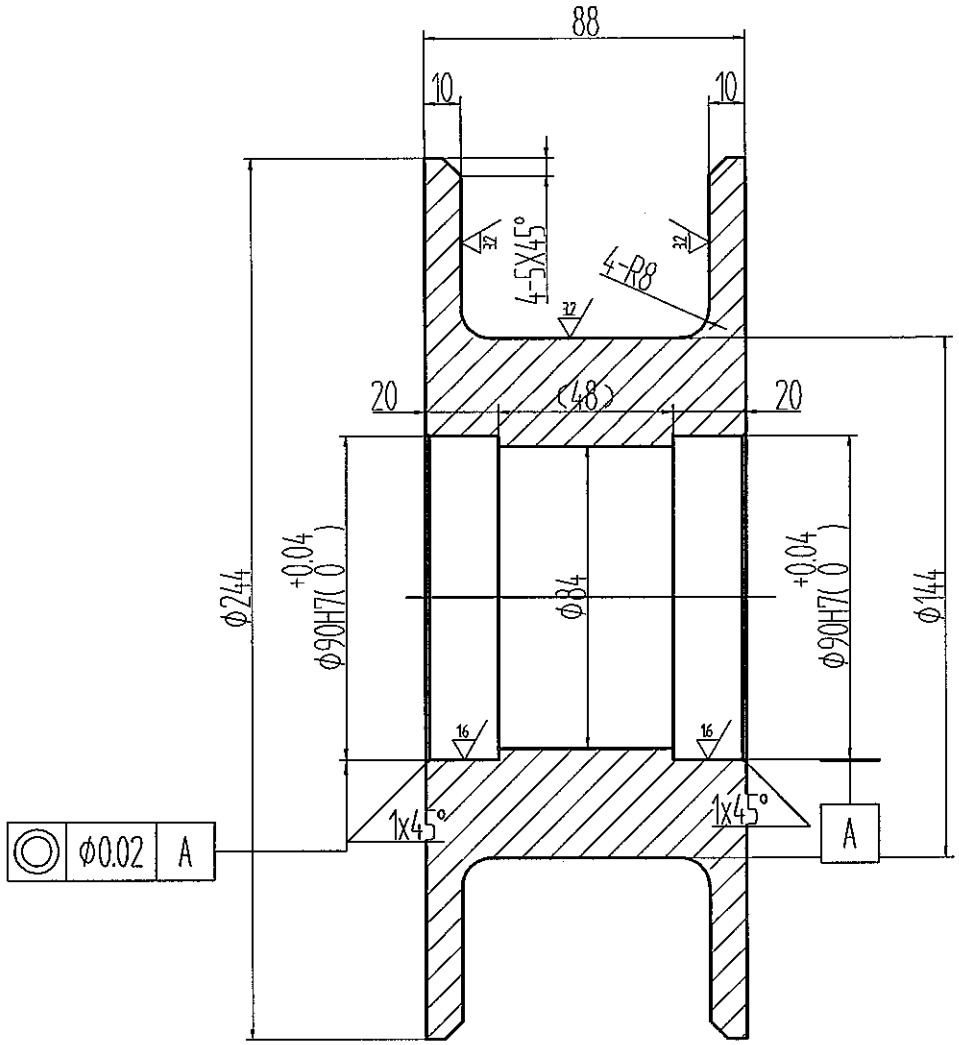
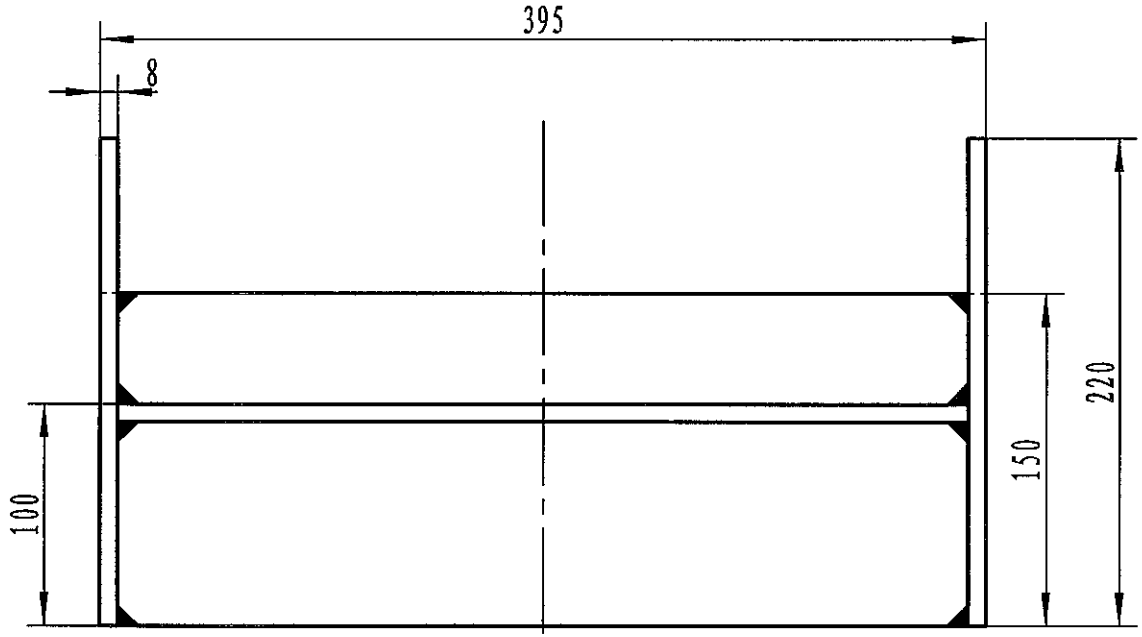


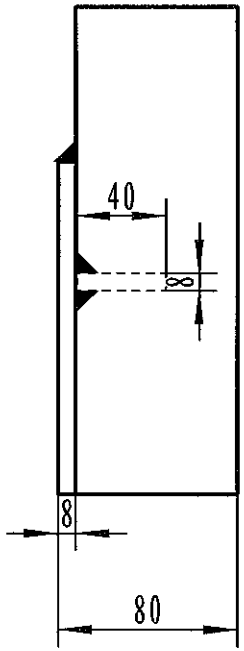
其余 3.2

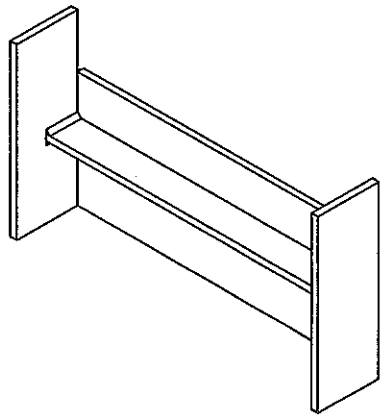
技术要求

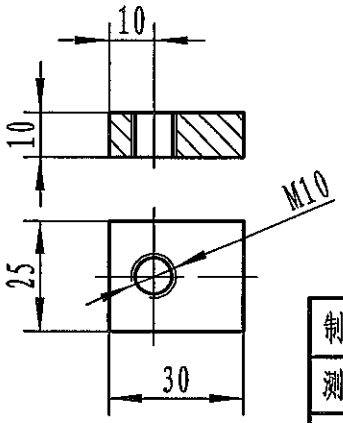
1.工件调质+表面高频淬火，表面硬度要求60~62HRC。

制图	马建宇	日期	淮安放线架中心导轮（大边）	材料
测绘	马建宇	26.5		GCr15
中兴盛达预应力车间				









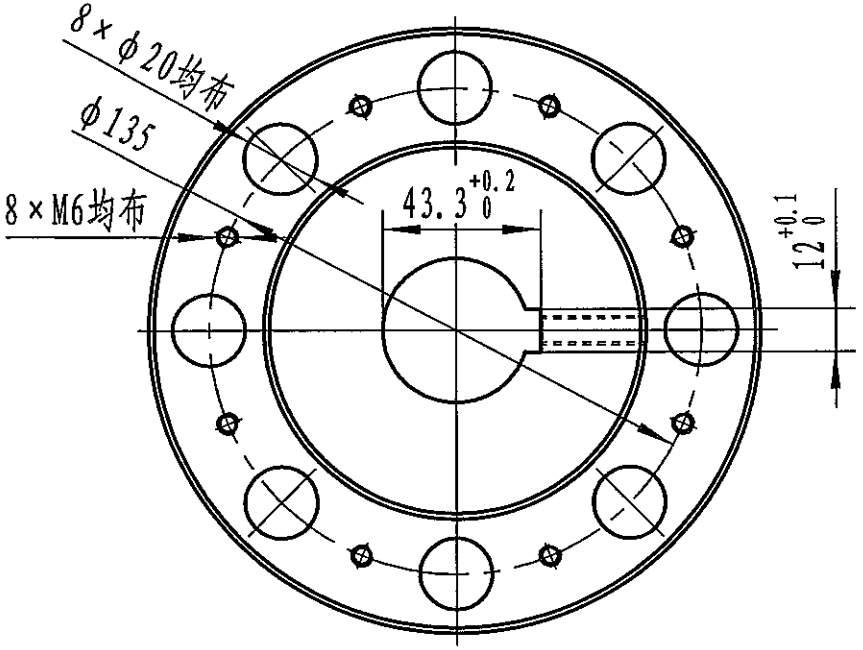
每件配

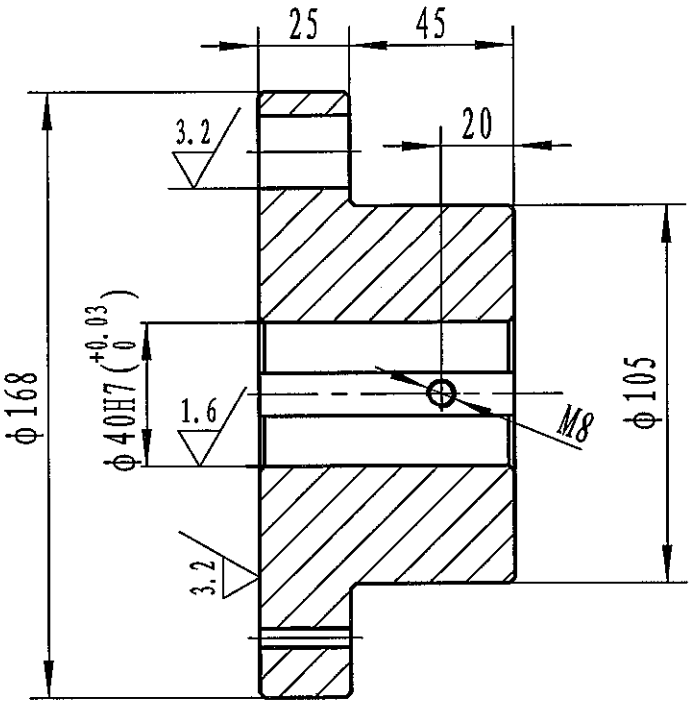
固定块2块

技术要求

1. 所有棱角磨圆
2. 工件焊接成型，图示焊口仅示意，实际焊接口按强度匹配。

制图	马建宇	日期	进口拉丝传感器挡板	材料
测绘	马建宇	2023.1		8mm/10mm钢板
中兴盛达预应力车间				



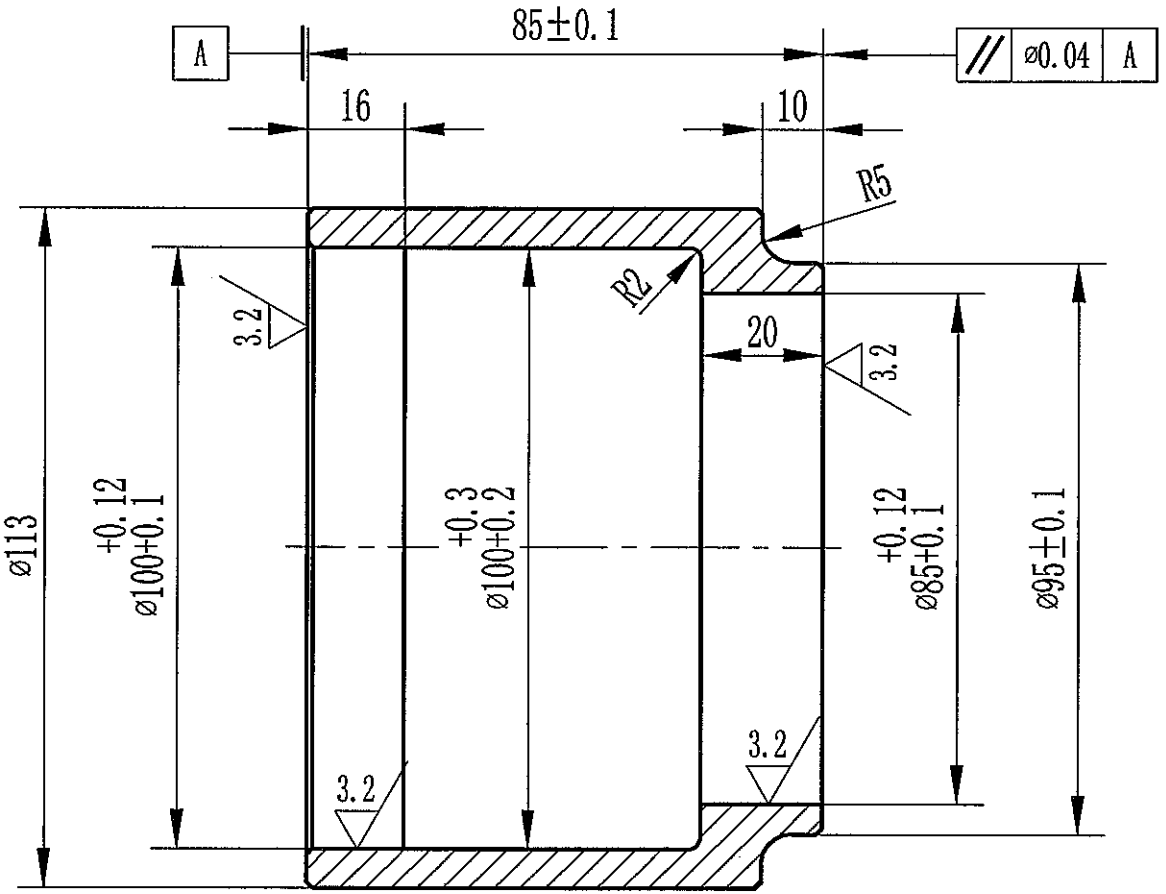


技术要求

1. 倒角1.5×45°
2. 去除毛刺飞边。其余棱角倒角。

制图	马建宇	日期	淮安打轴机排线联轴器（丝杠端）	材料
测绘	马建宇	26.5		45
中兴盛达预应力车间				

其余 6.3

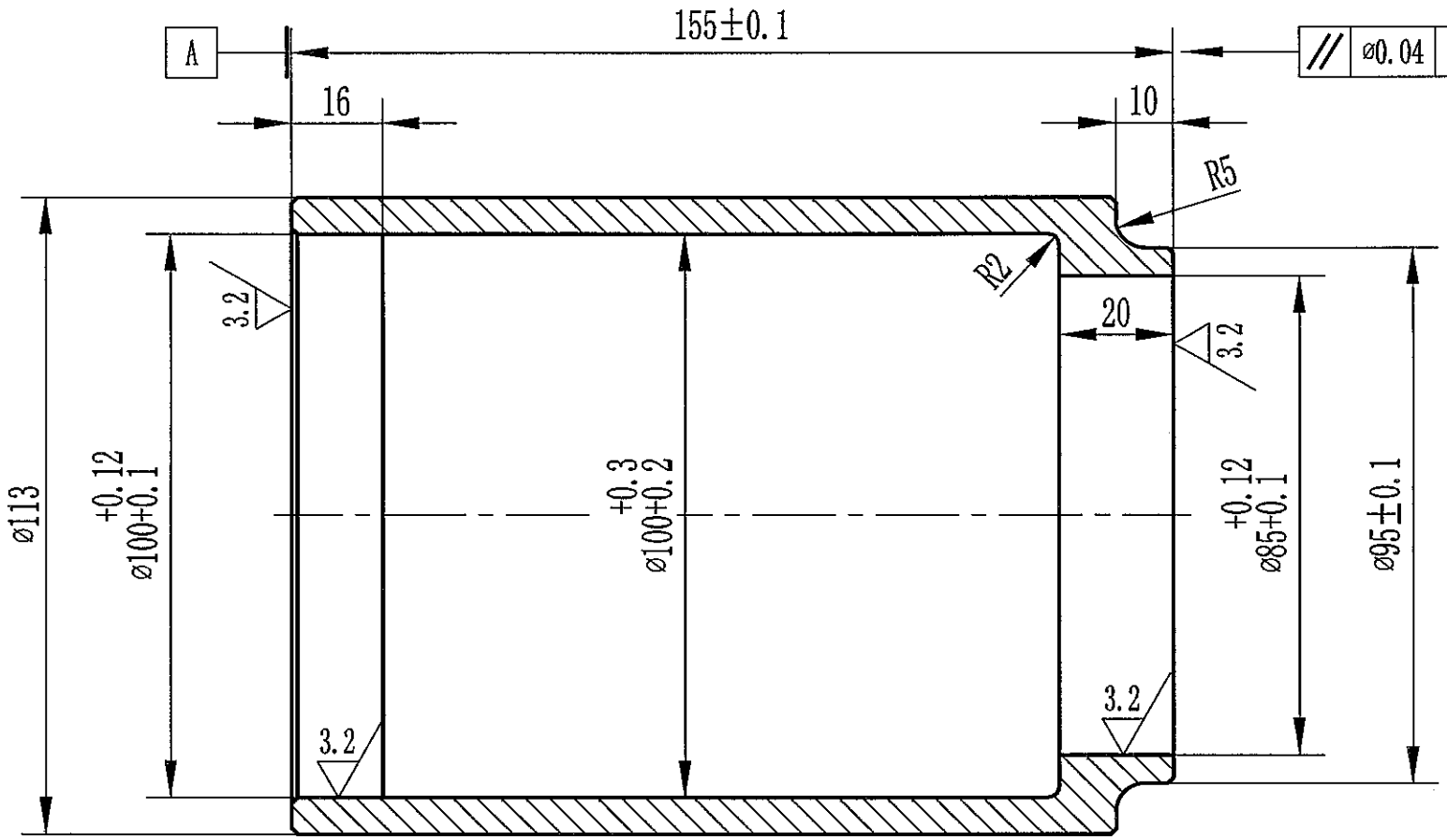


技术要求

1. 工件调质处理，硬度要求240~260HB。
2. 倒角C1.5

制图	马建宇	日期	拉丝减速高速轴承中间套（1-4）	材料
测绘	马建宇	25.7		45
中兴盛达预应力车间				

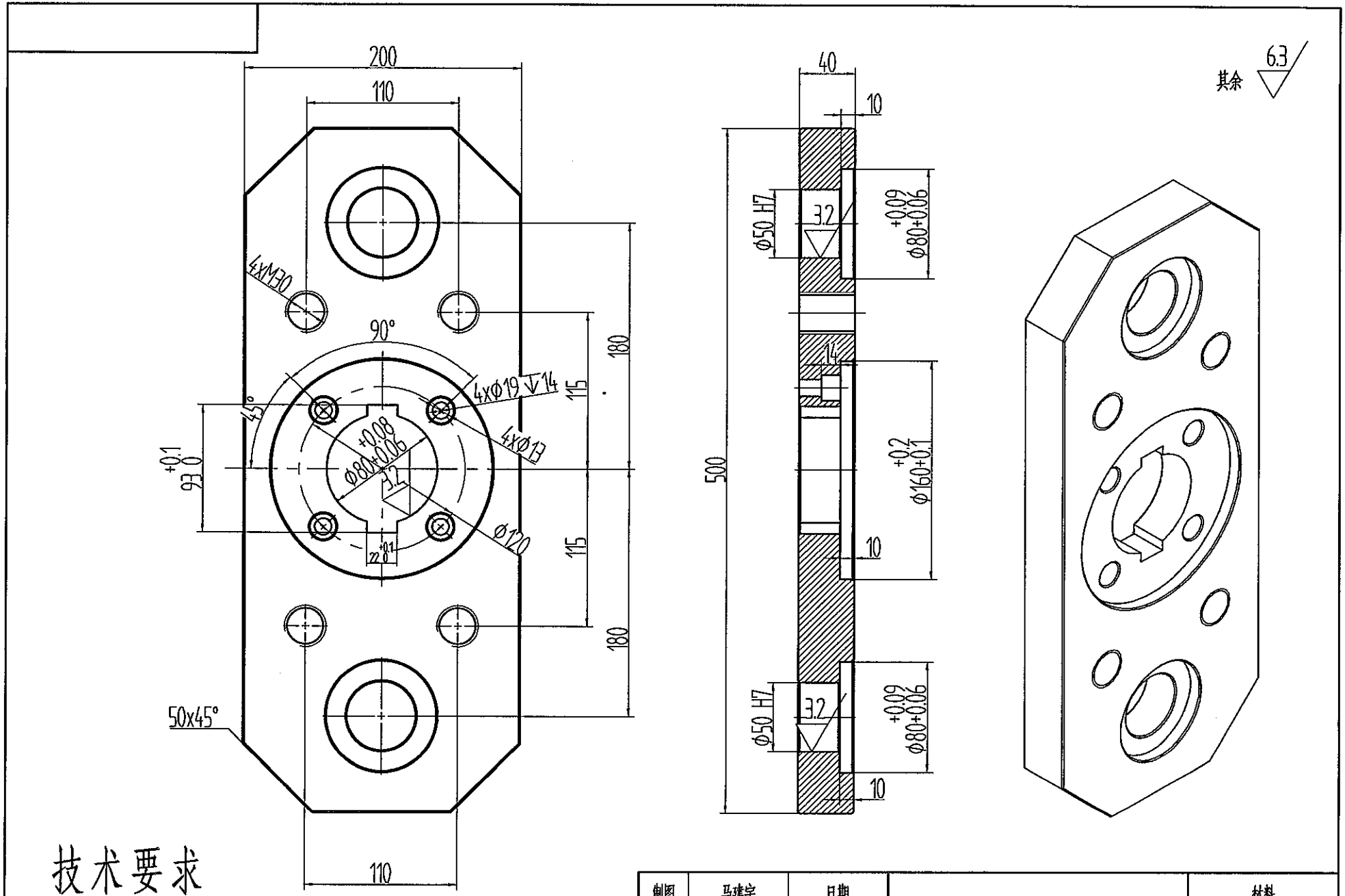
其余 6.3



技术要求

1. 工件调质处理，硬度要求240～260HB。
2. 倒角C1.5

制图	马建宇	日期	拉丝减速高速轴承中间套（5-9）	材料
测绘	马建宇	2023.5		45
中兴盛达预应力车间				

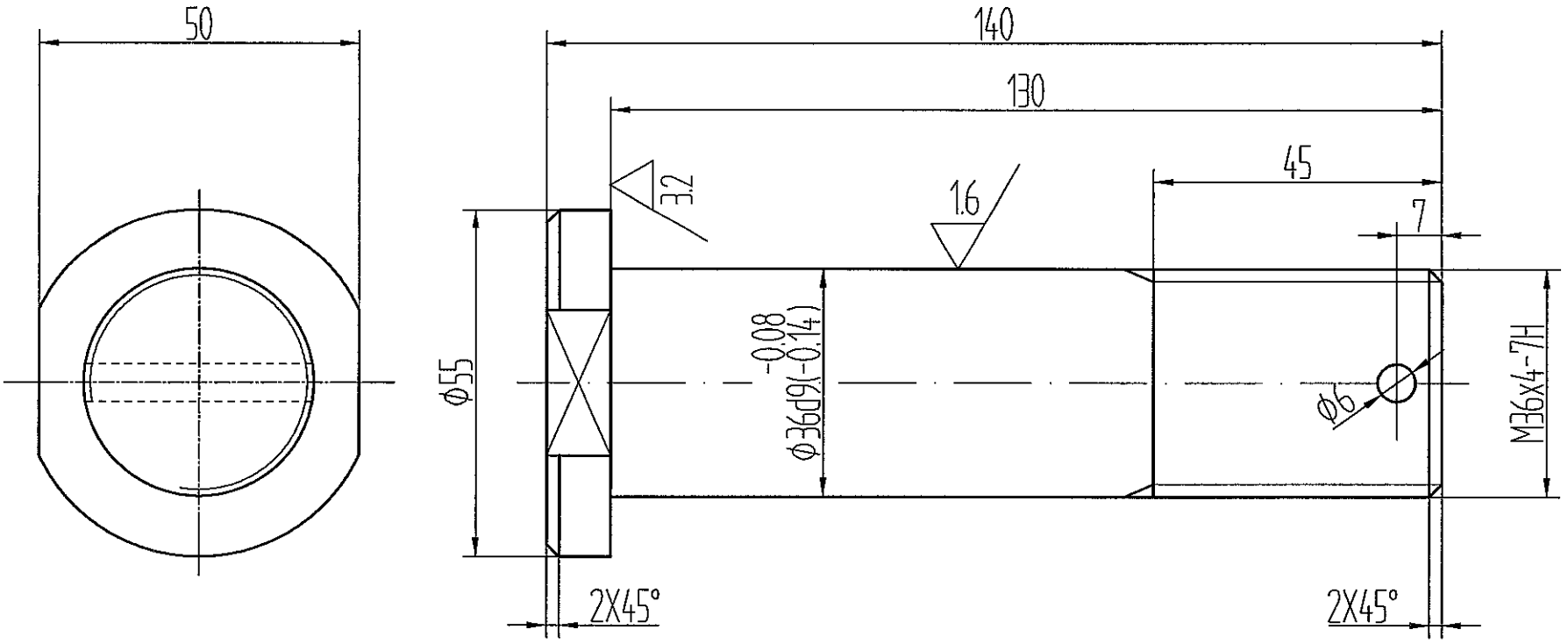


技术要求

1.其余棱角倒角C1.5

制图	马建宇	日期	20#拉丝打轴机拨盘	材料
测绘	马建宇	25.9		45
中兴盛达预应力车间			重量：24.4Kg	

其余 6.3

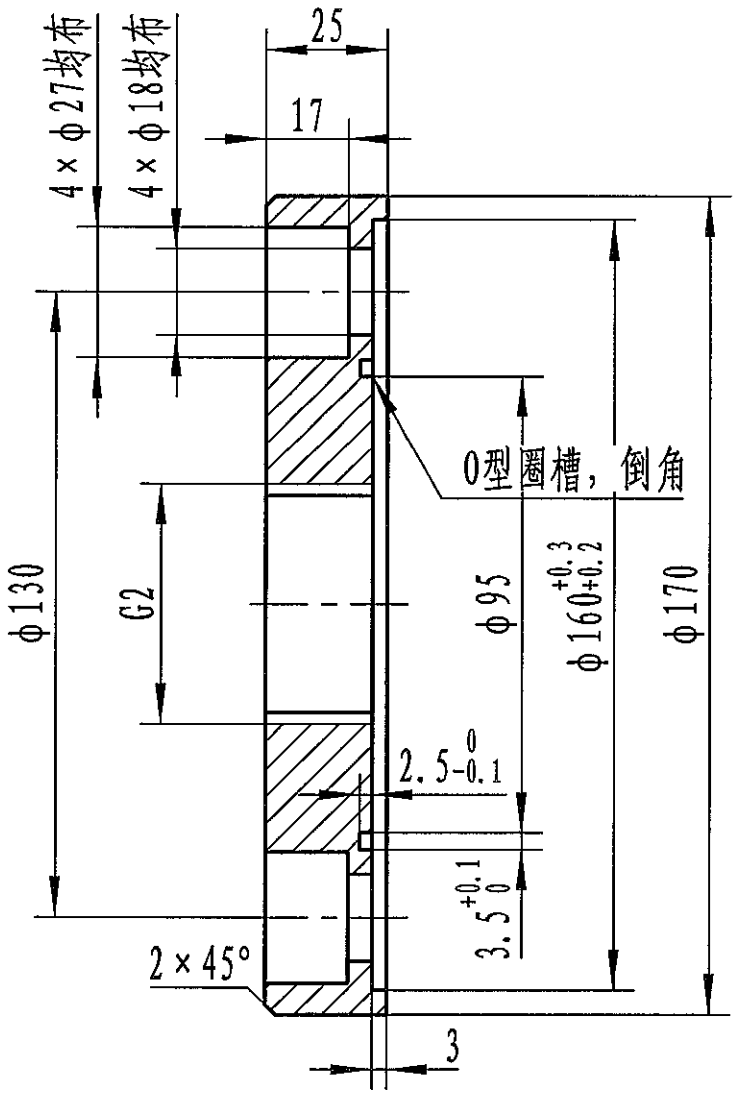


技术要求

1.去除毛刺飞边，棱角倒角。

				中兴盛达	材料	45
制图	马建宇	日期	23.5	进口放线架销子	比例	重量 1.2kg
					共 1 页	第 1 页
				预应力		

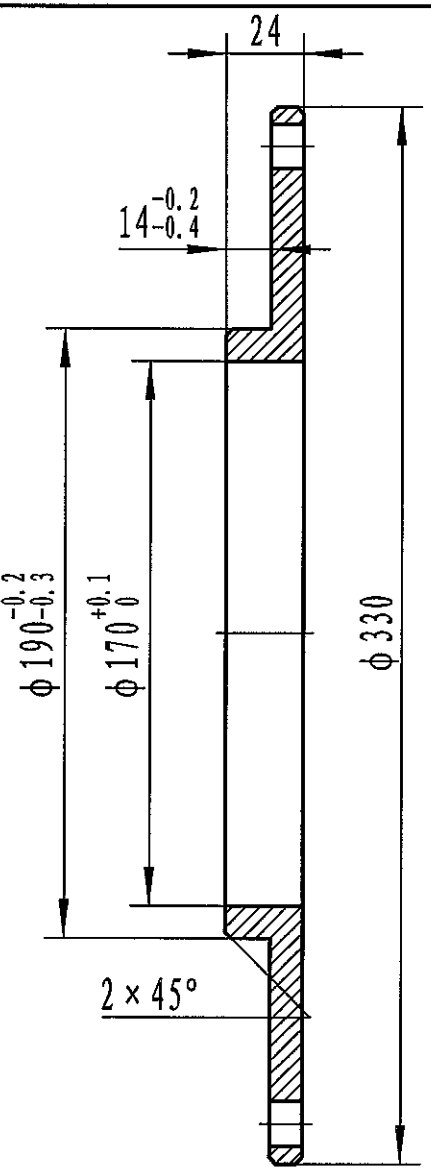
全部 3.2

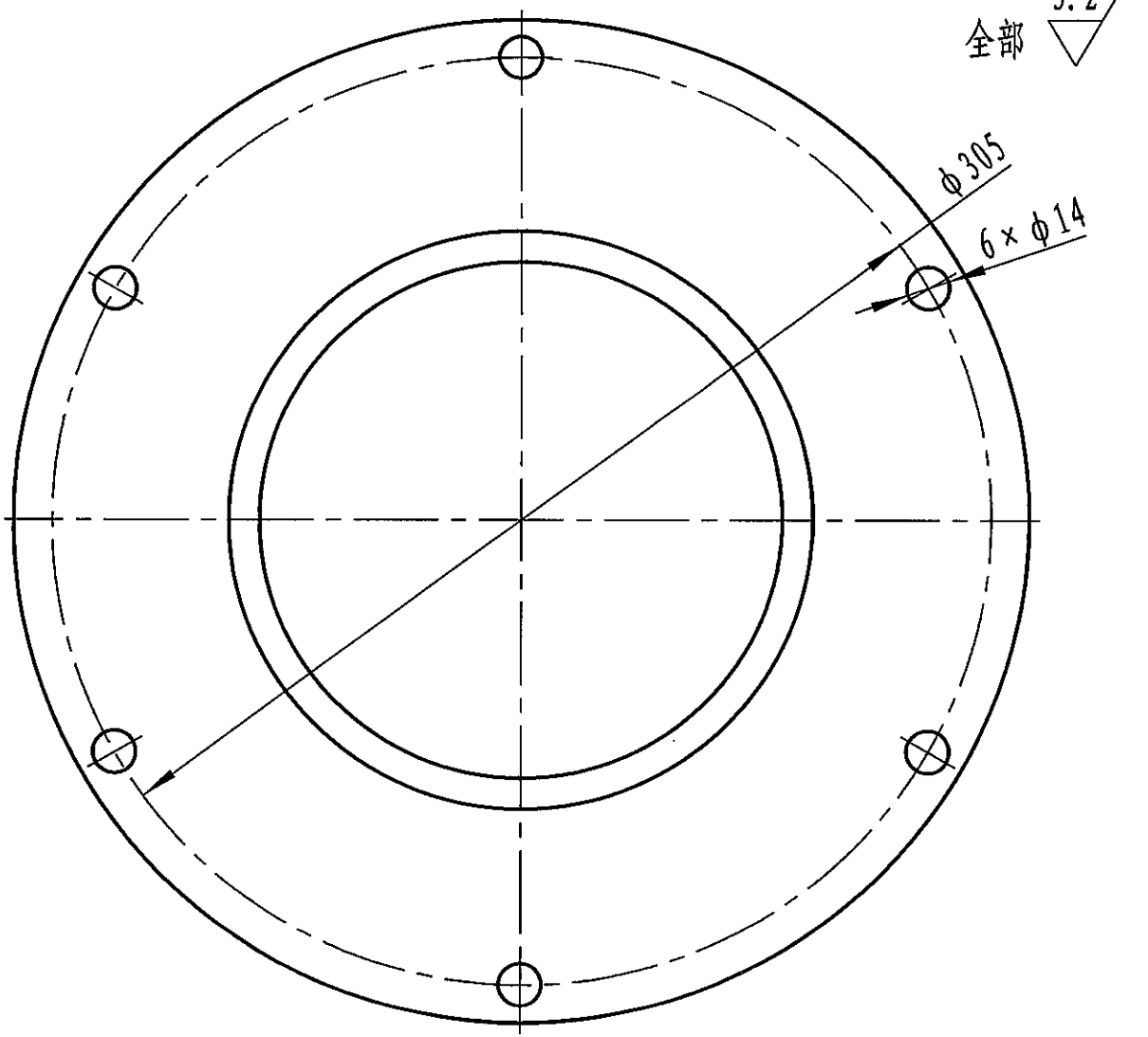


技术要求

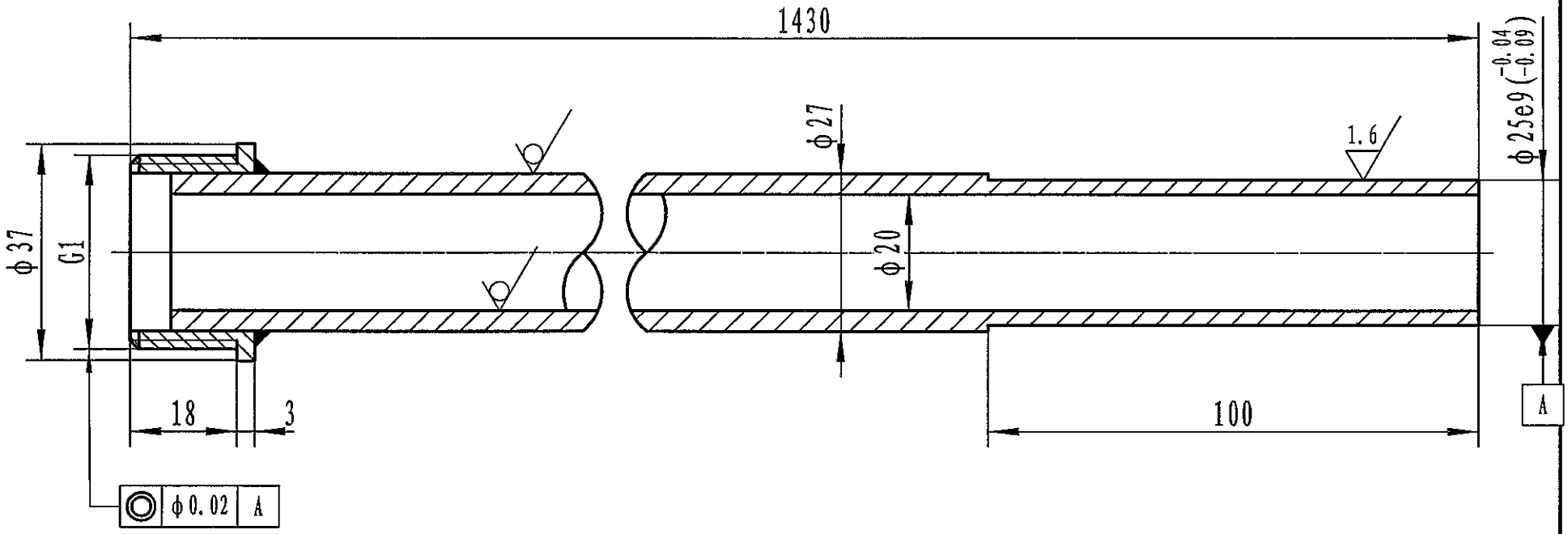
1. 去除毛刺飞边，棱角倒角。

制图	马建宇	日期	淮安拉丝旋转接头法兰盘 B50右旋	材料
测绘	马建宇	26.5		45
中兴盛达预应力车间				





制图	马建宇	日期	14#拉丝水盆油封压盖	材料
测绘	马建宇	2024.9		45
中兴盛达预应力车间				



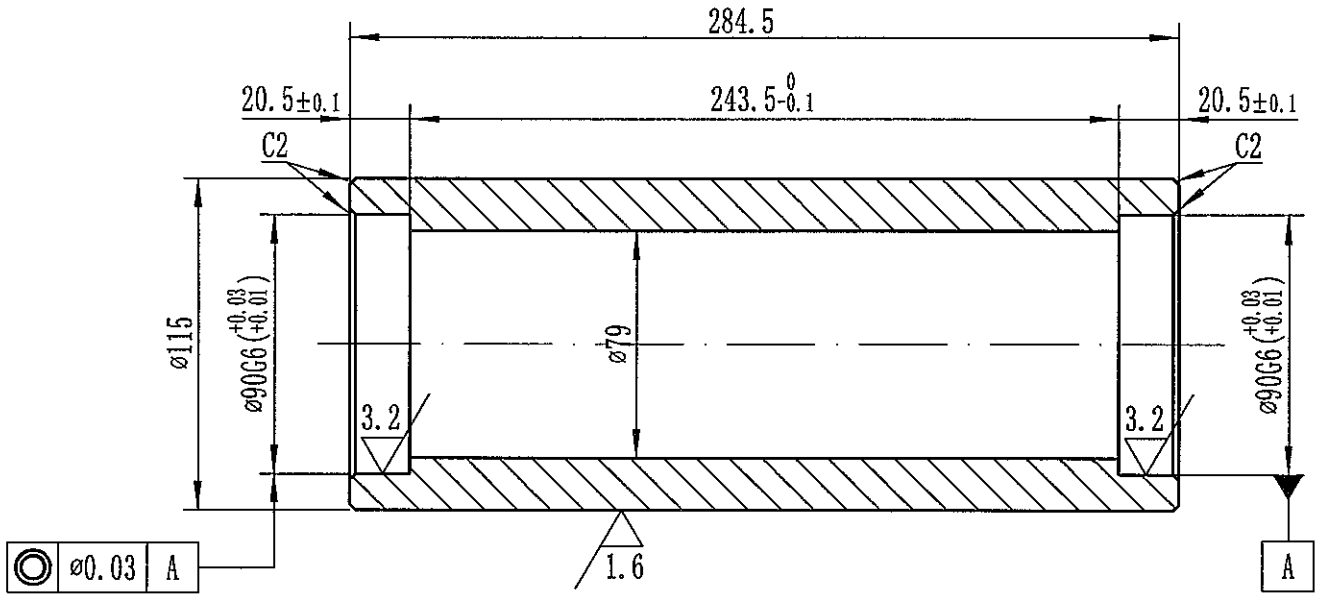
技术要求

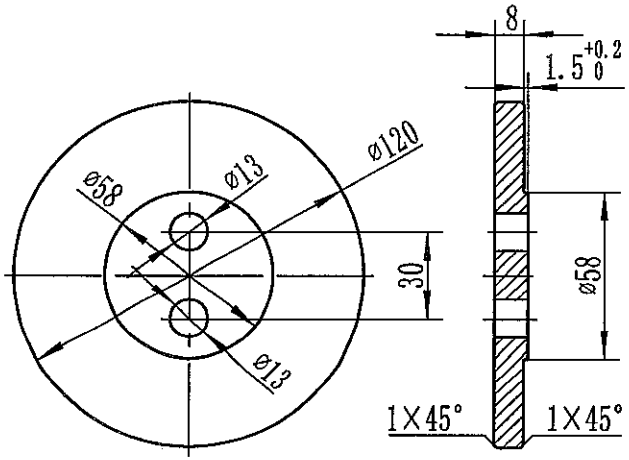
1. 去除毛刺飞边，棱角倒角。

制图	马建宇	日期	淮安拉丝车盘水管（B50）右	材料
测绘	马建宇	26.5		6分不锈钢管（304）
中兴盛达预应力车间				

6210

其余：6.3





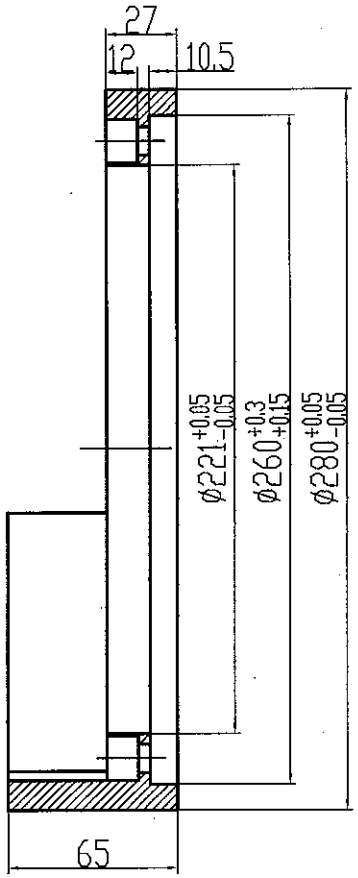
技术要求

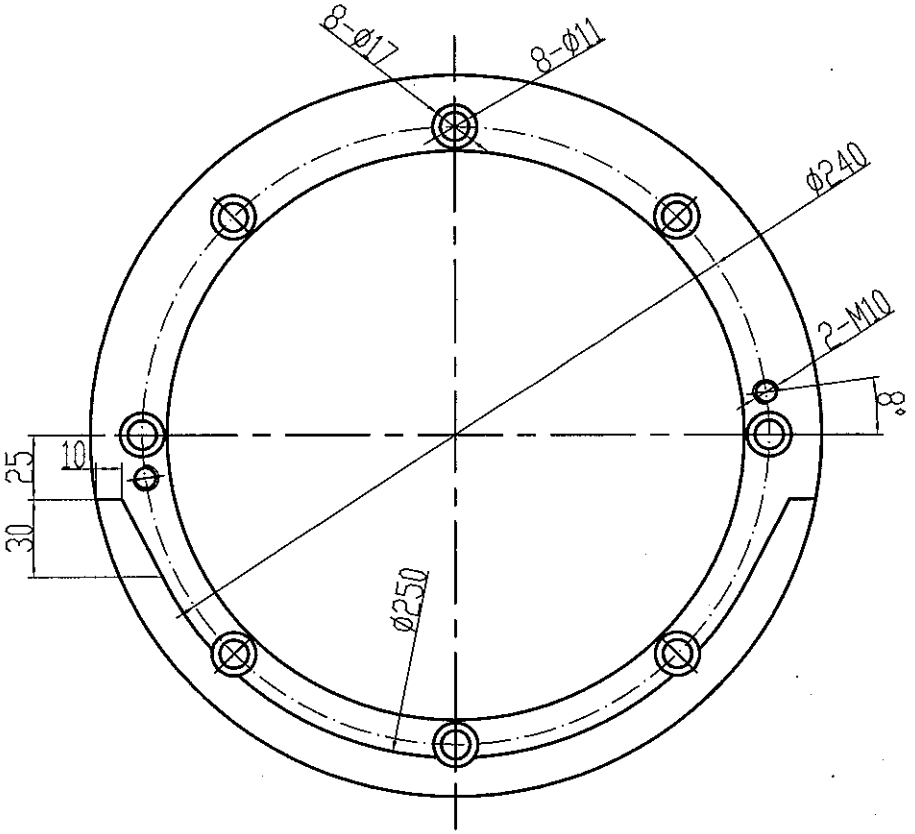
1.工件调质+表面高频淬火，表面硬度要求60~62HRC。

2.每件配左图压盖1个（材料：45）

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

全部 3.2

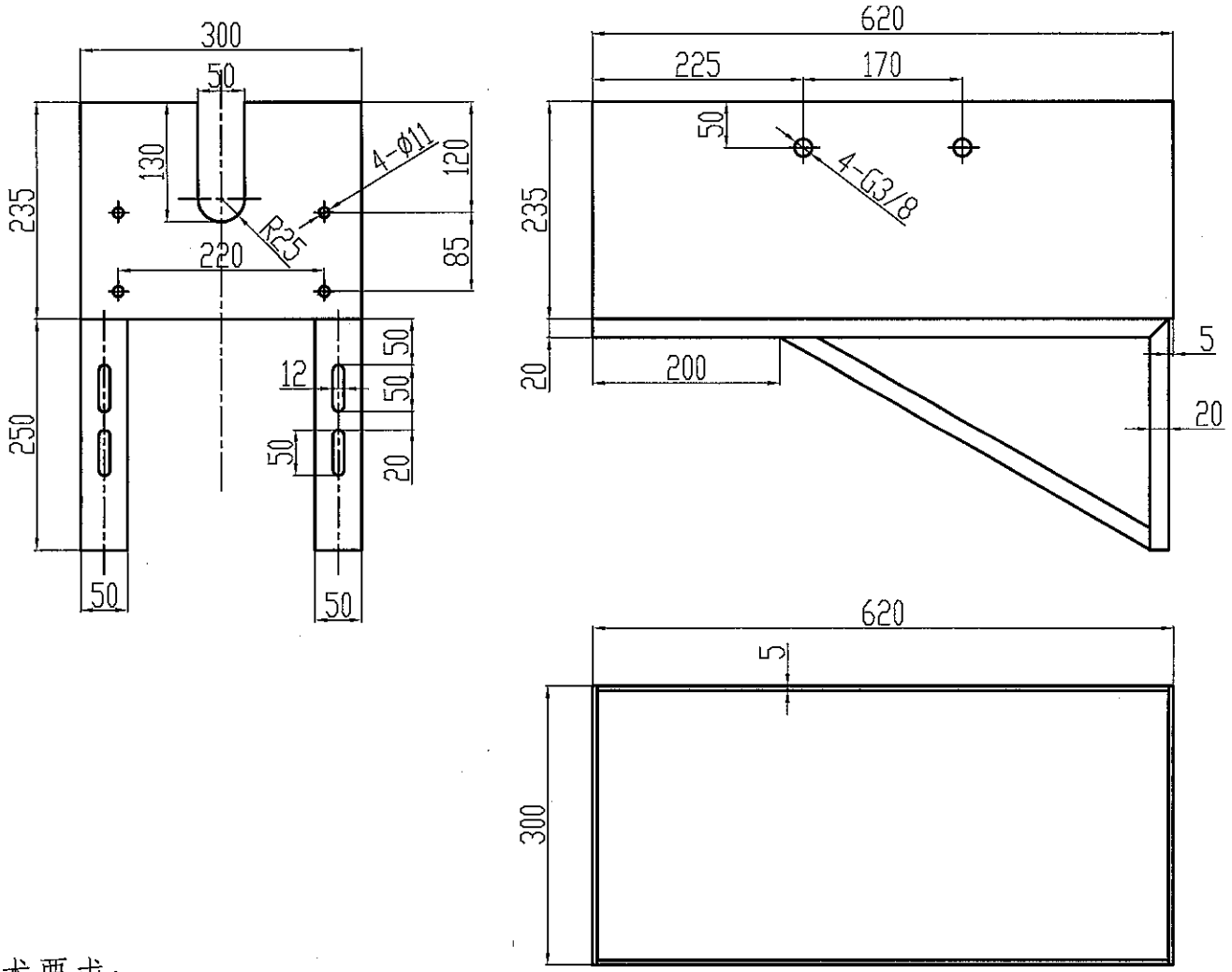




技术要求：所有棱角倒角1X45°

6件				天津市新天钢中兴盛达有限公司	材料	45#
设计		制图	王涛	2#捻股改造1250月牙板	比例	重量
审核		日期	2020.9.9			
批准					共 1 页	第 1 页
				预应力车间		

全部: ▽



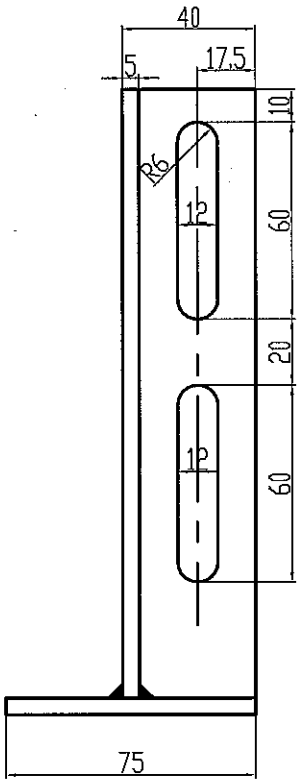
技术要求:

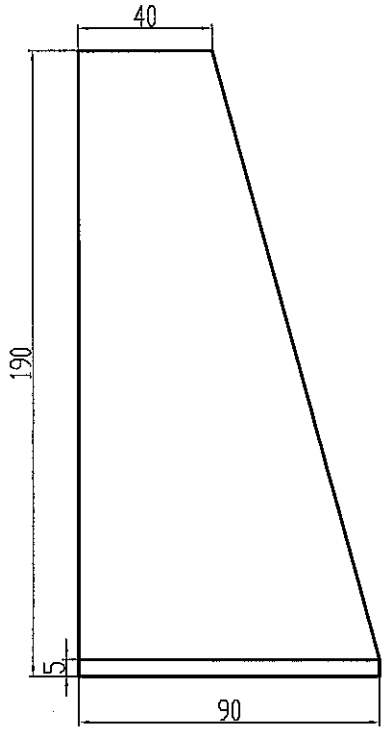
1、该部件为焊接件，材料为5mm厚304不锈钢板、20*50*3的304不锈钢矩形方管;

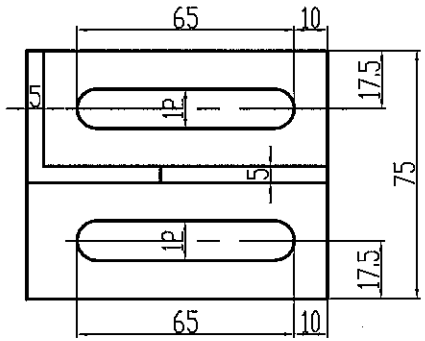
2、保证焊接牢固，水箱要密封焊接，不能漏水;

				天津市新天钢中兴盛达有限公司	材料
设计		制图	王齐	7#捻股中频炉水箱	比例 / 重量
审核		日期	2021.4.25		共 1 页 / 第 1 页
批准				预应力车间	

全部: 6.3



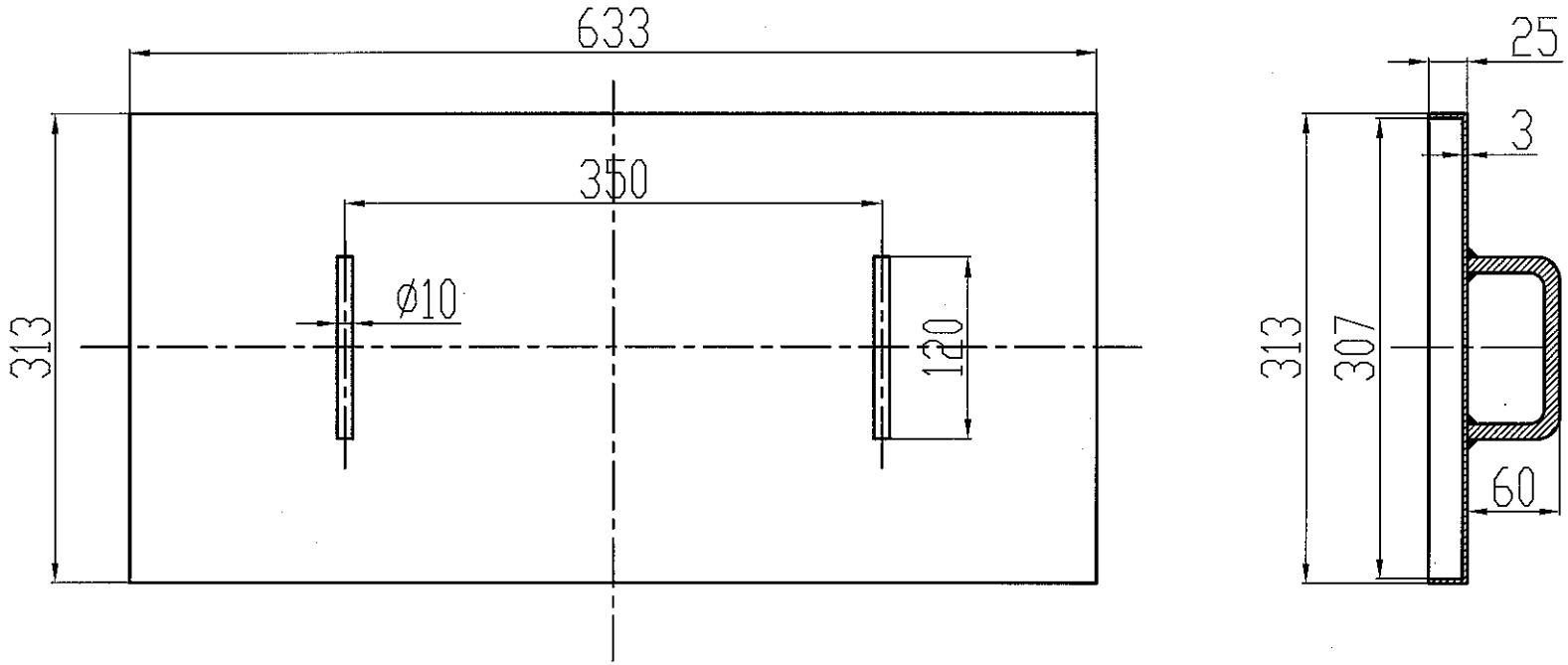




技术要求：要焊接牢固，材料为5mm厚304不锈钢板

				天津市新天钢中兴盛达有限公司	材料
				捻股中频炉水箱连接板	比例 / 重量
设计		制图	王才		共 1 页 / 第 1 页
审核		日期	2021.4.25		
批准				预应力车间	

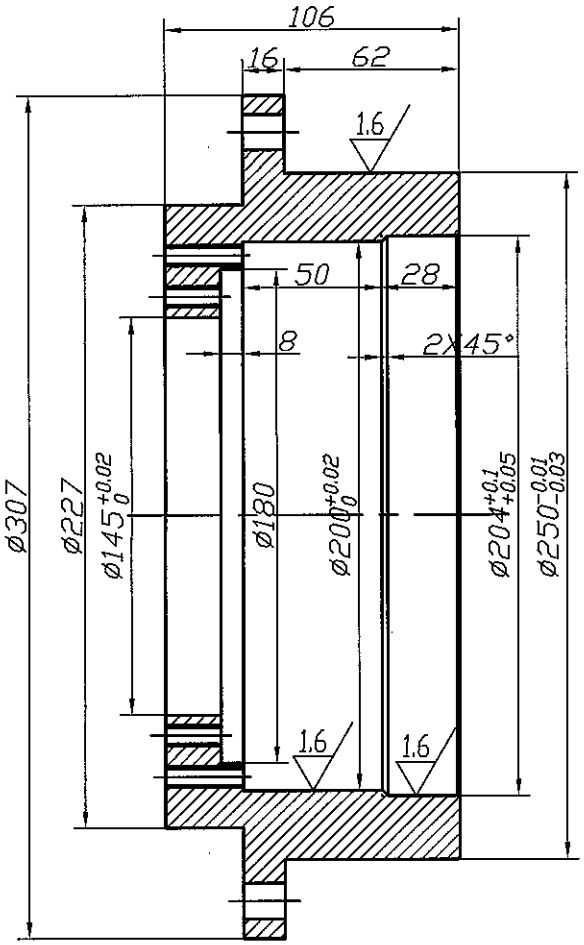
全部: 6.3

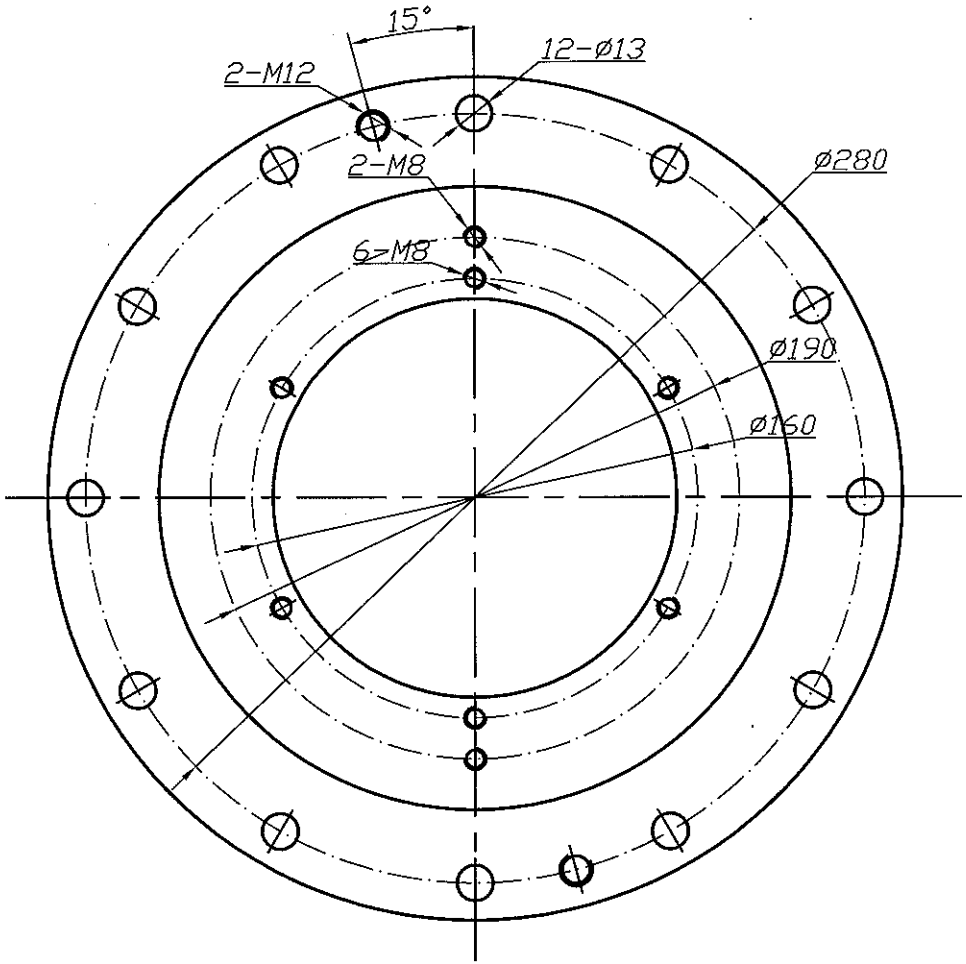


技术要求：材料都为304不锈钢材质，
用3mm厚不锈钢板折成此尺寸

2件				天津市新天钢中兴盛达有限公司	材料	
设计		制图	王齐	捻股中频炉水箱盖	比例	重量
审核		日期	2021.4.25		共 1 页	第 1 页
批准				预应力车间		

其余 3.2

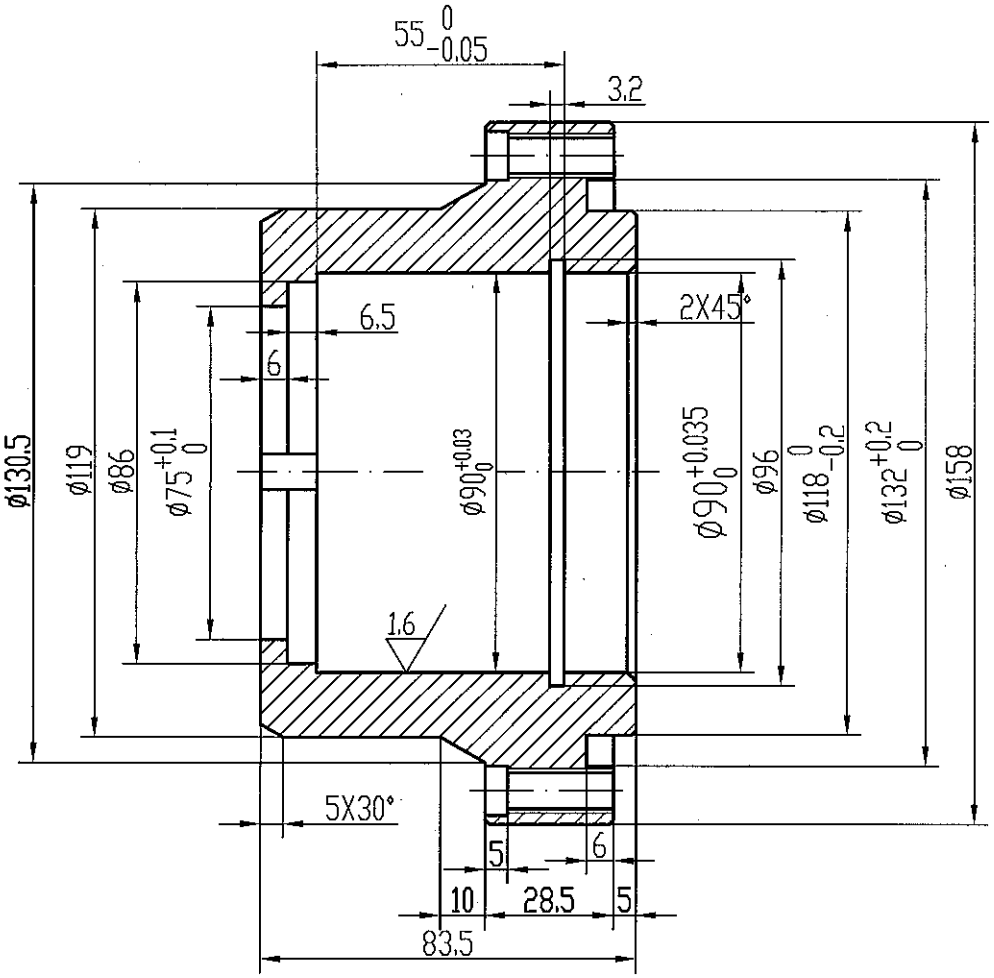


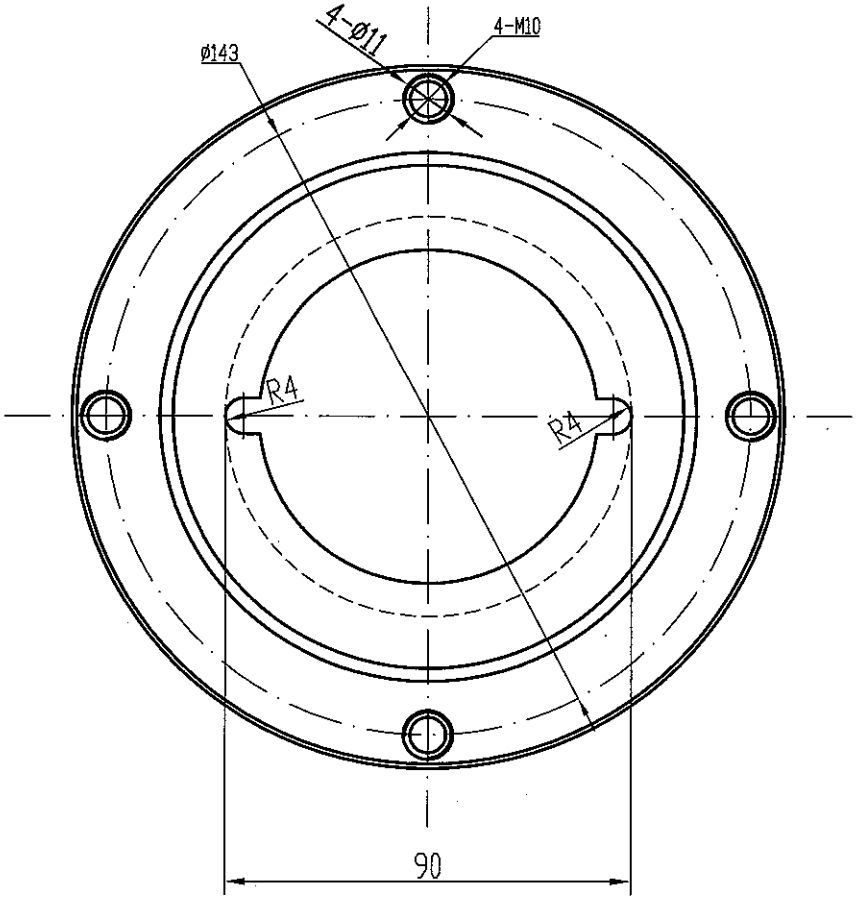


技术要求:
未注倒角1×45°

2/4				中兴盛达有限公司	材料	45#
设计		制图	王齐	1-4#捻股进线口小船轴承盒	比例	重量
日期	21.5.15	测绘			第 1 页	共 1 页
				预应力车间		

其余: 3.2





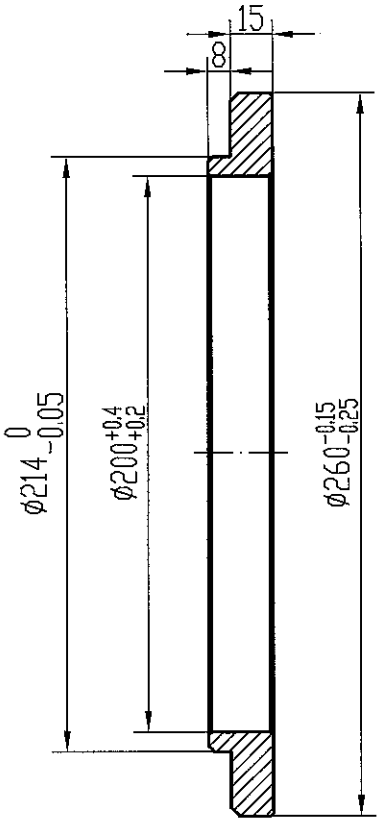
技术要求:

工件淬火处理，硬度HRC55-60

未注倒角1×45°

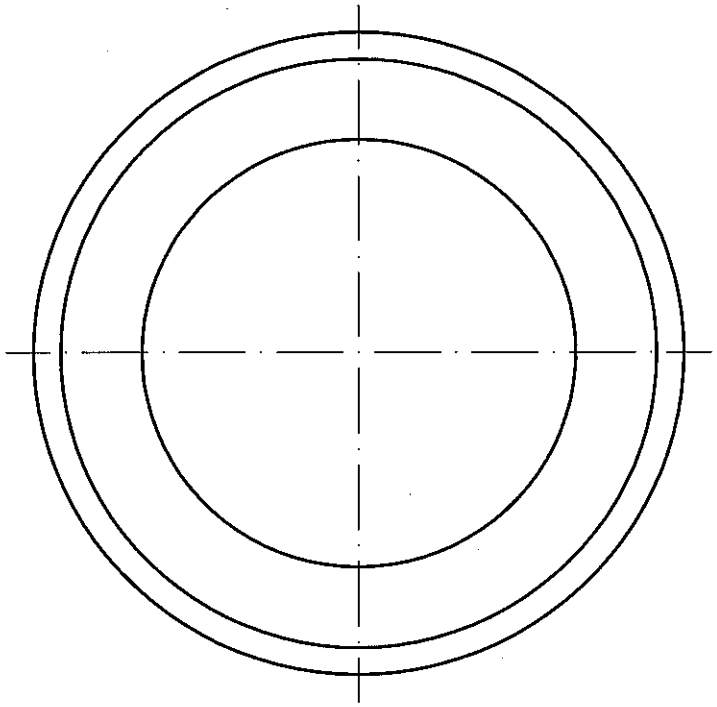
10件					天津冶金集团中兴盛达钢业有限公司	材料	42CrMo
						比例	重量 3.3kg
设计		制图	王涛		1-4#捻股顶尖改造		
审核		日期	2011.10.24			共 1 页	第 1 页
					预应力分公司		

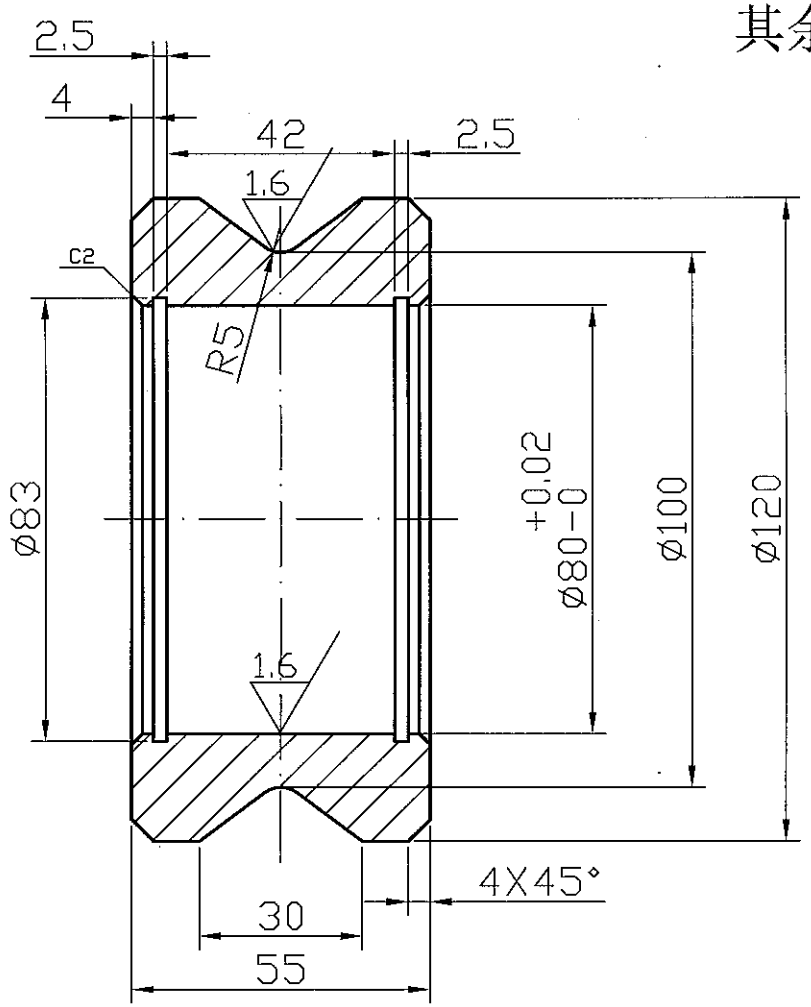
全部 3.2



514				天津冶金集团中兴盛达钢业有限公司	45#
设计		制图	马建宇	1-4#捻股轮毂垫圈	比例 / 重量
审核		日期	2012.02.13		共 页 / 第 页
				预应力分公司	

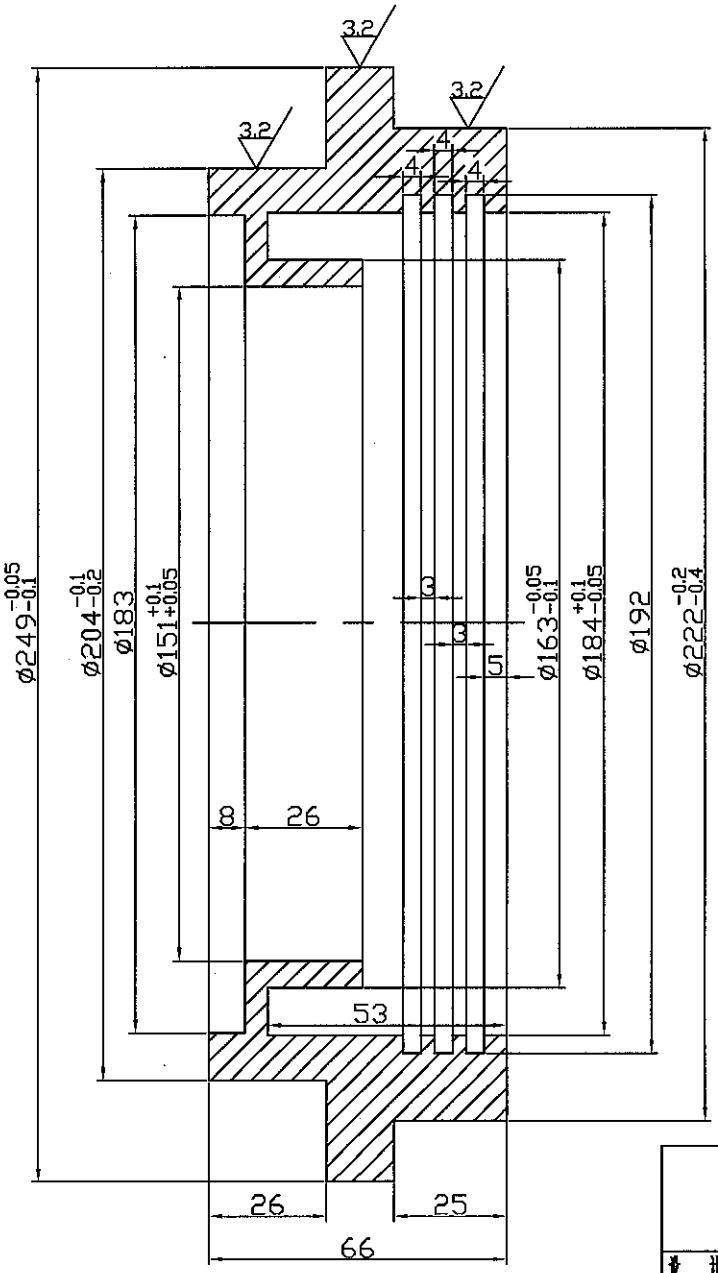
其余：3.2





技术要求：
工件淬火处理，硬度HRC58-62
沟槽抛光

10件		天津冶金集团中兴盛达钢业有限公司	
设计	标准化	1-5#捻股变形器轮	材料 Cr12
审核	批准		共 10 张 第 6 张
	日期 12.1.10	预应力分公司	轴承6307 35*80*21
描校			



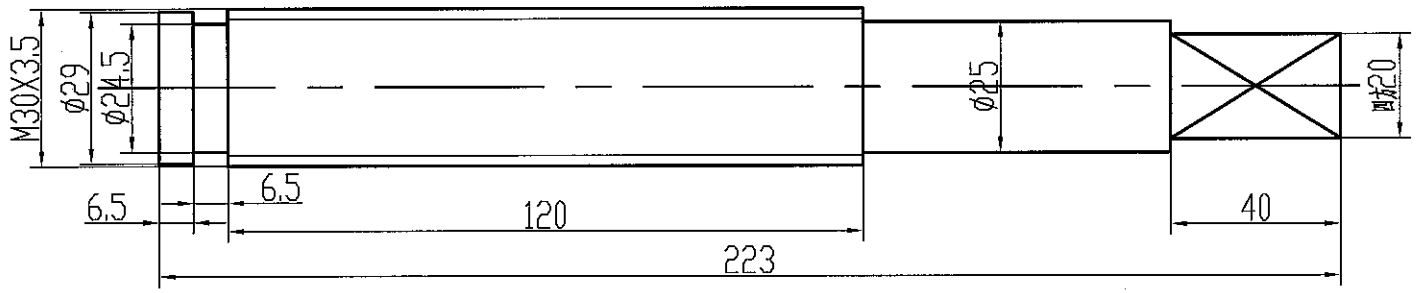
全部：3.2

技术要求：未注倒角1x45°

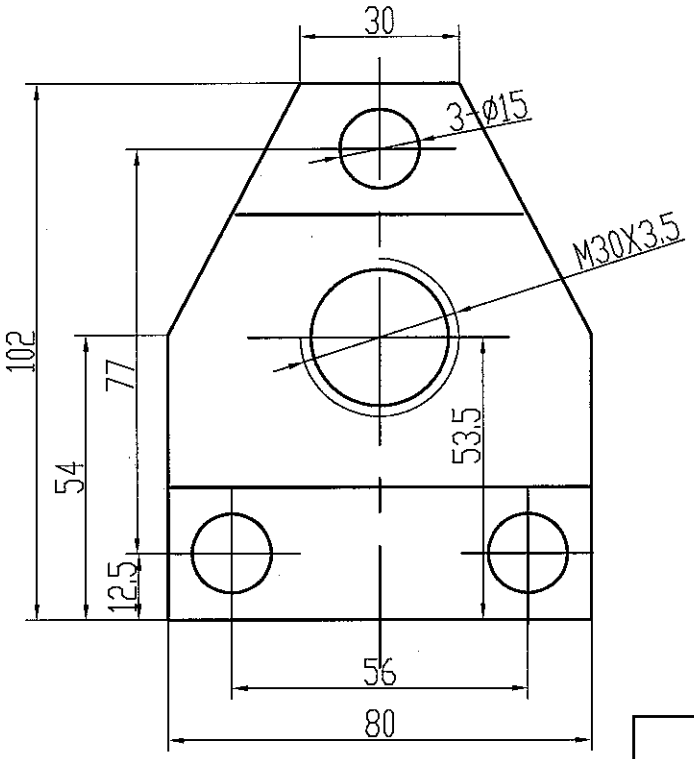
设计		标准化		天津冶金集团中兴盛达钢业有限公司	
审核		批准		1-4#捻股小船轴油盒盖	材料 45# 重量
		日期			共 页 第 页
描校					

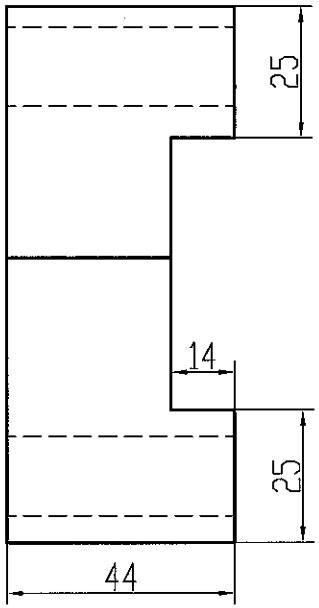
全部 3.2

材料：40Cr
调质处理230-260;
所有棱角倒角1X45°



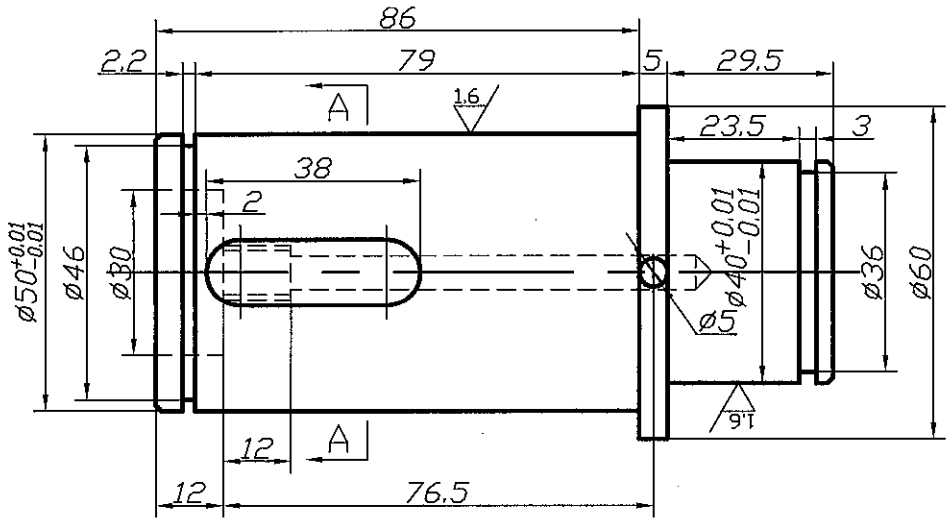
材料：45 #
调质处理230-260;

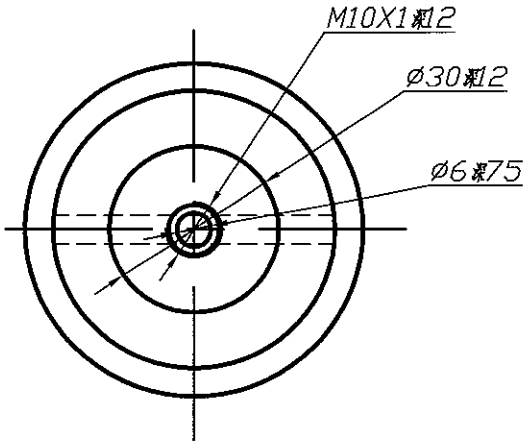


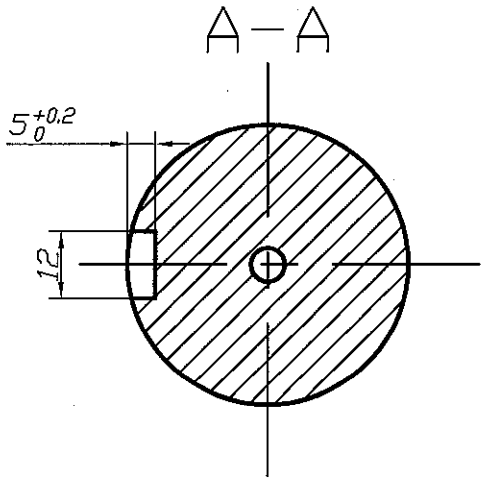


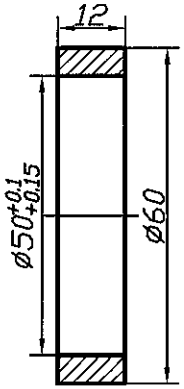
2套			天津市新天钢中兴盛达有限公司	材料	
设计		制图	王齐		
审核		日期	2020.9.9	比例	重量
批准					
			7#捻股层缠夹子	共 1 页	第 1 页
			预应力车间		

其余：3.2





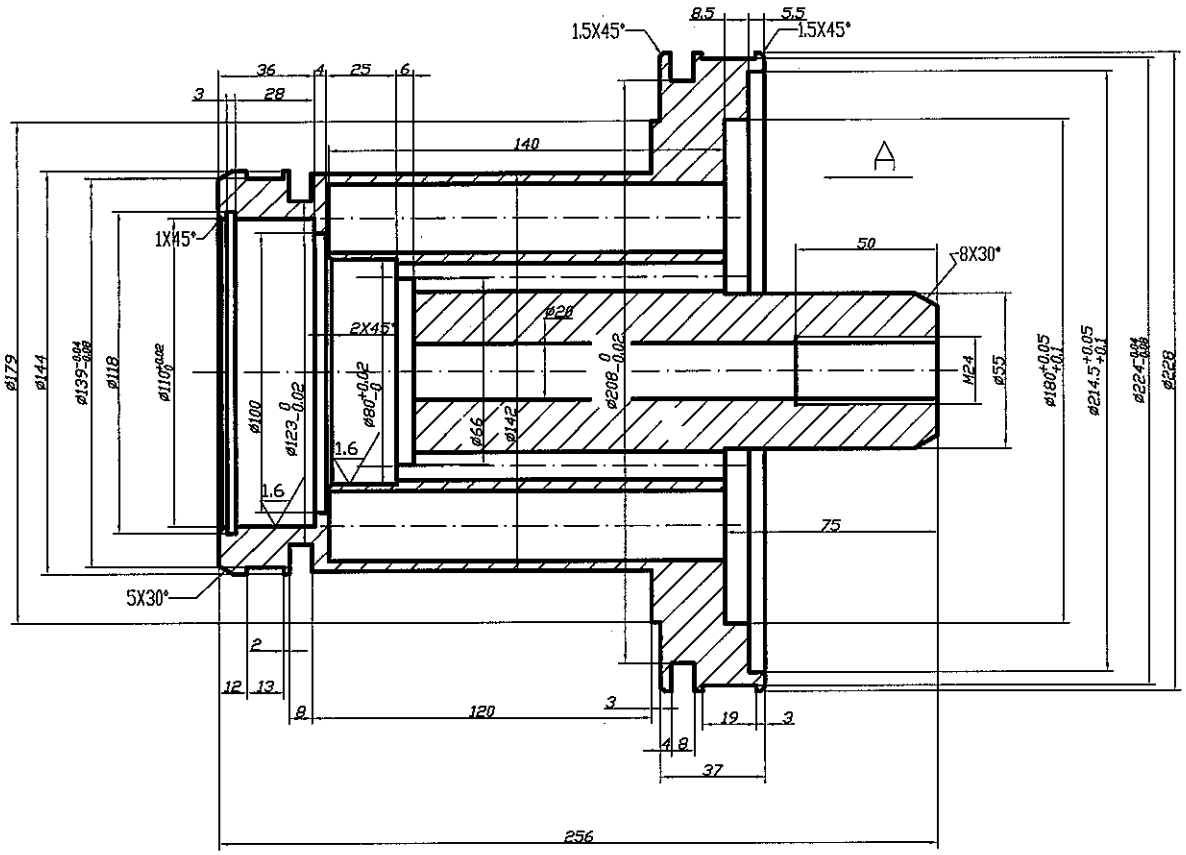




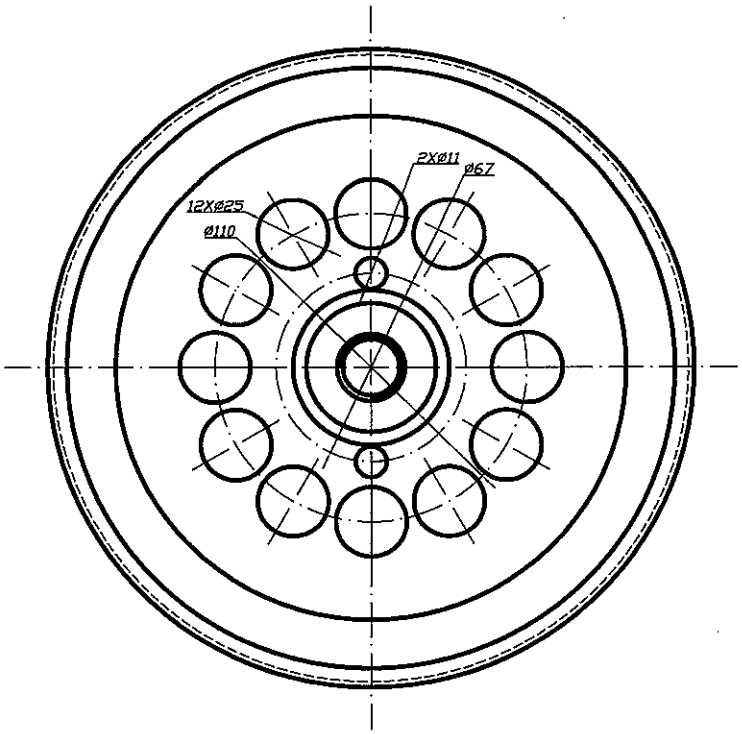
技术要求：
工件淬火处理，硬度HRC40±2
配左图垫圈；未注倒角1*45°
配平键12X8X36　平键配20个！！！

10套				天津冶金集团中兴盛达钢业有限公司	
制图	王琳	日期	15.6.17	5#捻股顶尖轴（改造四）	材料 40Cr / 重量 1.7Kg
审核		批准			未注 / 备注
					YYL-N504A

其余：3.2



A向



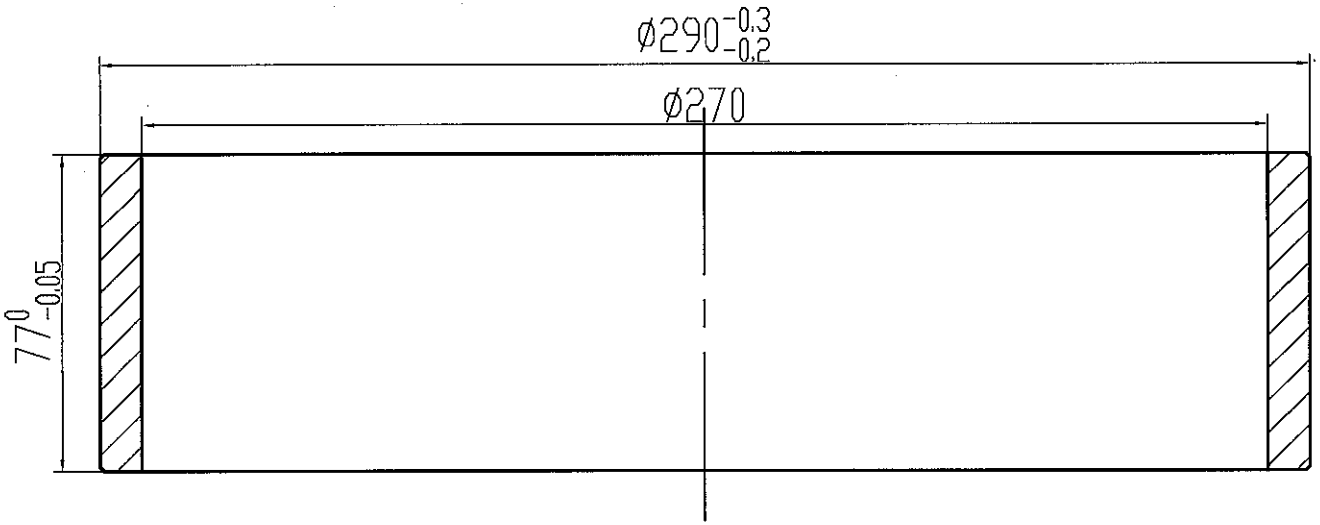
技术要求：

1、工件调质处理，HB250-280;

2、位置倒角1X45°

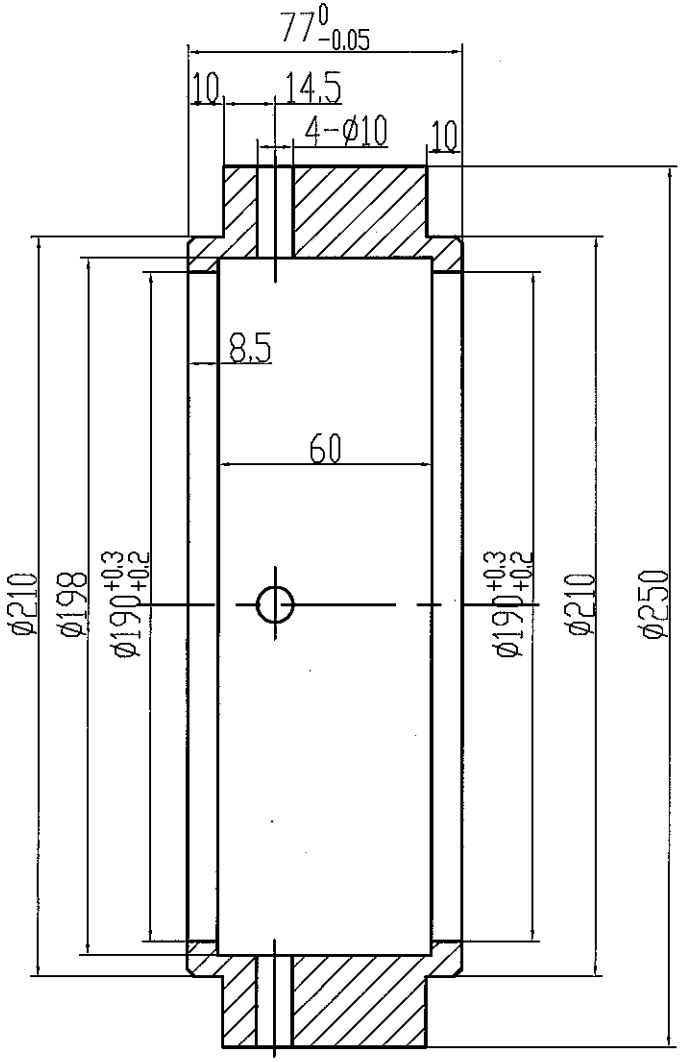
2件		天津冶金集团中兴盛达钢业有限公司	
设计	制图 王齐	5捻股顶尖轴	材料 45#钢件 重量
审核	批准		共 页 第 页
描校	日期		YYL-N505

全部 3.2

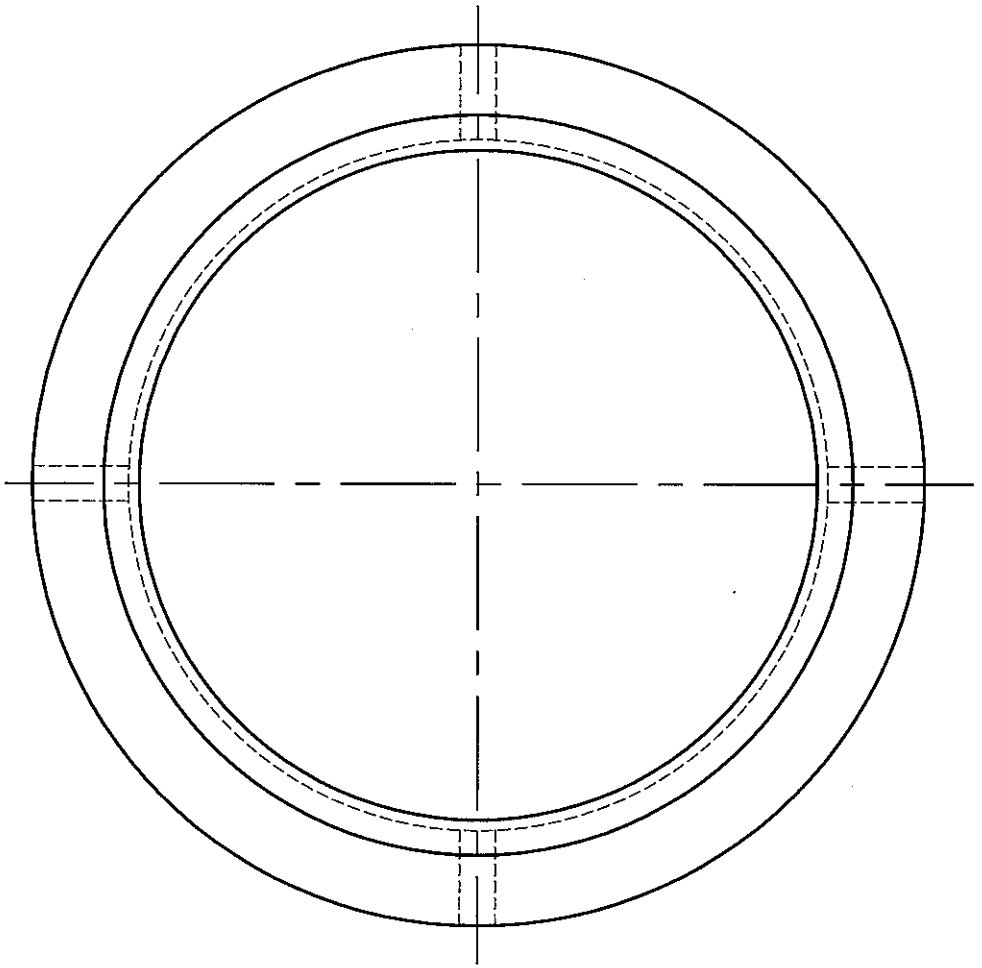


技术要求：未注倒角1X45°

2/4				天津冶金集团中兴盛达钢业有限公司	材料 45#
设计		制图	王齐	1-4#捻股从动张力轮外圈隔套（两个轴承23038用）	比例 / 重量
审核		日期	2020.9.9		共 1 页 第 1 页
批准				预应力分公司	



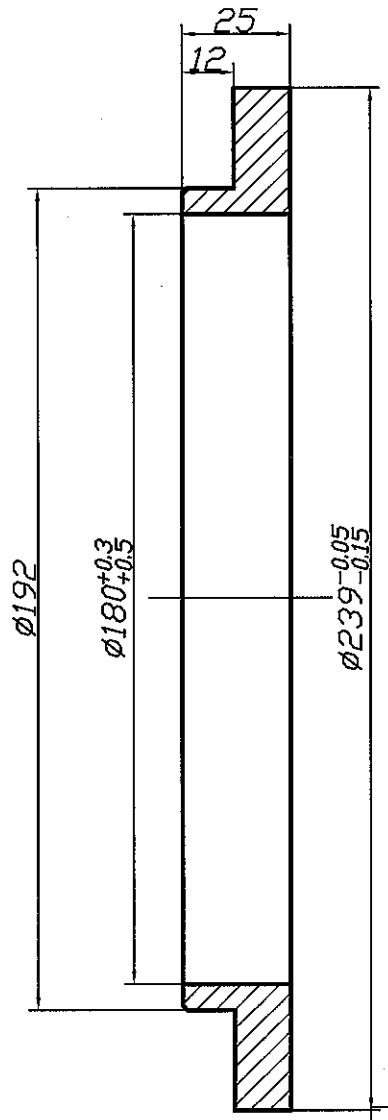
全部 3.2



技术要求：未注倒角2X45°

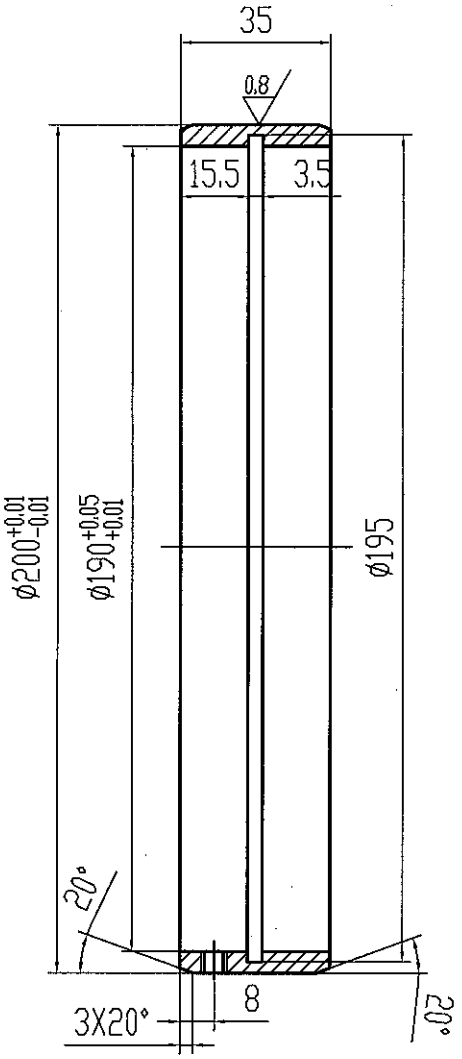
				天津冶金集团中兴盛达钢业有限公司	材料 45#
设计		制图	王涛	5#捻股被动张力轮内圈轴隔套一	比例 / 重量
审核		日期	2020.9.9		共 1 页 第 1 页
批准				预应力分公司	

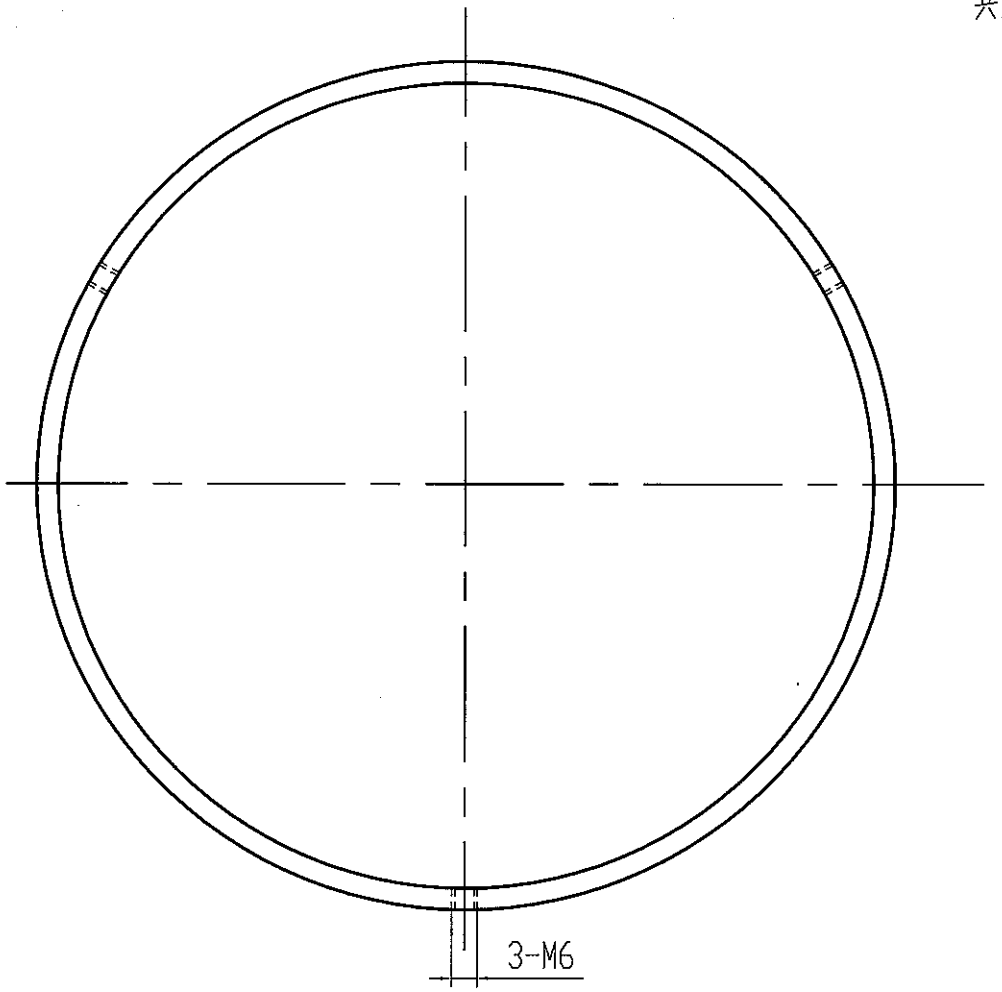
全部：3.2



技术要求：
未注倒角1X45°

				天津冶金集团中兴盛达钢业有限公司	
设计		制图	王齐	5#8#捻股轮毂隔套	材料 45# 重量
审核		批准			共 页 第 页
					YYL-N520





其余: 1.6

技术要求:

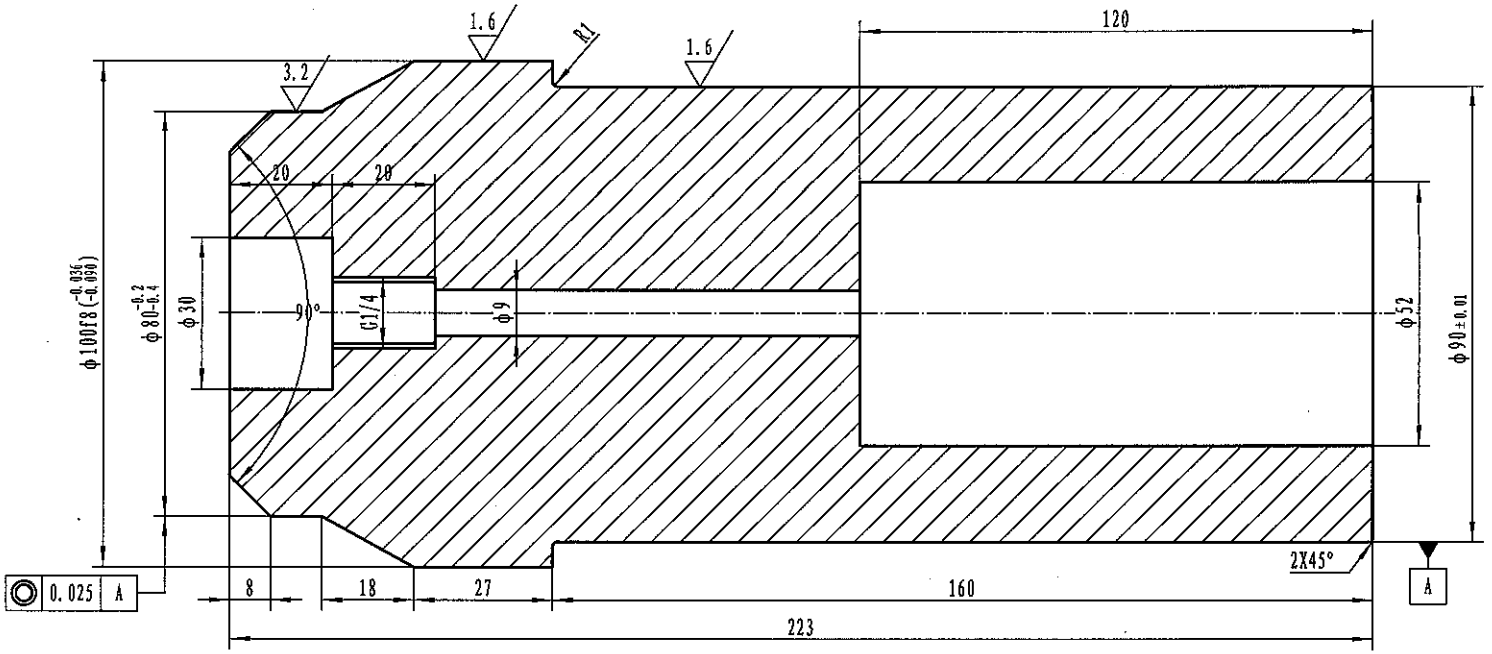
1、工件淬火处理，硬度HRC55 ± 3;

2、保证工件的表面粗糙度；内外全部磨光;

3、工件淬火后不得变形;

设计		制图	王齐	天津市新天钢中兴盛达有限公司	材料	Cr12
审核		日期	2021.4.25	5#捻股层缠低速密封隔套	比例	重量
批准					共 1 页	第 1 页
				预应力车间		

其余 6.3



技术要求:

1. 淬火处理: HRC55-61
2. 锐角倒钝.

标记	处数	更改文件名	签字	日期
设计		王齐		
			日期	

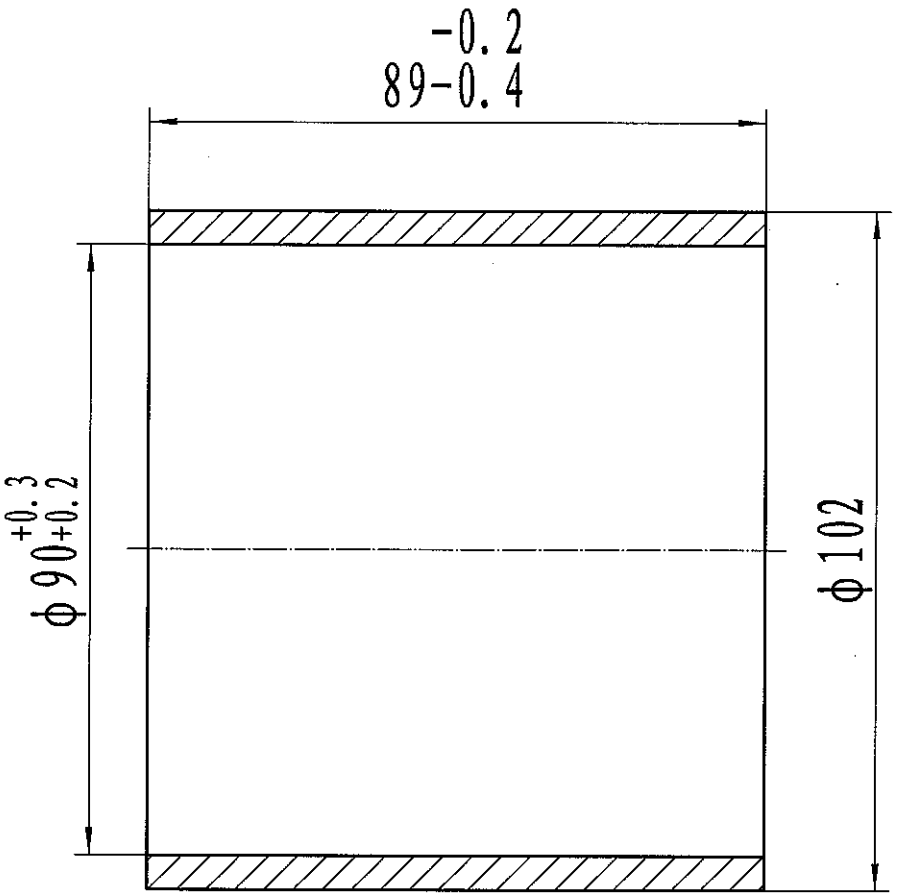
Cr12MoV		
图样标记	重量	比例
		1:1
共 张	第 张	

中兴盛达预应力车间

2#捻股改造1120顶尖

814

全部 3.2

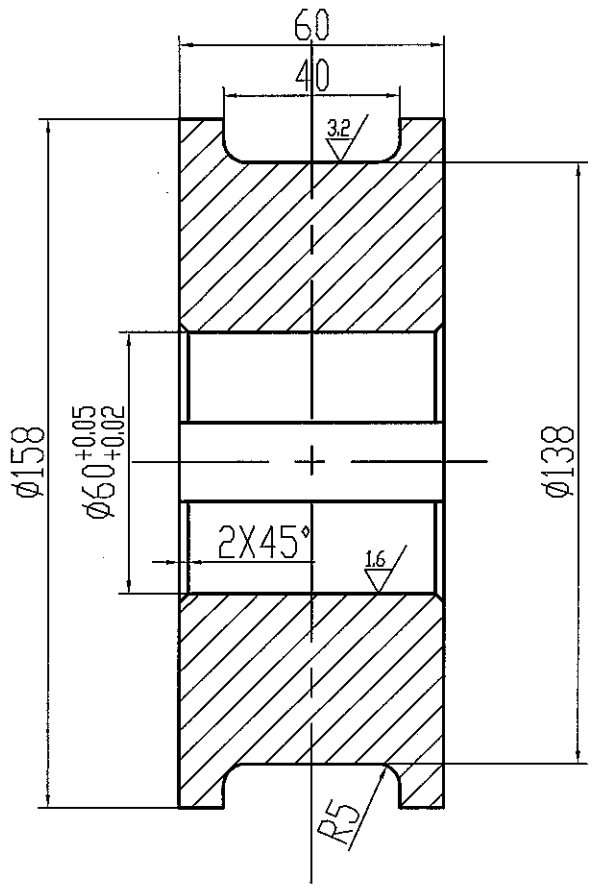


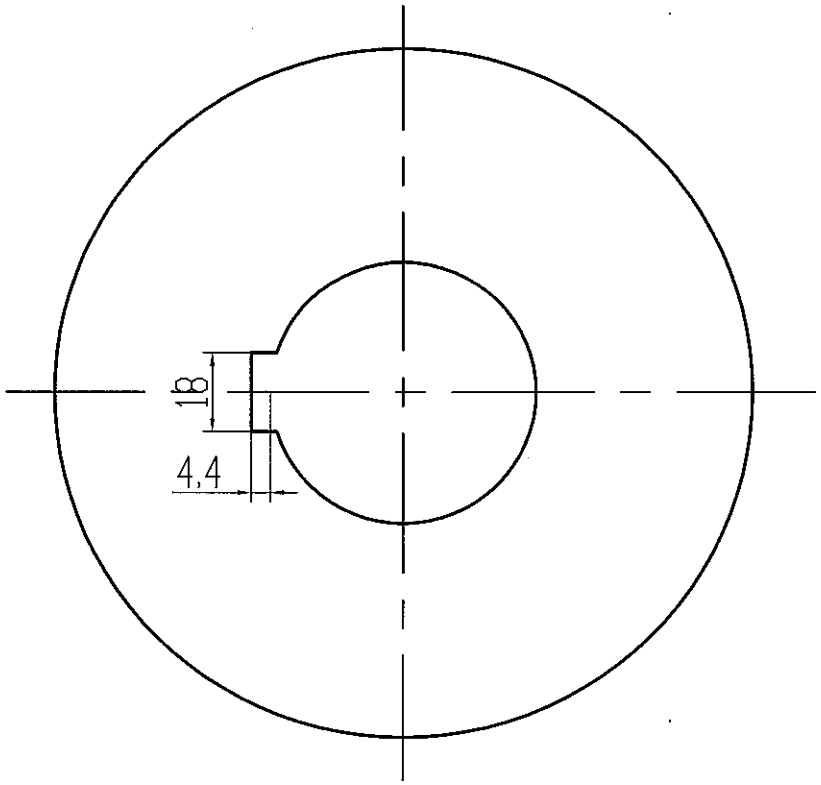
材料45#

10件

9#捻股顶尖隔套

其余: 6.3



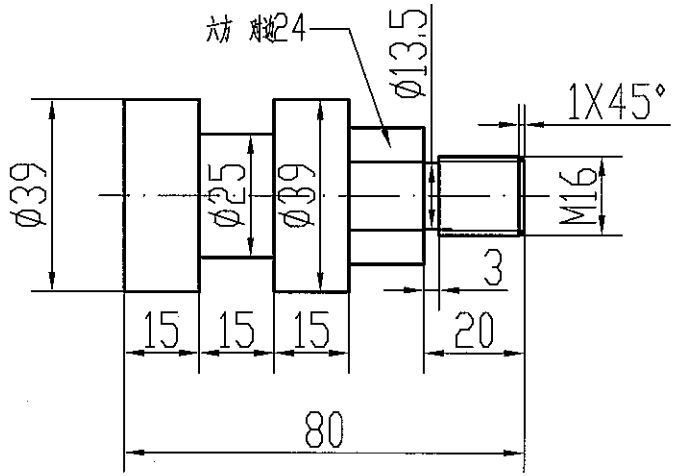


技术要求:
1、淬火处理HRC57-62;
2、未注倒角1X45° ;

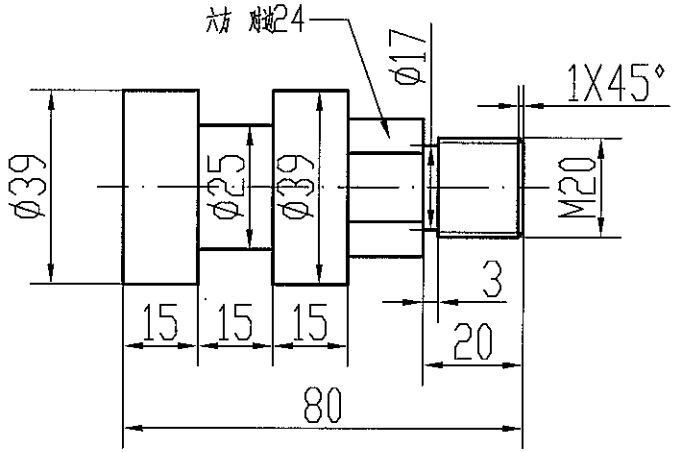
				天津市新天钢中兴盛达有限公司	材料	Cr12	
设计		制图	王才	7捻股计米器轮	比例	重量	
审核		日期	2021.4.25		共 1 页	第 1 页	
批准				预应力车间			

全部 3.2

工件一：



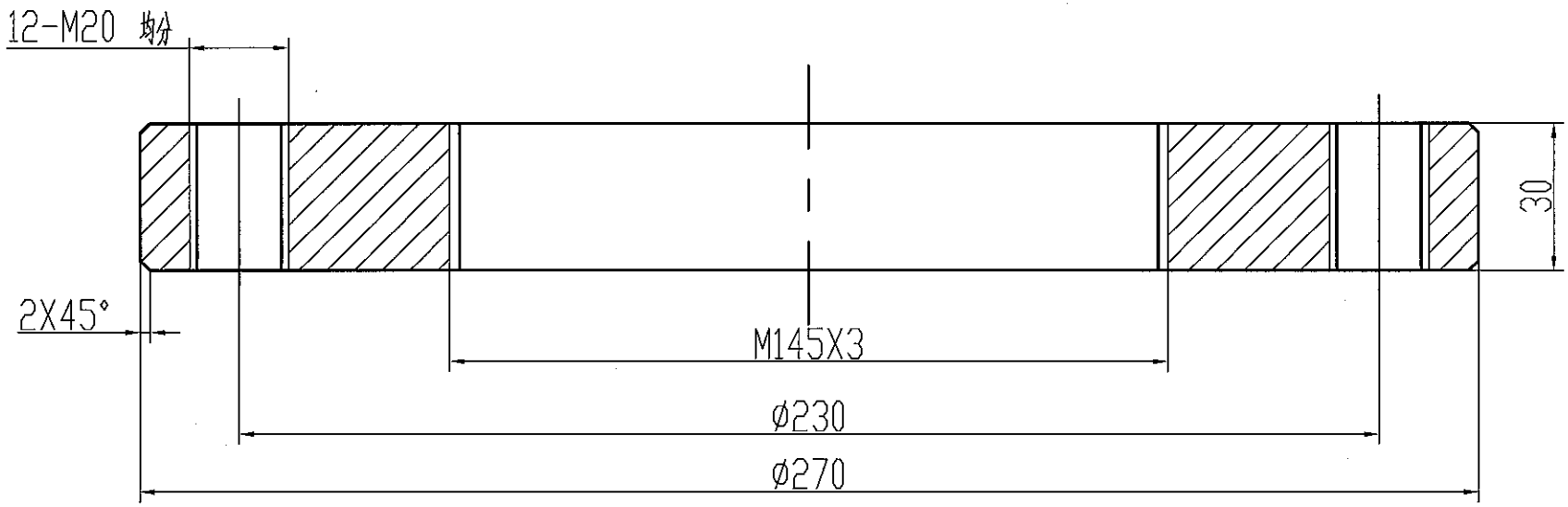
工件二：



技术要求：倒角0.5X45°

10套					天津冶金集团中兴盛达钢业有限公司	材料	45#
设计		制图	王齐		1-4#捻股计米器气缸连接件	比例	重量
审核		日期	2016.8.22			共 1 页	第 1 页
批准					预应力分公司	YYL-N123	

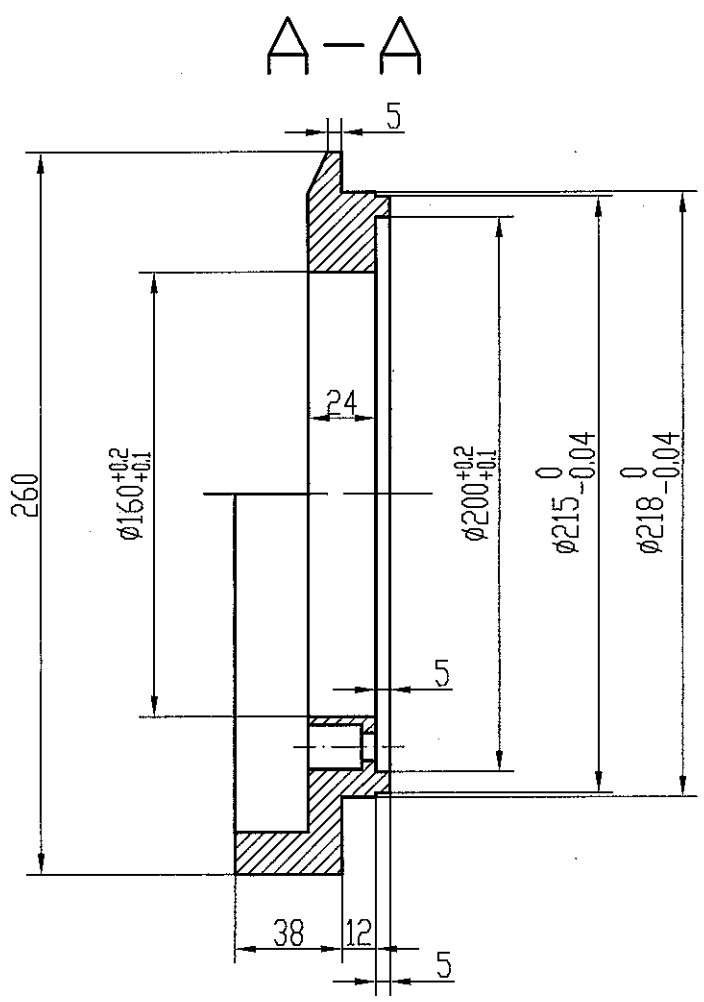
全部: 3.2

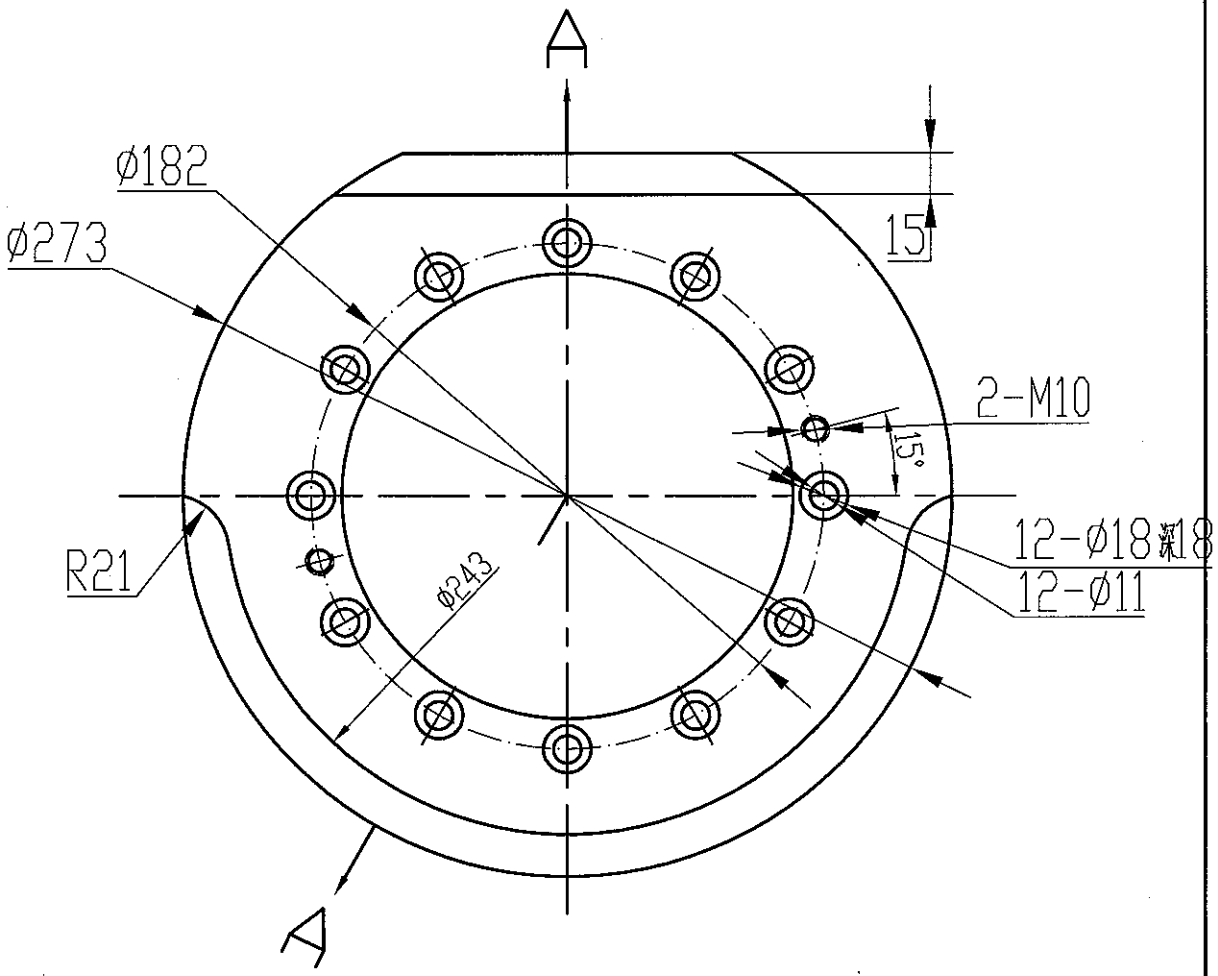


技术要求：调质处理HB230-260；

4件			天津市新天钢中兴盛达有限公司	材料	45#
设计		制图	1#无粘结挤塑机头连接盘	比例	重量
审核		日期			
批准				共 1 页	第 1 页
			技术中心		

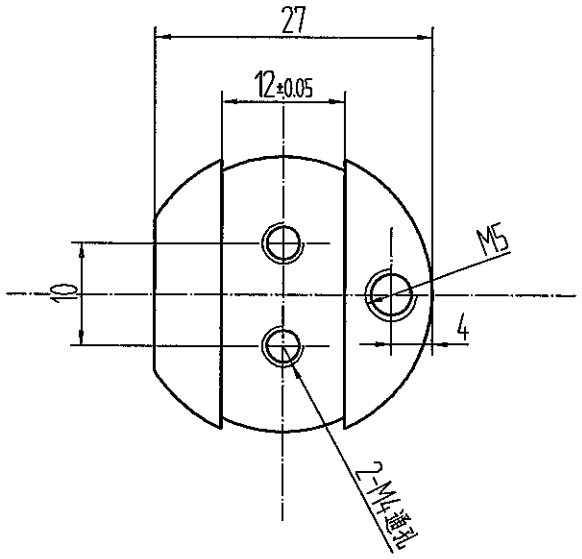
全部 3.2

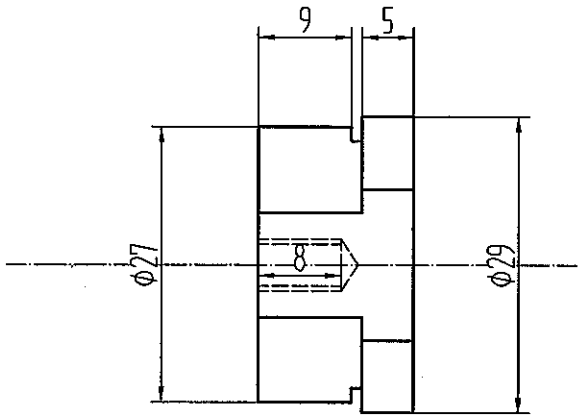


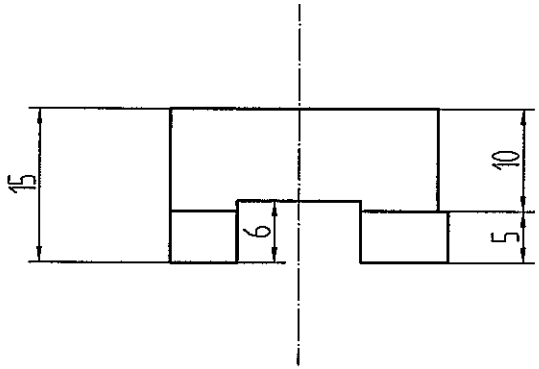


6件				天津冶金集团中兴盛达钢业有限公司	45#
设计		制图	王才	捻股月牙板（大）	比例 / 重量
		日期	2012.02.13		共 页 / 第 页
审核		审核		预应力分公司	

全部 6.3







1.尖角倒钝

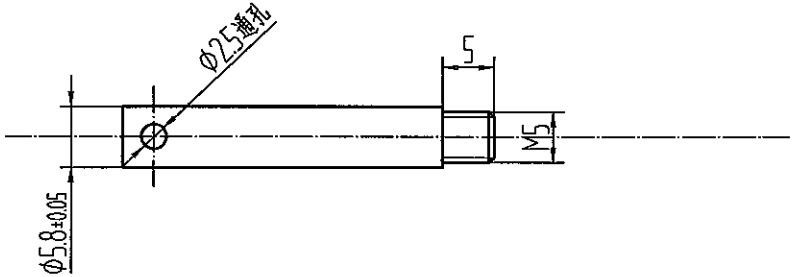
旧底图总号
底图总号
签 字
日 期

标记	处数	分 区	更改文件号	签名	年、月、日
设 计			标准化		
审 核					
工 艺			批 准		

45				
图样标记	数量	重量	比例	
共 张	第 张			

止退杆

全部 6.3

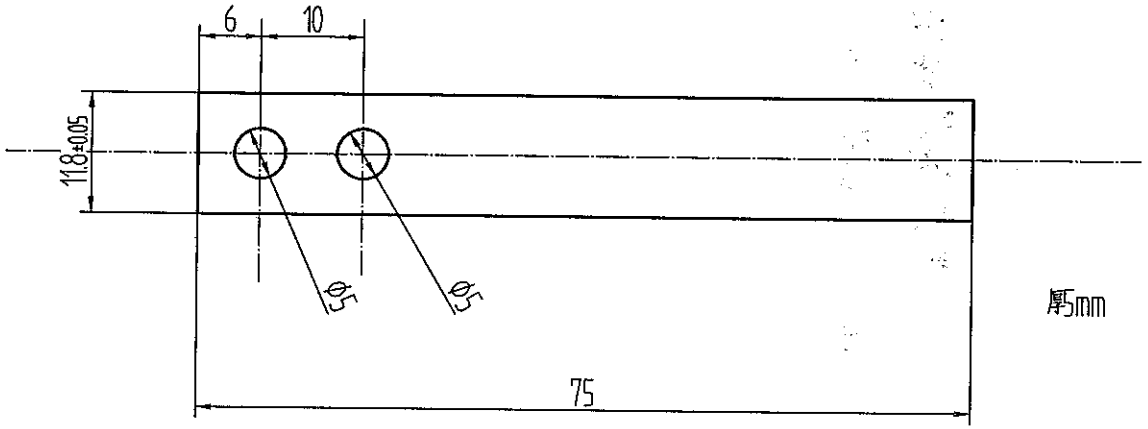


1.尖角倒钝

							45			
标记	处数	分 区	更改文件号	签名	年、月、日					
设 计			标准化			图样标记	数量	重量	比例	止退杆销子
审 核										
工 艺			批 准			共 张		第 张		

旧底图总号
底图总号
签 字
日 期

全部 6.3



厚5mm

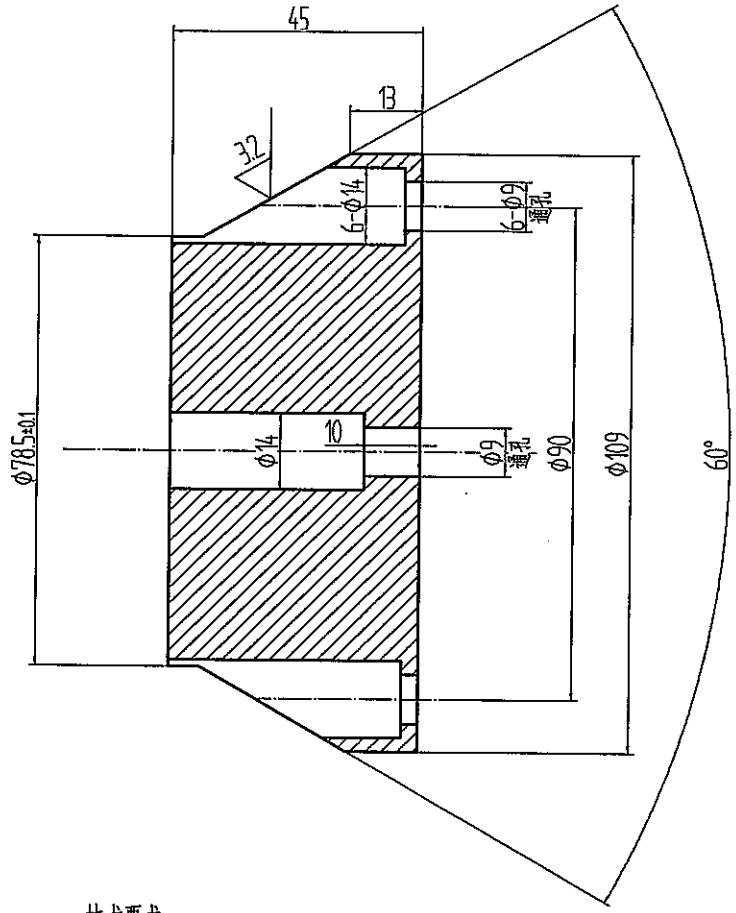
1.尖角倒钝

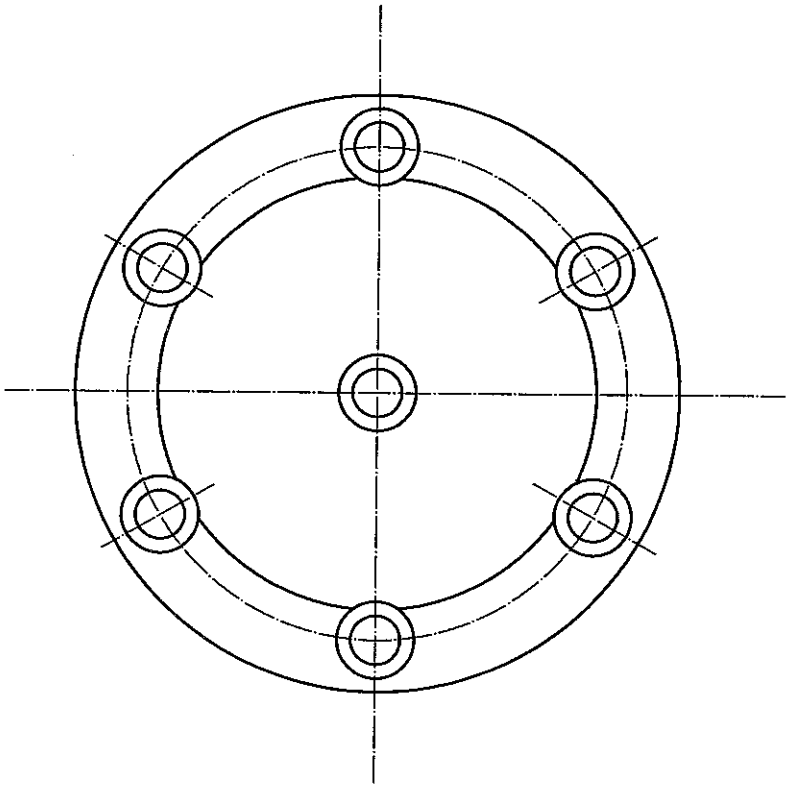
							45		
标记	处数	分 区	更改文件号	签名	年、月、日				
设 计			标准化			图样标记	数量	重量	比例
审 核						共 张		第 张	
工 艺			批 准						

止退杆把手

旧底图总号
底图总号
签 字
日 期

其余 6.3



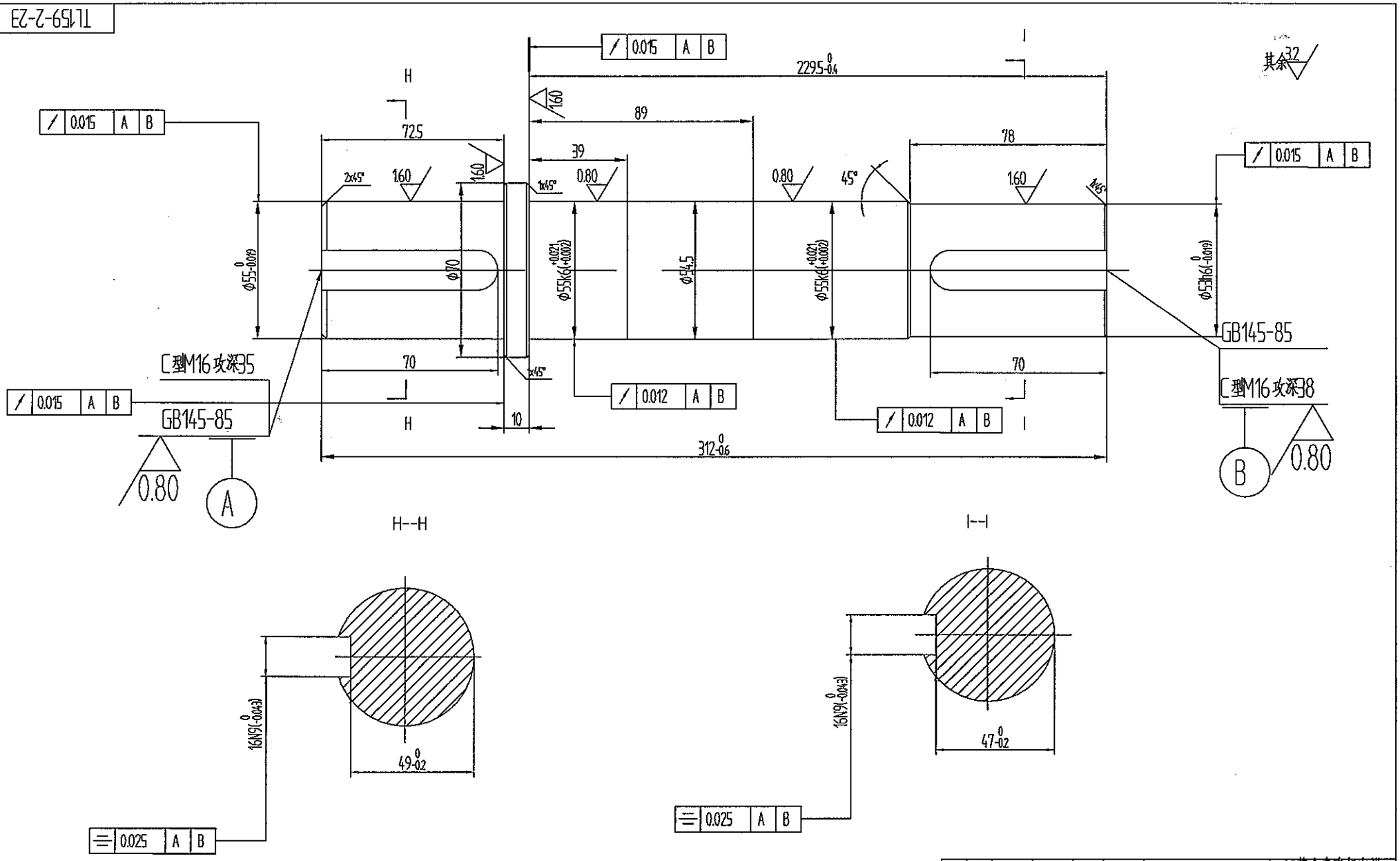


技术要求

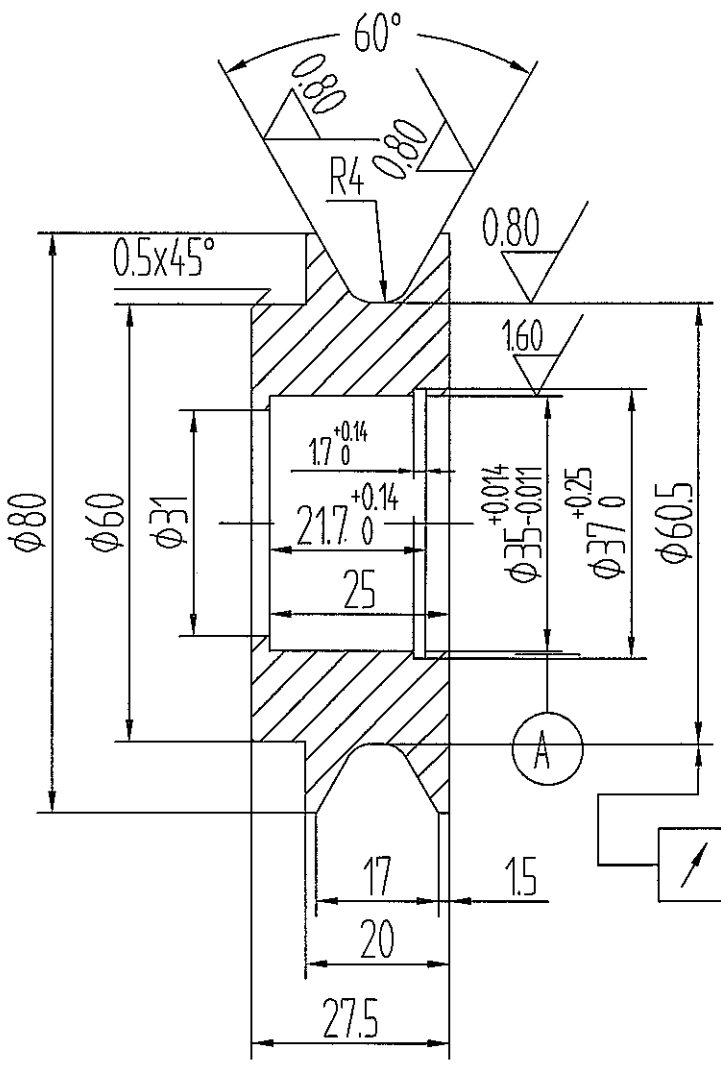
1.未注明倒角均为1*45°

2.热处理硬度HRC52-58

										42CrMo	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日						300热股放线顶尖
设计				标准化				图样标记		重量	比例
审核											
工艺				批准				共 张		第 张	


TL159-2-23
其余 32
0.015 A B
229.5 0 -0.4
160
89
78
39
725
2x45°
1x45°
0.80
45°
Φ55 0 -0.019
Φ70
Φ55k6(+0.021 +0.002)
Φ54.5
Φ53h6(0 -0.019)
C型M16 攻深35
GB145-85
70
10
0.012 A B
312 0 -0.6
C型M16 攻深38
B
H
I
H--H
I--I
16N9(0 -0.043)
49 0 -0.2
47 0 -0.2
0.025 A B
技术要求
1.锐边倒钝;
2.调质处理:HB240_260;
3.表面处理H.Y;
4.未注明公差的加工尺寸按IT13.
标记 处数 分区 更改文件号 签名 年、月、日
设计 标准化
审核
工艺 批准
42CrMo
阶段标记 重量 比例
共 张 第 张
江苏金泰隆机电设备制造厂
传动轴
TL159-2-23
旧底图总号
底图总号
签字
日期

其余 3.2



技术要求

1. 未注明公差的加工尺寸按IT13级;
2. 锐边倒钝，去尖角毛刺;
3. 整体淬火，HRC63.

旧底图总号									
底图总号							Cr12		江苏金泰隆机电设备制造厂
	标记	处数	分 区	更改文件号	签名	年、月、日			过线轮
签 字	设 计			标准化			阶段标记	重量	比例
									1:1
日 期	审 核								TL215-2.10-05
	工 艺			批 准			共 张	第 张	