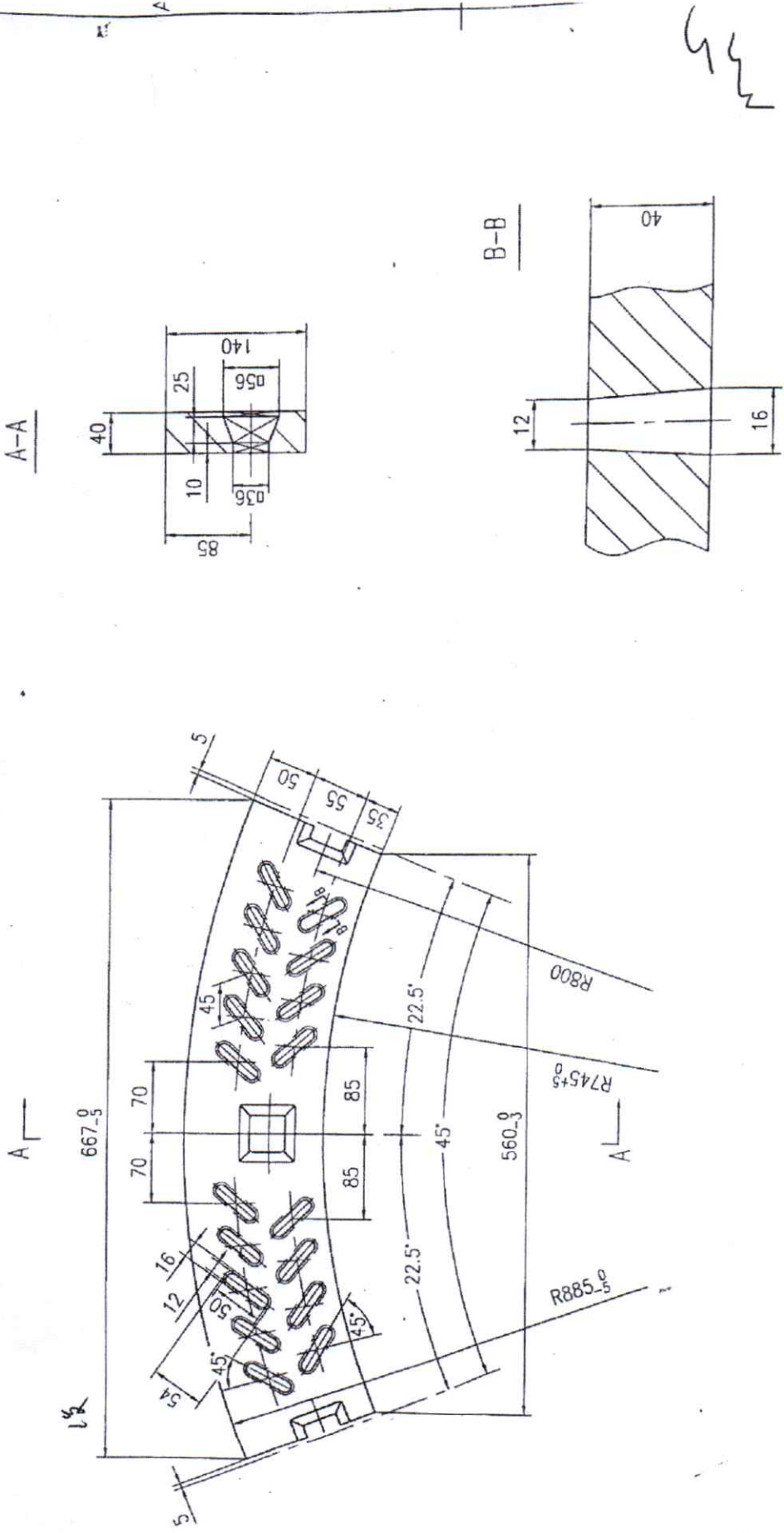




1830 网板 零件图

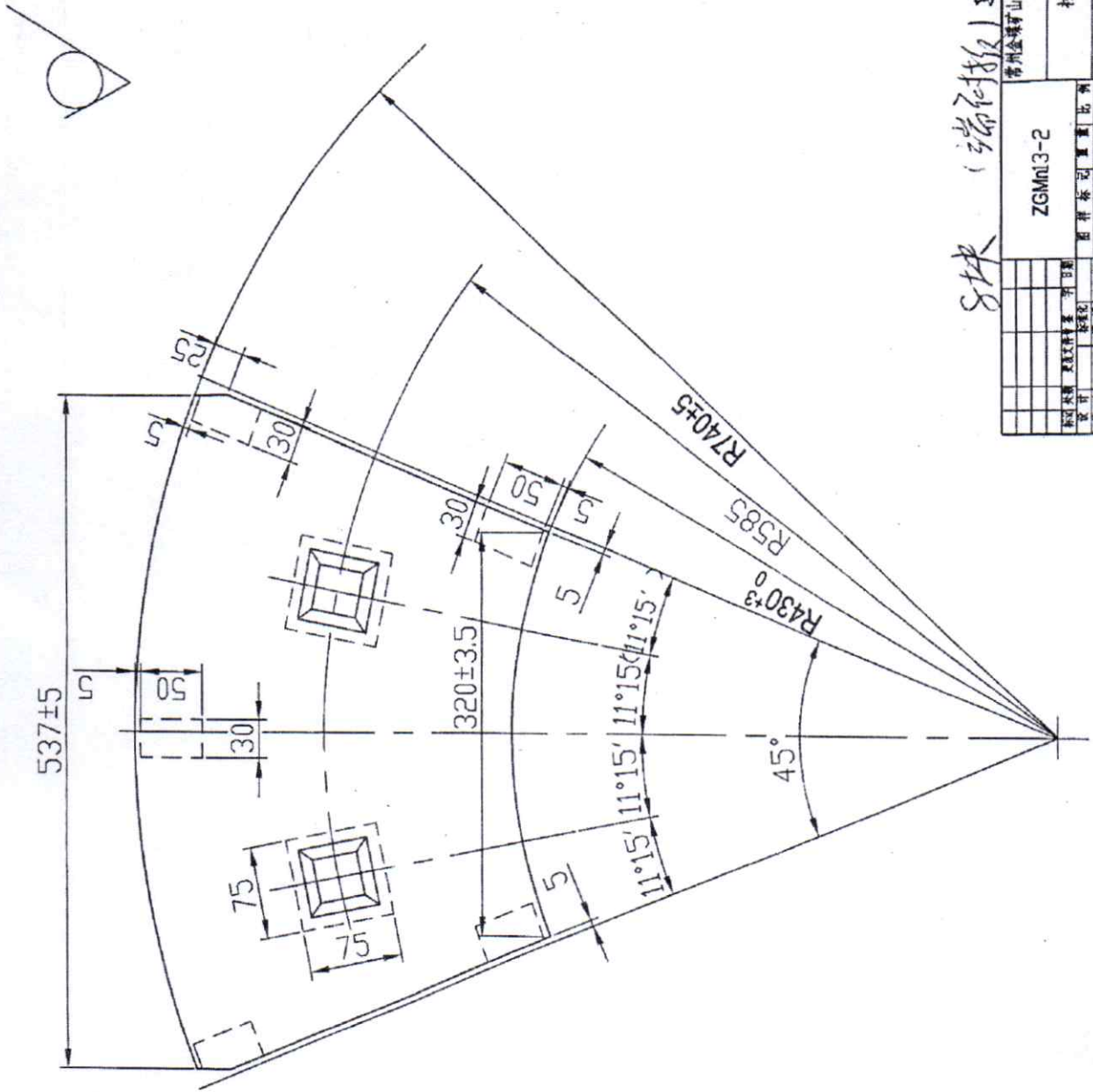
QSG1830.3-4

全部



技术要求
注:其余圆角R3

常州金煤矿山机械制造有限公司		出料网板		QSG1830.3-4	
ZGMn13		图样标记		重量	
比例		1:4		1:4	
日期		日期		日期	
设计		审核		工艺	
修改文件号		签字		日期	
标准号		比例		比例	



常州金峰矿山机械制造有限公司

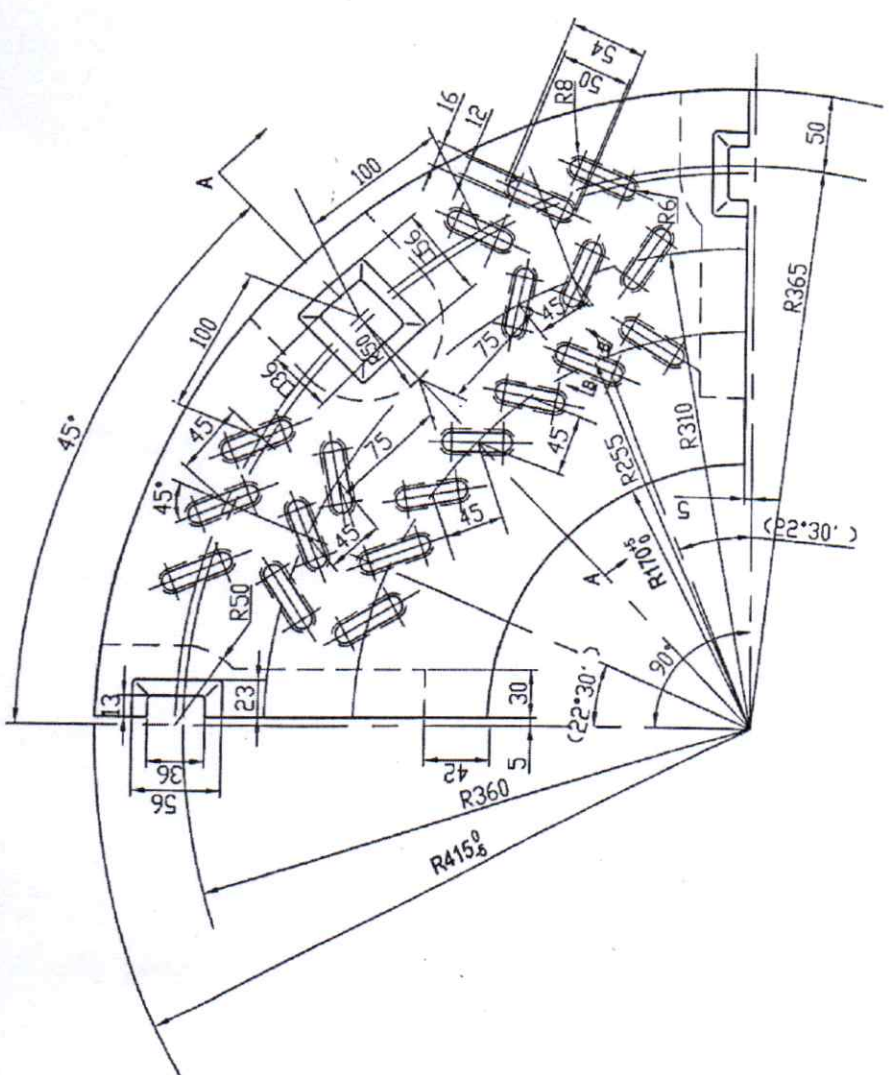
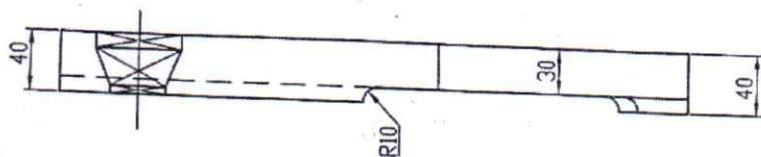
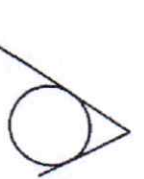
8块 (端板) 材料

图样名称	ZGMn13-2	重量	比例
图样比例	1:1	46.5	1:5
设计	共	张	张
审核			
工艺			

衬板

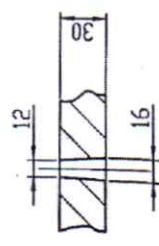
JDQGG1515.3-20

QGG1515.3-20

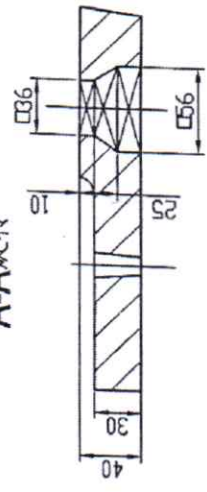


B-B 旋转

1:2



A-A 旋转



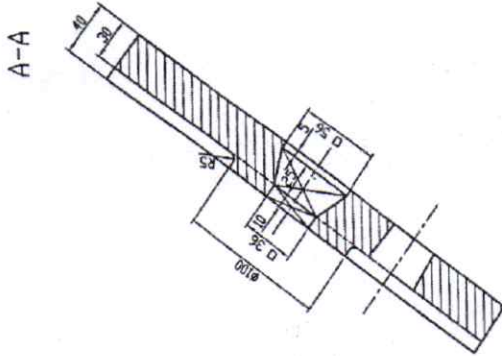
技术要求

未注明铸角半径为R3.
180°做2转 (做直角不切空)

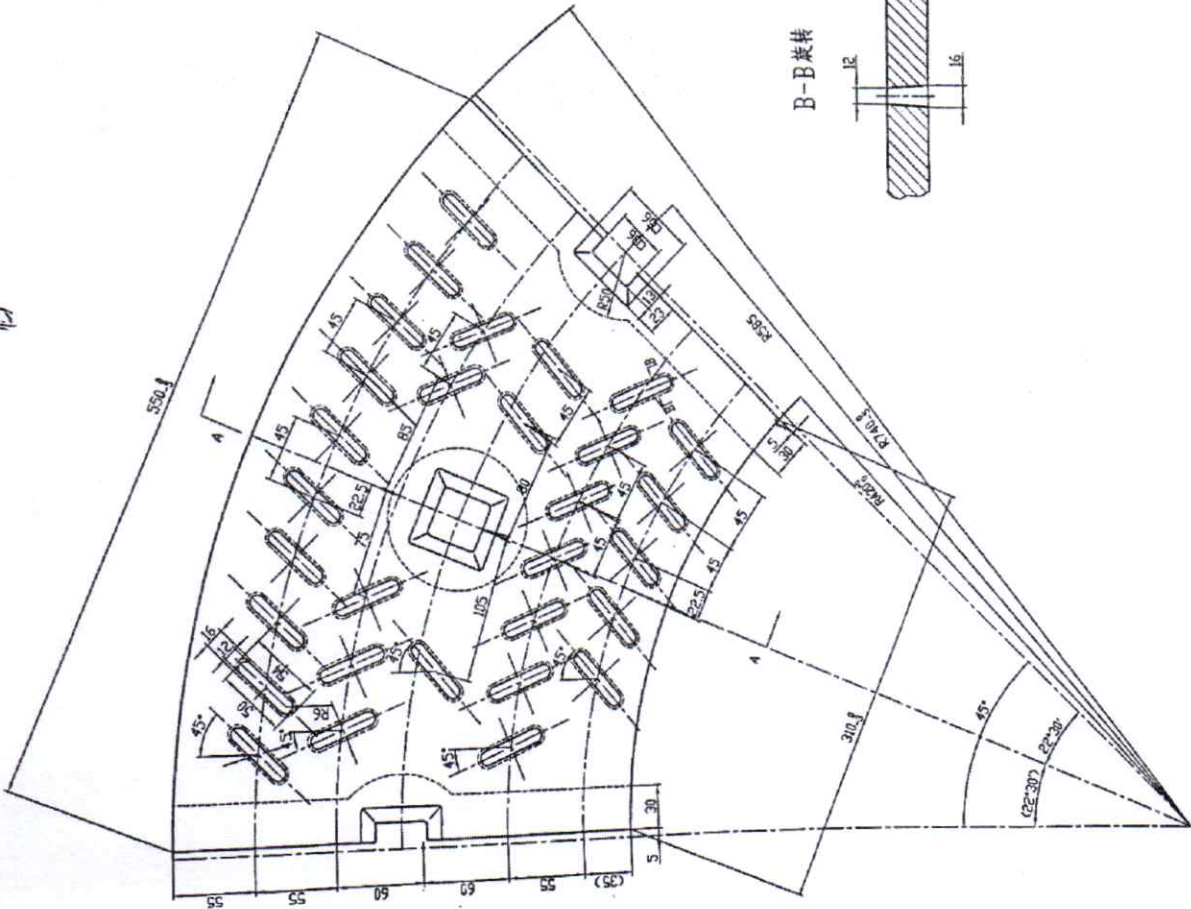
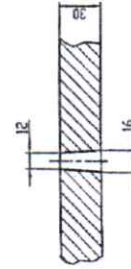
常州金峰矿山机械制造有限公司	
ZGM13-2	
图样名称	重量比例
设计	审核
校对	工艺
日期	比例
材料	1:2.5
共	张
出料网板	
JDQGG1515.3-8	



有



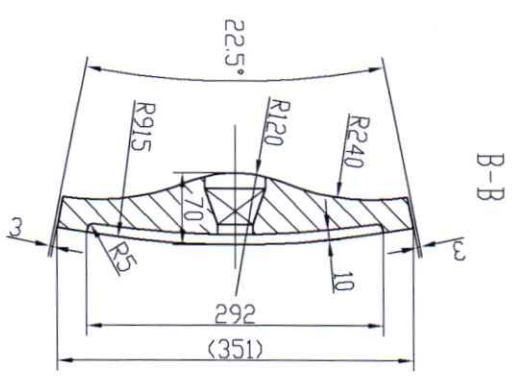
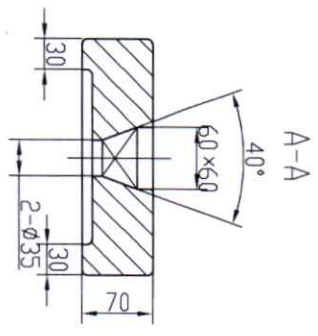
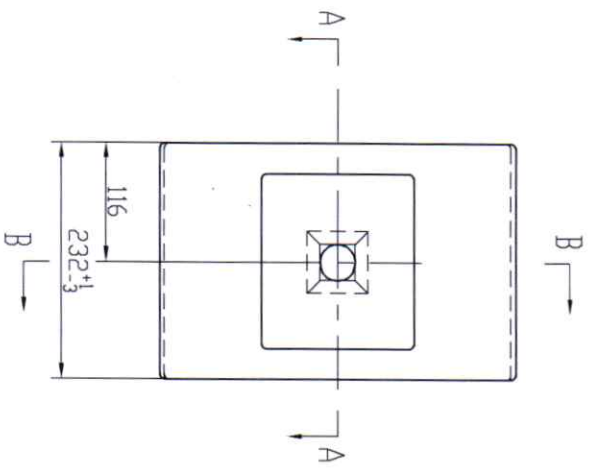
B-B 旋转



技术要求
其余圆角R3

6块

常州金峰矿山机械制造有限公司		ZGM13-2		出料网板	
设计	审核	材料	重量	比例	图号
张	王	SA	25	1:2	06G1515.3-2
日期	日期	共	张	第	张



技术要求

1. 铸件不得有降低强度及影响外观的缺陷。
2. 未注明的铸造圆角为R=5。
3. 材料应符合GB5680-85的规定，热处理后的硬度HB=197~229。
4. 铸件须除尽结疤、飞边、浇冒口。
5. 钉孔内表面必须光洁。
6. 衬板与筒体接触的圆弧及其周边应光洁平整，不允许用火烙切割。

16块

标记处数		更改文件号		签字		日期		ZGM13-2		衬板 (一)	
设计		标准化		日期		图样	标记	重量	比例	QSSG1836.3-1(2020)	
校对		审批		日期		S		205	1:5		
工艺		日期				共	张	第	张		

