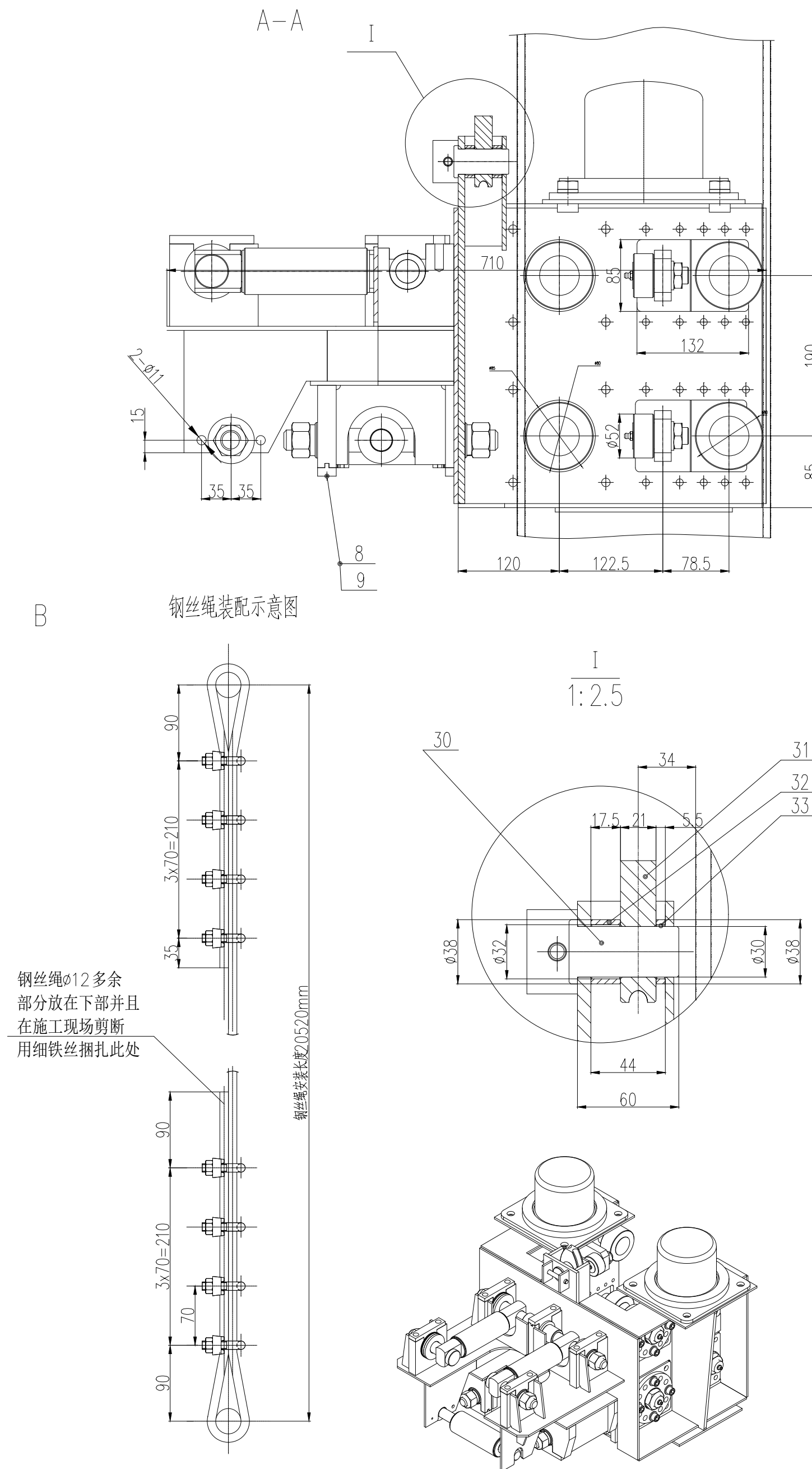
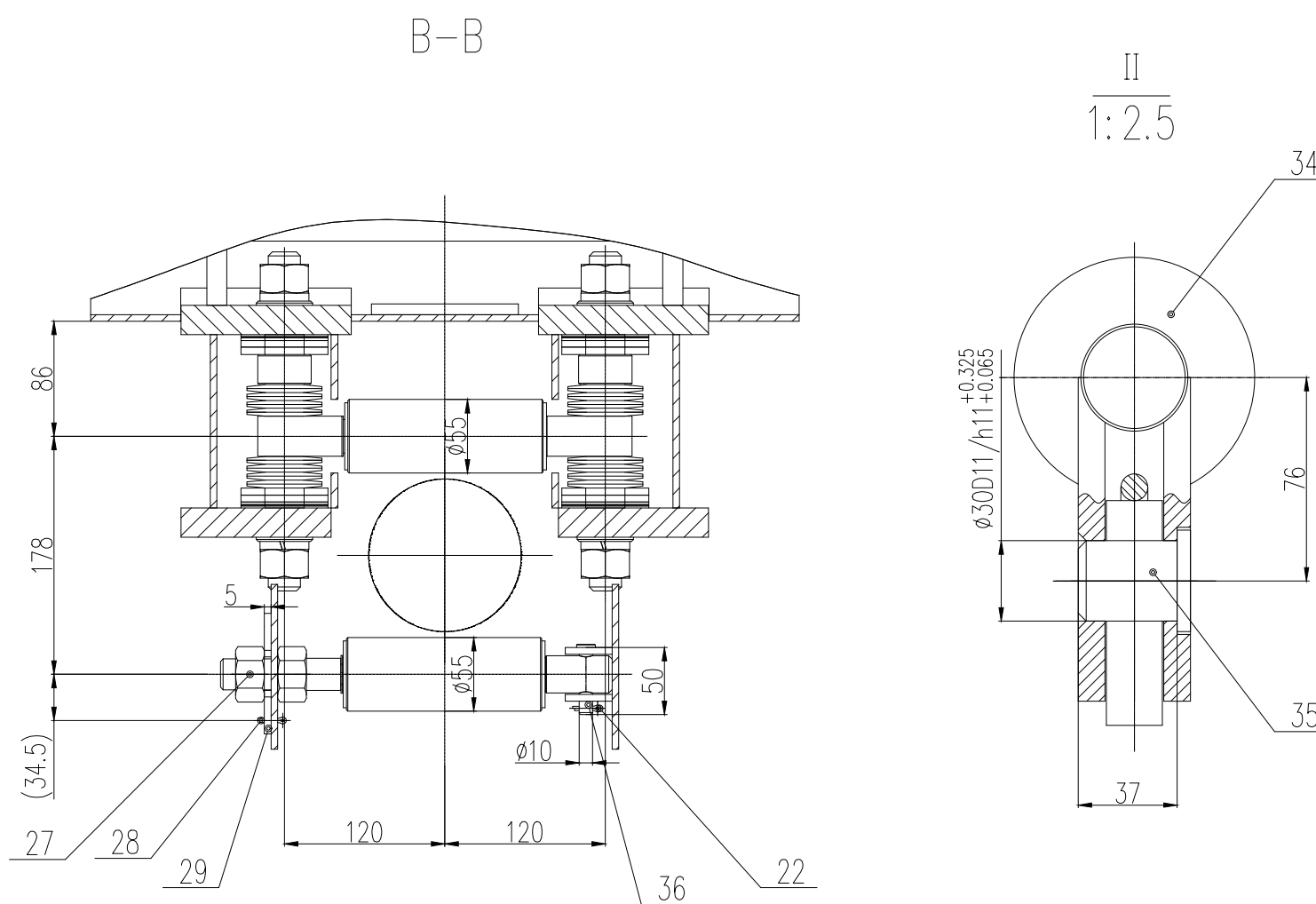
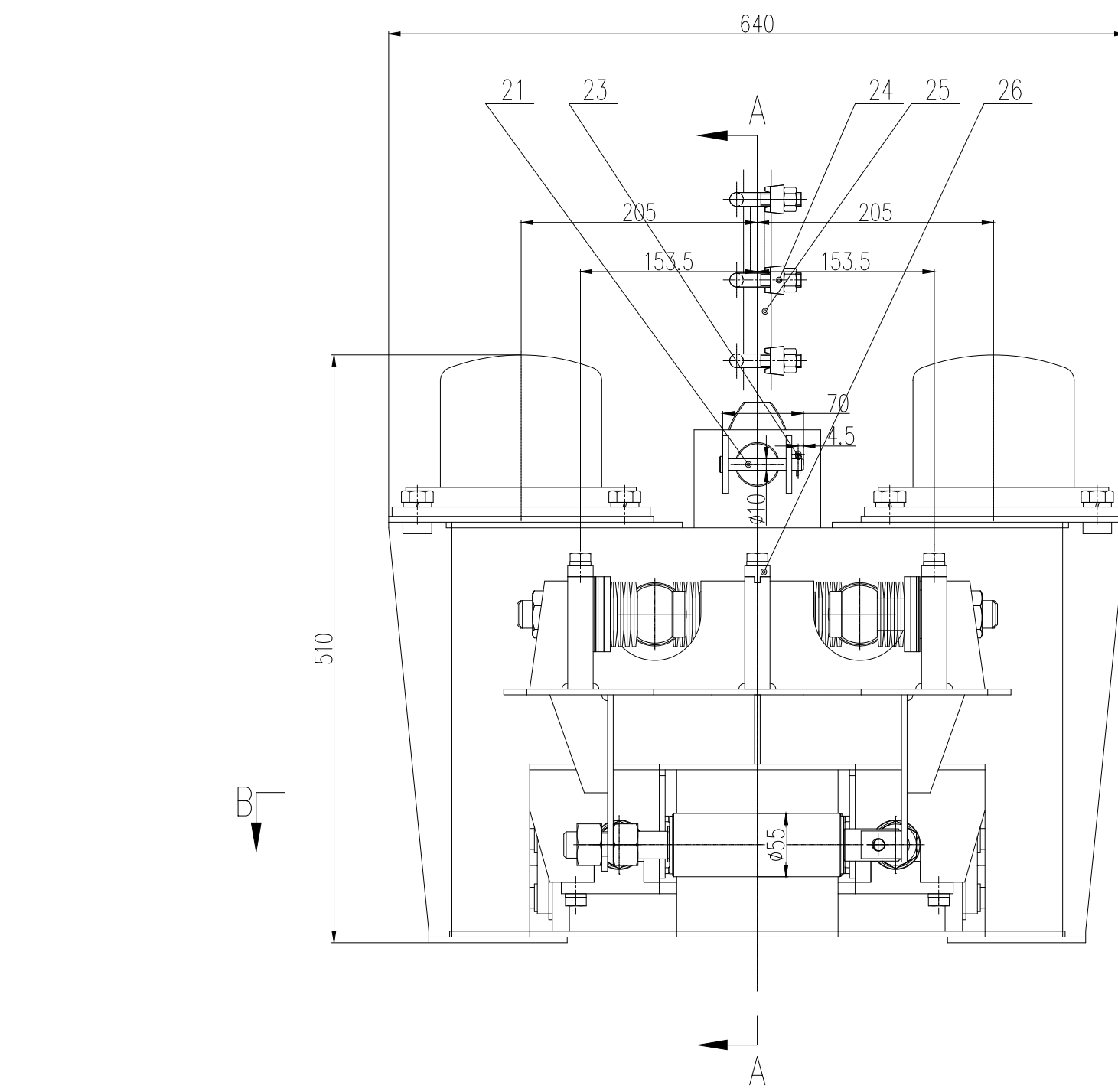
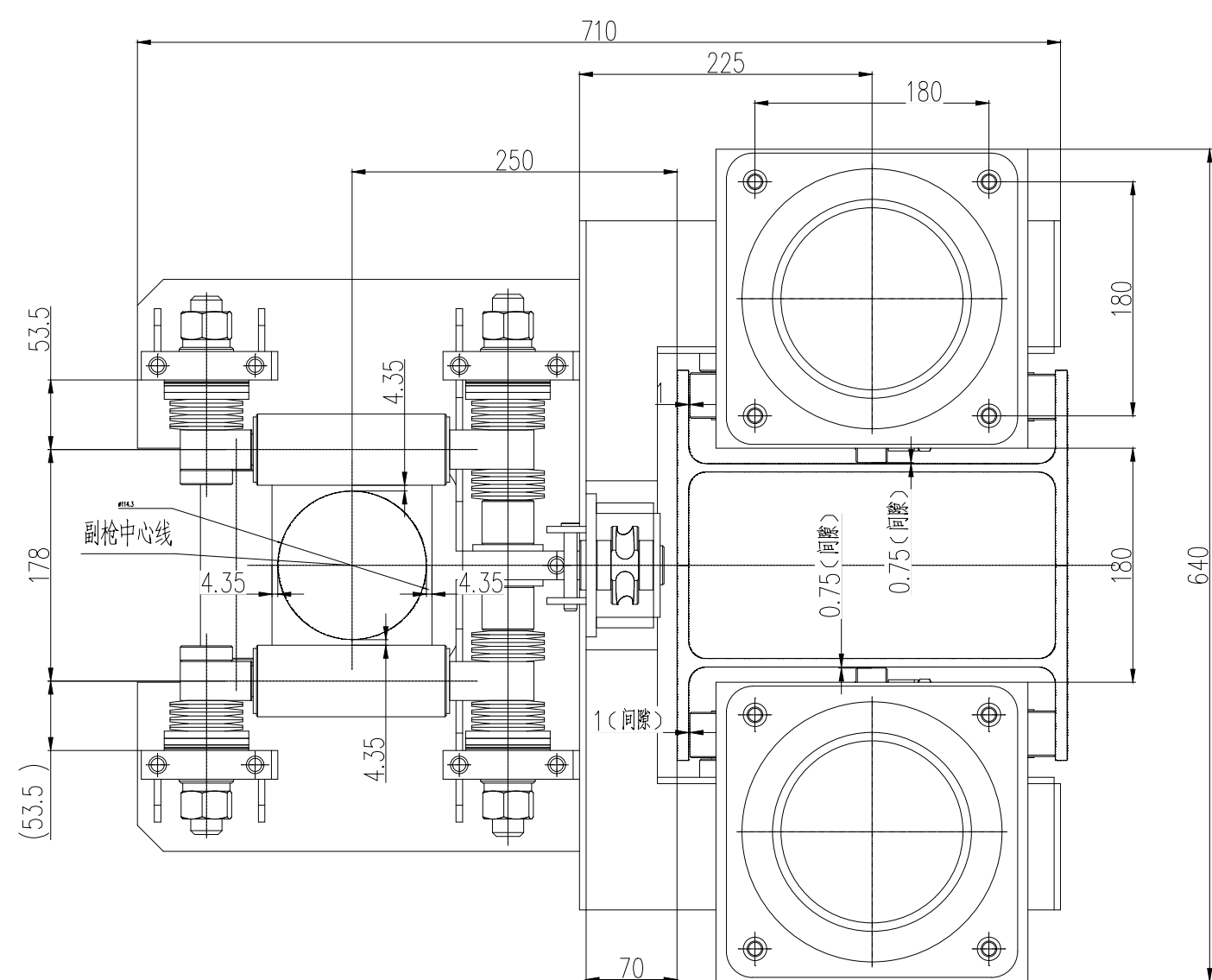
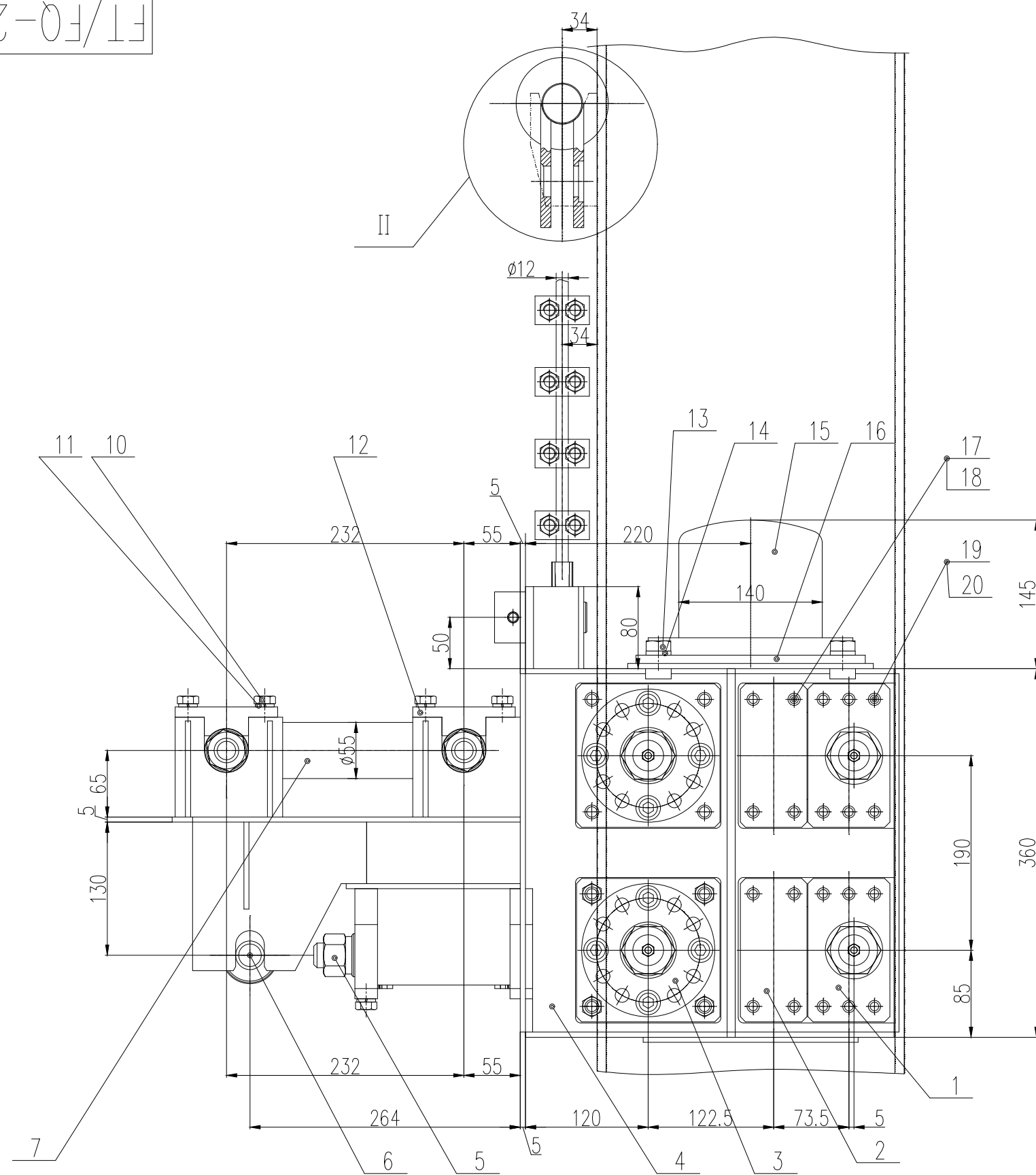




技术要求

1. 本设备的制造 装配和涂装应符合JB/T5000.1~5000.12技术条件中的有关规定 设备的包装如订购合同中无规定时,则应执行JB/T5000.13<<包装通用技术条件>>。
2. 本设备的施工 安装及验收应符合YBJ201<<冶金机械设备安装工程施工及验收规范通用规定>>和YBJ202<<冶金机械设备安装工程施工及验收规范炼钢设备>>的有关规定。
3. 本设备各零件的尺寸未注公差为GB/T1804<<一般公差线性尺寸的未注公差>>的m级,形位未注公差为GB/T1184的H级。
4. 本设备应在制造厂组装,转动部件应运转灵活、无卡阻。

33	GB/T882-2008	销 B10x50	1	35			
32	GB/T882-2008	销30x40	1	35			
31	FT/FQ-2401-05-15	导向小车支承轴	1	焊接件	7	7	
30	FT/FQ-2401-05-14	轴套4	1	35	0.04	0.04	
29	FT/FQ-2401-05-13	轴套3	1	35	0.12	0.12	
28	GB/T5974.2-2006	钢丝绳套环 $\phi 12$	2	成品			铸件
27	GB/T882-2008	销30x60	1	35			
26	FT/FQ-2401-05-12	挡块	1	Q355B	0.06	0.06	
25	GB/T5783-2016	螺栓 M10x30	2	8.8级			含配套平垫、螺母
24	GB/T6170-2015	螺母 M24	2	成品			
23	FT/FQ-2401-05-11	卡板2	3	Q355B	0.25	0.75	
22	GB/T8918-2006	钢丝绳 12.5mm	1	成品	9.5	9.5	总长22000mm
21	GB/T5976-2006	绳夹	8	成品	0.14	1.12	
20	GB/T91-2000	开口销 3.2x15	2	Q215			
19	GB/T882-2008	销 B10x70	1	35			
18	DIN25201	双叠自锁垫圈 10	40	成品			
17	GB/T70.1-2008	螺钉 M10x20	40	8.8级			
16	DIN25201	双叠自锁垫圈 12	16	成品			
15	GB/T70.1-2008	螺钉 M12x20	16	8.8级			
14	FT/FQ-2401-05-10	缓冲器压板	2	Q355B	2.7	5.4	
13	FT/FQ-2401-05-09	缓冲器	2	橡胶	4.7	9.4	
12	GB/T 93-1987	弹簧垫圈 16	8	65Mn			
11	GB/T5783-2016	螺栓 M16x30	8	8.8级			
10	FT/FQ-2401-05-08	卡板1	6	Q355B	0.26	1.56	
9	GB/T 93-1987	弹簧垫圈 12	31	65Mn			
8	GB/T5783-2016	螺栓 M12x30	15	8.8级			
7	FT/FQ-2401-05-07	上部导向轮装配	1	组合件	11.34	11.34	
6	FT/FQ-2401-05-06	导轮装配2	1	组合件	3.33	3.33	
5	FT/FQ-2401-05-05	下部导轮装配	1	组合件	8.18	8.18	
4	FT/FQ-2401-05-04	导向车架	1	焊接件	73.17	73.17	
3	FT/FQ-2401-05-03	车轮装配3	4	组合件	2.45	9.8	
2	FT/FQ-2401-05-02	车轮装配2	4	组合件	1.27	5.08	
1	FT/FQ-2401-05-01	车轮装配1	4	组合件	0.73	2.92	

序号	代	号	名	称	数	量	材	料	单 件 总 计 重 量	备 注					
 武 汉 方 特 工 业 设 备 技 术 有 限 公 司 WUHAN FRONT INDUSTRIAL EQUIPMENT TECHNOLOGY CO.,LTD.															
副枪导向装置									FT/FQ-2401-05						
									图 样 标 记			重 量 (KG)		比 例	
												148.77		1:5	
									共 页			第 页			
组合件									酒钢炼钢厂工艺装备提升及高品质控制项目副枪系统						
标记		处数		更改文件号		签 字		日 期							
设计				专业		版 本 号									
校对				图 框		日 期									
审核				图 框		日 期									
工艺审查				图 框		日 期									