各专业会签

日期	姓名	专业
日期	姓名	专业
日期	姓名	专业

描校

描图	校对

本图版权为中冶东方所有，仅用于本工程所含专利、专有技术和信息应予以保密，未经书面许可，不得复制和再次使用，也不得提供或披露给任何第三方！

序号	图纸名称	图号	新旧图	折合甲1	备注
1	榆中双高线步进梁式加热炉对齐推钢机图纸	140301L05-001	新	0.25	共 2 页
	目录				
2	对齐推钢机	140301L05-002	新	2.25	共 2 页
3	钢管套	140301L05-003	新	0.25	
4	推杆	140301L05-004	新	0.25	
5	连杆	140301L05-005	新	0.25	
6	摇臂	140301L05-006	新	0.25	
7	挡块	140301L05-007	新	0.125	
8	支座	140301L05-008	新	0.5	
9	垫片组 A	140301L05-009	新	0.125	
10	销轴 C	140301L05-010	新	0.125	
11	挡圈 B	140301L05-011	新	0.125	
12	辊子	140301L05-012	新	0.25	
13	偏心盘	140301L05-013	新	0.25	
14	销轴 A	140301L05-014	新	0.125	
15	轴套 A	140301L05-015	新	0.25	
16	机架	140301L05-016	新	0.5	
17	销轴 B	140301L05-017	新	0.125	
18	底座	140301L05-018	新	0.5	
19	垫片组 B	140301L05-019	新	0.125	
20	销轴 D	140301L05-020	新	0.125	
21	驱动摇臂	140301L05-021	新	0.25	
22	轴承座	140301L05-022	新	0.25	
23	石墨轴承	140301L05-023	新	0.25	
24	液压缸底座	140301L05-024	新	0.5	
25	挡圈 A	140301L05-025	新	0.125	
26	轴套 B	140301L05-026	新	0.125	
27	同步轴 B	140301L05-027	新	0.5	

建设部颁发甲级证(A115000261)号　首次出图时间　年　月　日

工程编号			
专业	工业炉	年　月　日	
室审		设计阶段	施工图
组审			
审核		版本	A
设计		制图	

榆中双高线步进梁式加热炉对齐推钢机图纸目录

BERIS 中冶东方工程技术有限公司　140301L05-001

共 2 页　第 1 页

各专业会签

日期	姓名	专业
日期	姓名	专业
日期	姓名	专业

描校

描图	校对

本图版权为中冶东方所有，仅用于本工程所含专利、专有技术和信息应予以保密，未经书面许可，不得复制和再次使用，也不得提供或披露给任何第三方！

序号	图纸名称	图号	新旧图	折合甲1	备注
28	卡板	140301L05-028	新	0.125	
29	同步轴 A	140301L05-029	新	0.5	
30	叉头	140301L05-030	新	0.25	
	新图共 32 张，合计 9.625 甲1				

建设部颁发甲级证(A115000261)号　首次出图时间　年　月　日

工程编号			
专业	工业炉	年　月　日	
室审		设计阶段	施工图
组审			
审核		版本	A
设计		制图	

榆中双高线步进梁式加热炉对齐推钢机图纸目录

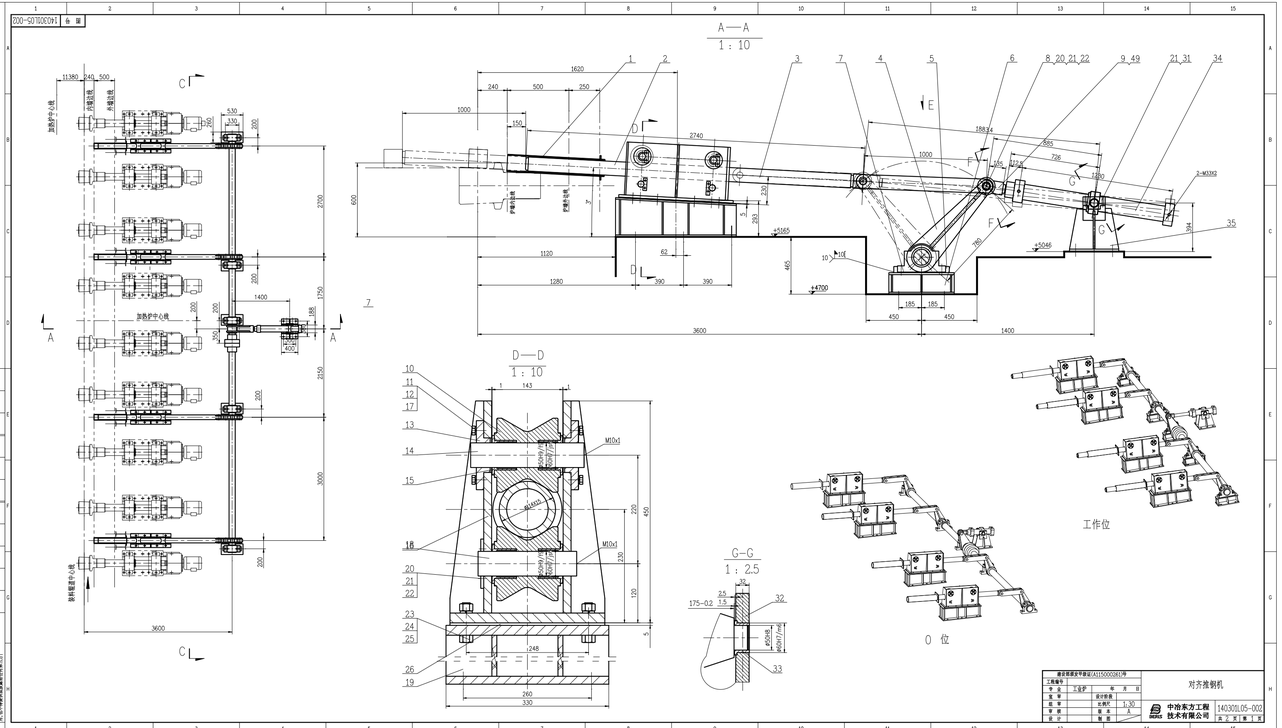
BERIS 中冶东方工程技术有限公司　140301L05-001

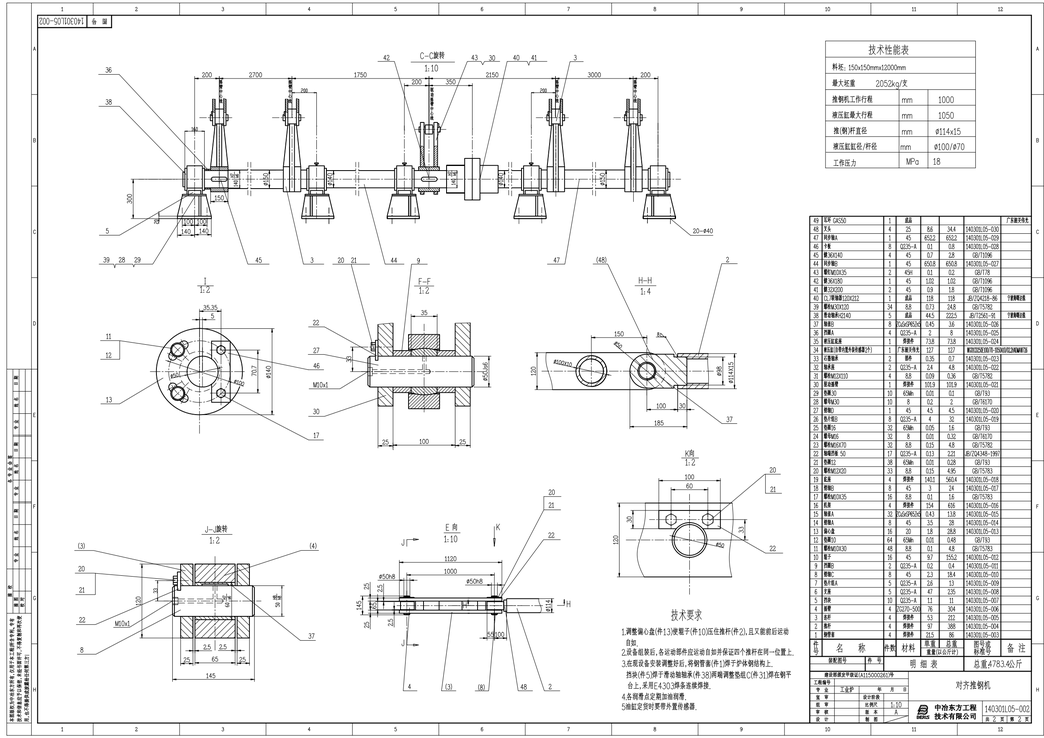
共 2 页　第 2 页

A1.25 1:1出图

A1 1:1出图

140301L05-002 备 案





技术性能表		
料长: 150x150mm12000mm		
最大长度 2050kg/支		
推钢机工作行程	mm	1000
液压缸最大行程	mm	1050
推(钢)杆直径	mm	ø114x15
液压缸缸径/杆径	mm	ø100/ø70
工作压力	MPa	18

序号	名称	件数	材料	单重	总重	图号或标准	备注
43	毛毡 QR200	1	盖品				广东省茂名市光
48	下A	4	25	9.8	34.4	140301L05-030	
47	导向轴A	1	45	Ø32.2	Ø32.2	140301L05-029	
46	卡板	8	Q235-A	0.1	0.8	140301L05-028	
45	螺 GB140	4	45	0.2	1.8	GB71596	
44	导向轴1	1	45	Ø50.8	Ø50.8	140301L05-027	
43	螺母GB20.25	2	45钢	0.1	0.2	GB1778	
42	螺 GB140	2	45	1.02	1.02	GB71596	
41	螺 GB200	2	45	0.9	1.8	GB71596	
40	二,球轴承 GB3242	1	盖品	1.8	1.8	JB/T24218-96	宁波轴承公司
39	螺母GB3242	34	8.8	0.73	24.8	GB/T5782	
38	等边角钢 Q140	5	盖品	44.5	222.5	JB/T2402-91	宁波轴承公司
37	轴B1	8	20GrMnTiH	0.45	3.6	140301L05-026	
36	挡圈A	4	Q235-A	2	8	140301L05-025	
35	前压缸底座	1	铸铁件	73.8	73.8	140301L05-024	
34	前压缸(带有位移传感器)①件	1		117	117	JB/T2202-1991/HG/T2.2-1992	
33	行程挡板	2	铸件	5.35	0.7	140301L05-023	
32	轴承座	2	Q235-A	1.4	4.8	140301L05-022	
31	螺母GB2210	4	8.8	0.08	0.36	GB/T5782	
30	前油缸	1	铸铁件	101.9	101.9	140301L05-021	
29	销轴 GB	83	45钢	0.05	0.7	GB1783	
28	螺母GB	10	8	0.2	2	GB/T6170	
27	螺栓C	1	45	4.5	4.5	140301L05-020	
26	压可板B	8	Q235-A	4	32	140301L05-019	
25	销轴 GB	32	45钢	0.05	1.6	GB1783	
24	螺母GB5	32	8	0.05	0.32	GB/T6170	
23	螺母GB5070	32	8.8	0.15	4.8	GB/T5782	
22	轴承挡圈 50	17	Q235-A	0.13	2.21	JB/ZQ4248-1997	
21	销轴C2	38	45钢	0.05	0.28	GB1783	
20	螺母GB2020	33	8.8	0.15	4.95	GB/T5783	
19	轴承	4	铸铁件	1413	5654	140301L05-018	
18	销轴C	8	45	3	24	140301L05-017	
17	螺母GB20.25	16	8.8	0.1	1.6	GB/T5783	
16	轴承	4	铸铁件	154	616	140301L05-016	
15	销轴A	32	20GrMnTiH	0.43	13.8	140301L05-015	
14	销轴A	8	45	3.5	28	140301L05-014	
13	轴C轴	16	20	1.8	28.8	140301L05-013	
12	销轴D	64	45钢	0.05	0.48	GB1783	
11	螺母GB30	48	8.8	0.1	4.8	GB/T5783	
10	轴F	16	45	5.7	91.2	140301L05-012	
9	挡圈D	1	Q235-A	0.2	0.4	140301L05-011	
8	销轴C	8	45	2.3	18.4	140301L05-010	
7	压可板A	5	Q235-A	2.6	13	140301L05-009	
6	下B	5	Q235-A	47	235	140301L05-008	
5	挡板	10	Q235-A	11	110	140301L05-007	
4	轴承	4	Q275-GGG	76	304	140301L05-006	
3	后杆	4	铸铁件	53	212	140301L05-005	
2	推杆	4	铸铁件	97	388	140301L05-004	
1	推钢板	4	铸铁件	21.5	86	140301L05-003	

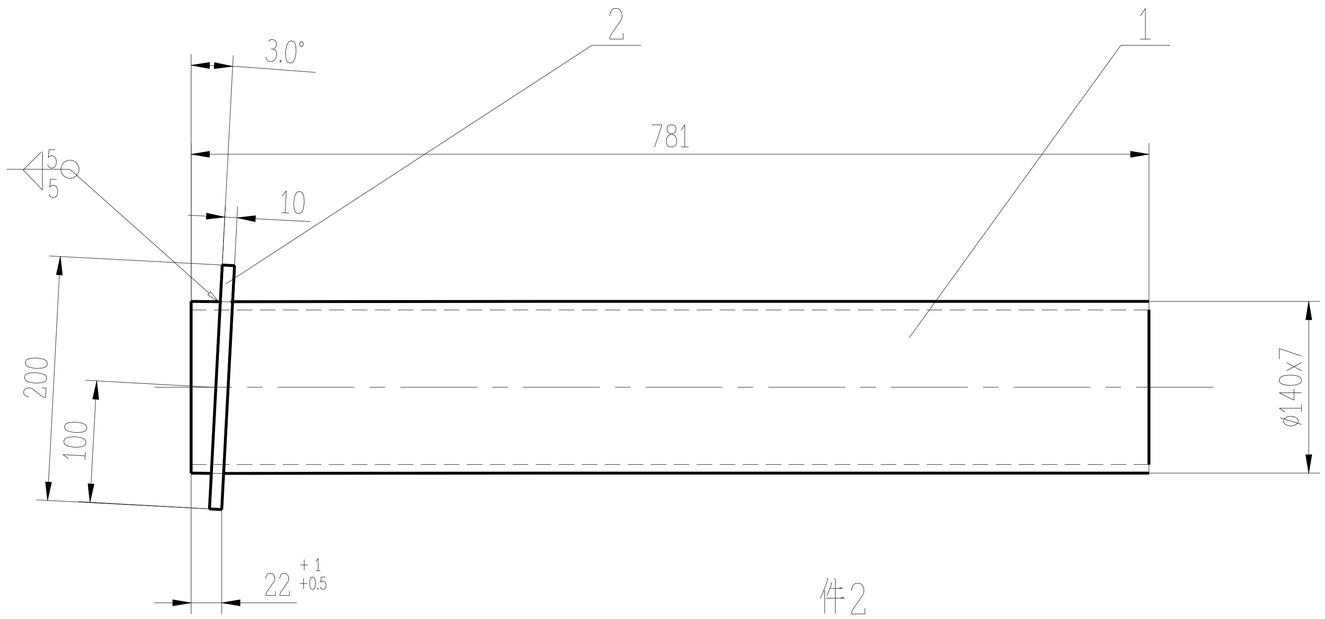
明 细 表 总重4783.4公斤

工程编号				单位	工业炉	年	月	日	设计阶段		比例	1:30	共 1 张	第 1 张
设 计				校 对					审 核		批 准			
工程名称	推钢机													
中冶东方工程技术有限公司														

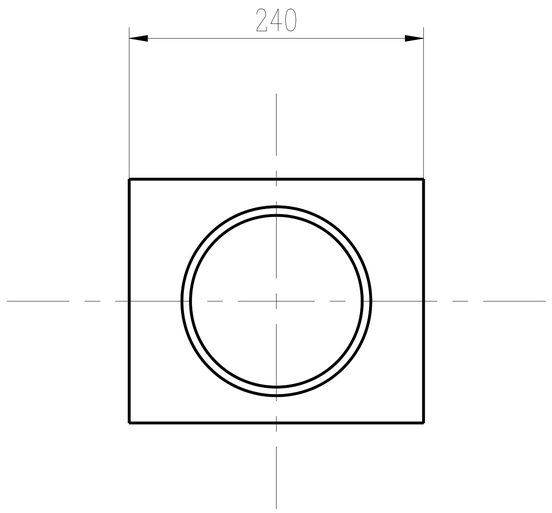
对齐推钢机

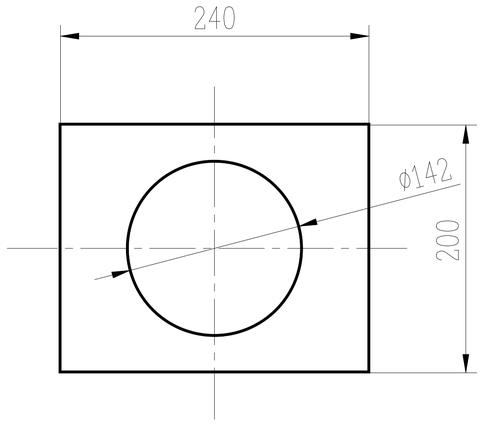
140301L05-002

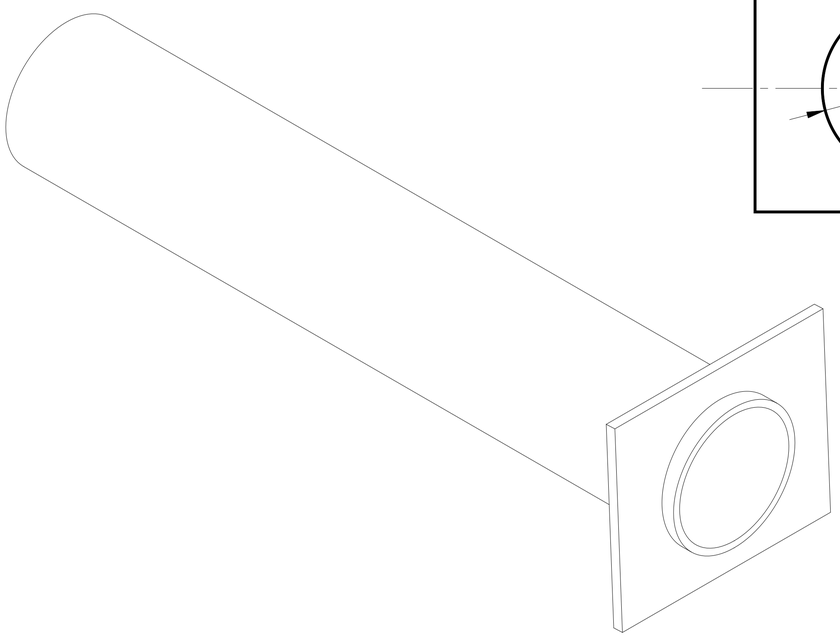
图号 140301L05-003



件2







技术要求

1. 焊接应符合JB/T5000.3-1998的规定
2. 焊接采用E3017焊条，连续焊缝未注明角焊缝焊角高5mm
3. 钢板下料周边 25

件号	名称	件数	材料	单重	总重	图号或标准号	备注
2	钢板 240X200X10	1	Q235A	_ _	3.8		
1	钢管ϕ140X7 L=781	1	1Cr18Ni9Ti	_ _	17.7	GB/T14975	

重量(以公斤计)

装配图号	件号	明细表	总重：21.5 公斤
140301L05-002	1		

建设部颁发甲级证(A115000261)号			
工程编号			
专业	工业炉	年 月 日	
室审		设计阶段	
组审		比例尺	1:5
审核		版本	A
设计		制图	

钢管套

中冶东方工程技术有限公司 BERIS

140301L05-003

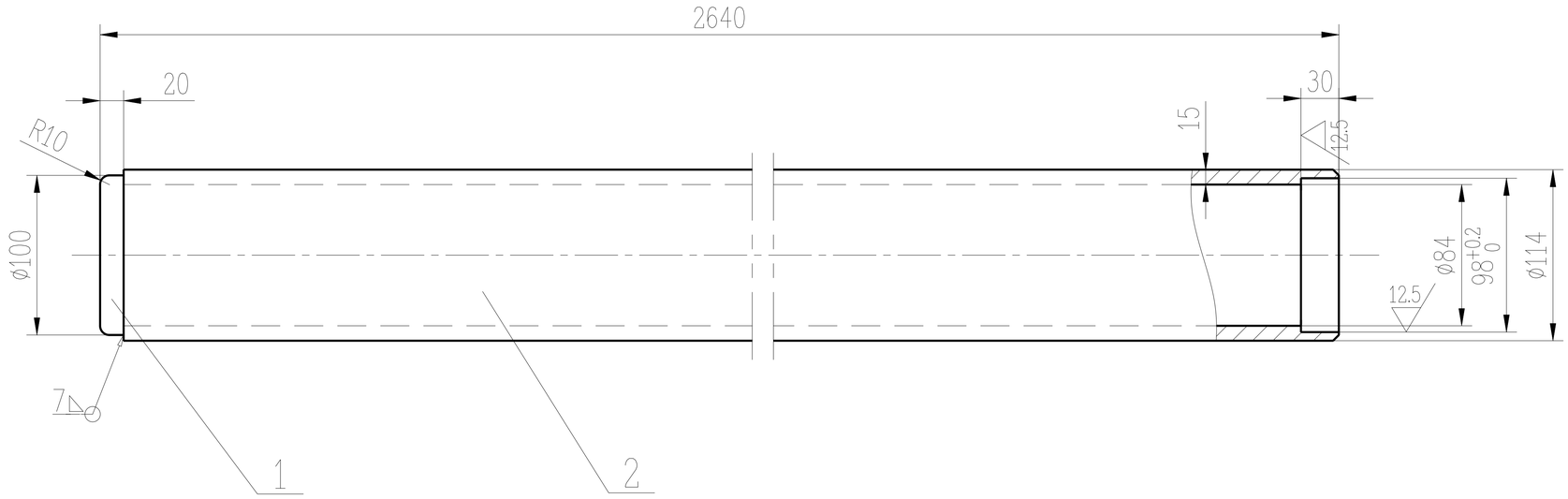
共 1 页 第 1 页

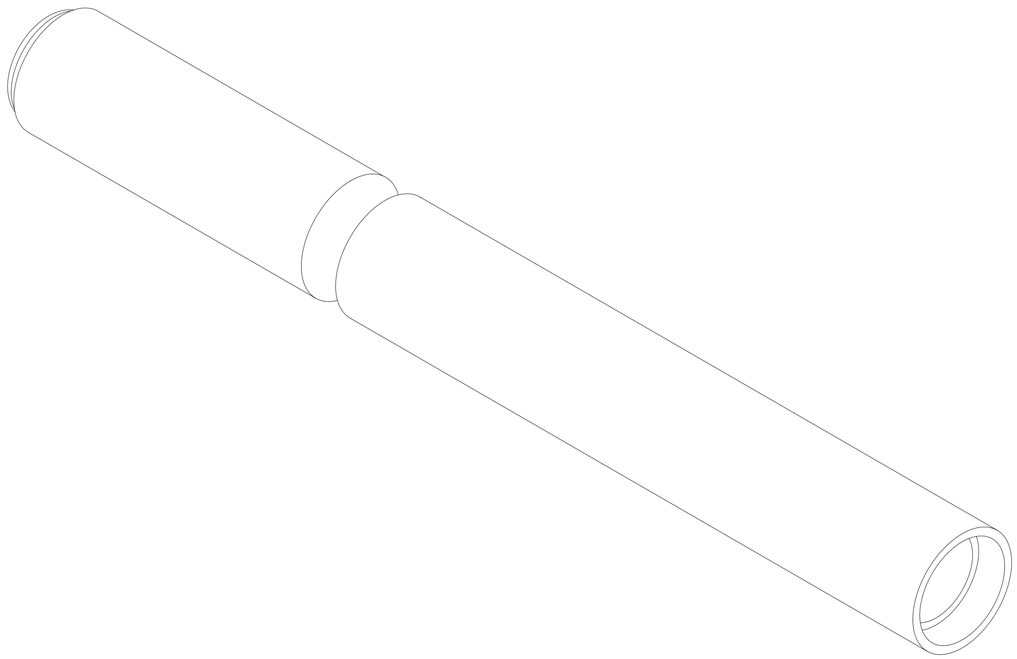
各专业会签：日期 姓名 专业 日期 姓名 专业 日期 姓名 专业 日期 姓名 专业

描校：描图 校对

本图版权为中冶东方所有，仅用于本工程所含专利、专有技术和信息应予以保密，未经书面许可，不得复制和再次使用，也不得提供或披露给任何第三方！

图号 140301L05-004





技术要求

1. 焊接应符合JB/T5000.3-1998的规定
2. 焊接采用E3017焊条，连续焊缝未注明角焊缝焊角高 h=10mm
3. ø98的孔的中心线与无缝钢管中心保持一至,整个推杆应平直.

件号	名称	件数	材料	单重	总重	图号或标准号	备注
2	钢管ø114X15 L=2640	1	1Cr18Ni9Ti	_ _	97		
1	钢板 ø100x20	1	1Cr18Ni9Ti	_ _	1.2	GB/T14975	

重量(以公斤计)

装配图号	件号	明细表	总重：95.3 公斤
140301L05-002	2		

建设部颁发甲级证(A115000261)号

工程编号			
专业	工业炉	年 月 日	
室审		设计阶段	
组审		比例尺	1:5
审核		版本	A
设计		制图	

推杆

中冶东方工程技术有限公司 BERIS

140301L05-004

共 1 页 第 1 页

各专业会签

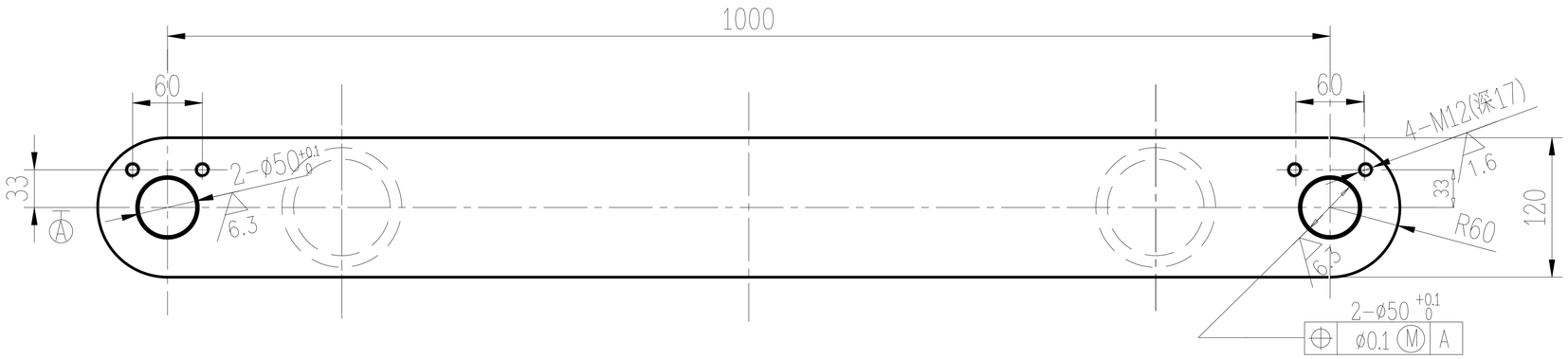
日期	姓名	专业	日期	姓名	专业	日期	姓名	专业

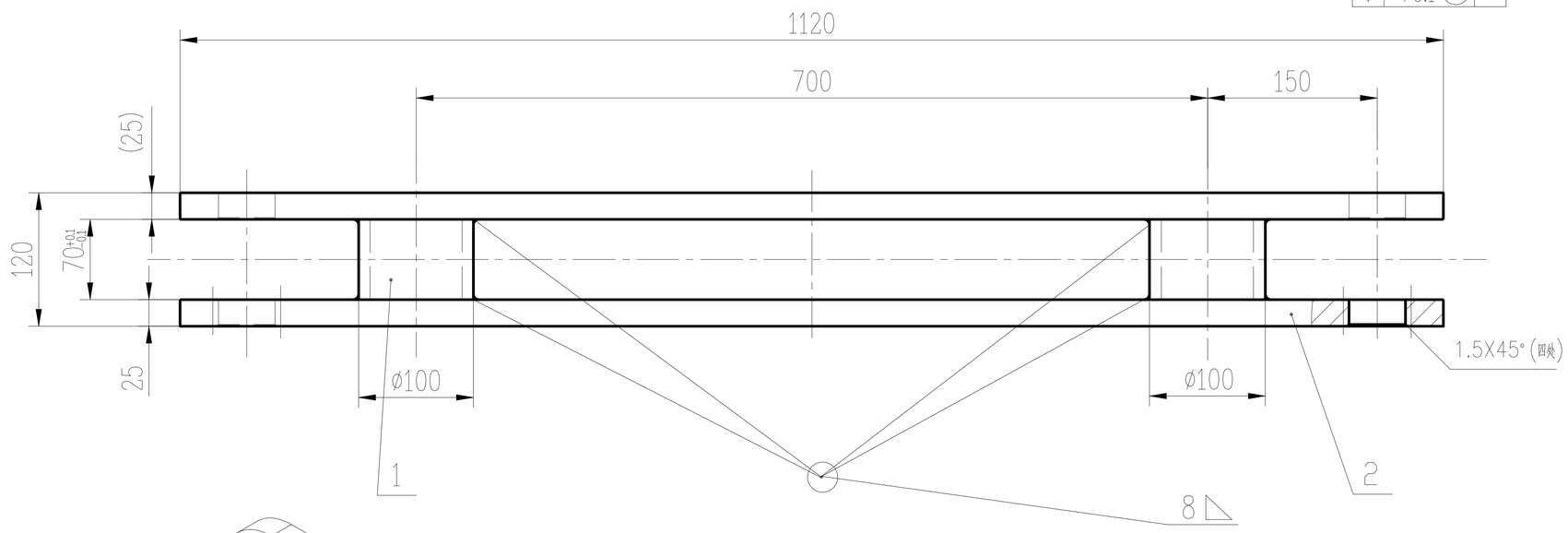
描校

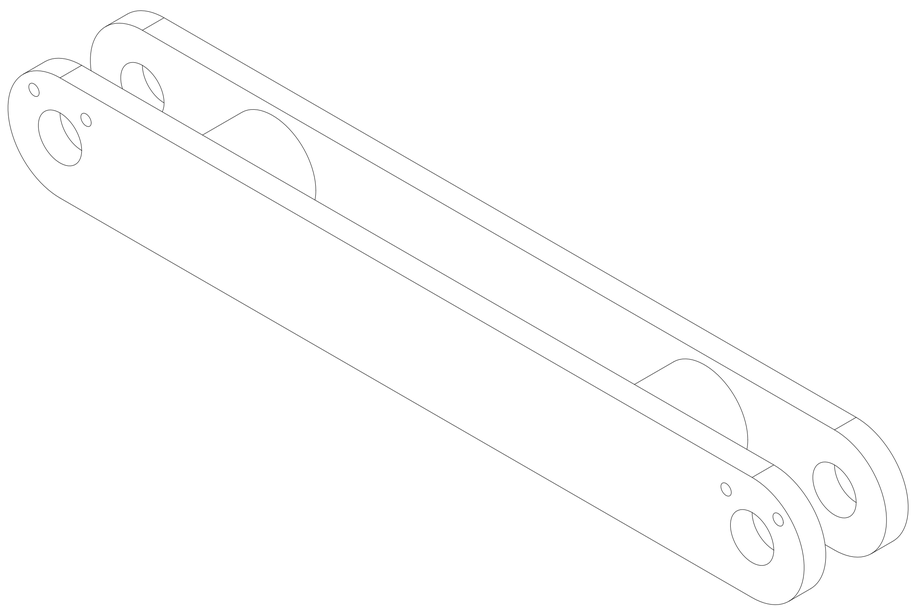
描图	
校对	

本图版权为中冶东方所有，仅用于本工程所合专利、专有技术和信息应予以保密，未经书面许可，不得复制和再次使用，也不得提供或披露给任何第三方!

图号 140301L05-005







技术要求

1.焊接应符合JB/T5000.3-1998的规定
2.焊接采用E4303焊条,连续焊缝,
未注明角焊缝焊角高h=5~10mm
3.焊后退火处理
4.机加工焊后进行
5.钢板下料周边 25

件号	名称	件数	材料	单重	总重	图号或标准号	备注
				重量(以公斤计)			
2	钢板 t=25	2	Q235A	24.9	49.8		
1	钢管Φ100X10 L=70	2	Q235-A	1.6	3.2	GB/T14975	

装配图号	件号	明细表	总重: 53 公斤
140301L05-002	3		

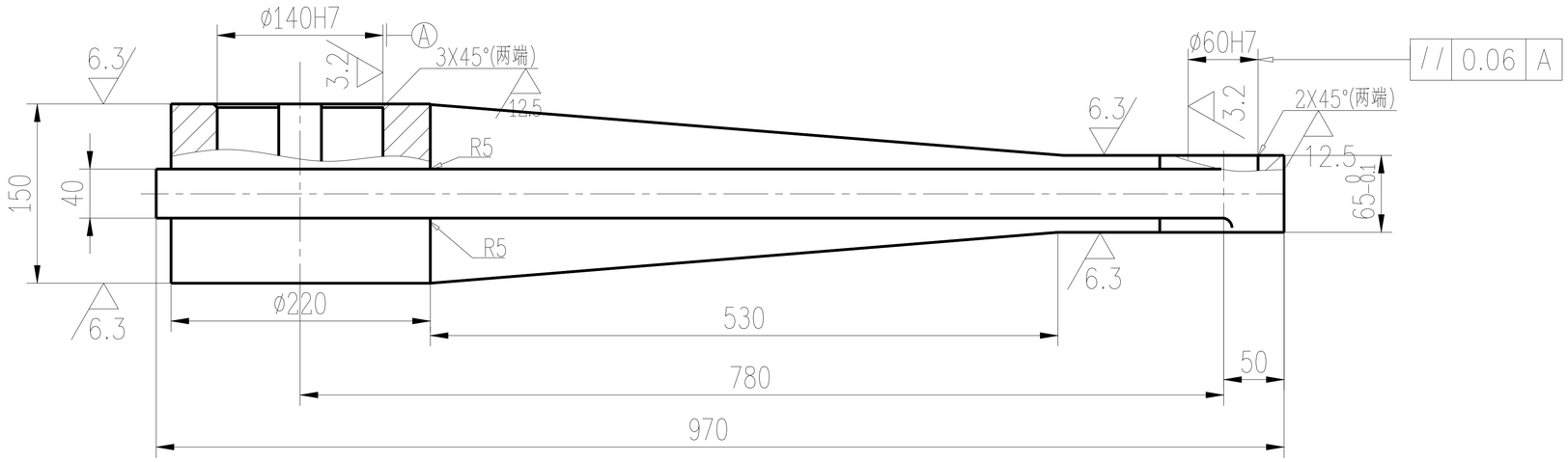
建设部颁发甲级证(A115000261)号				连杆	
工程编号					
专业	工业炉	年 月 日			
室审		设计阶段			
组审		比例尺	1:5	中冶东方工程技术有限公司 BERIS	140301L05-005
审核		版本	A		共 1 页 第 1 页
设计		制图			

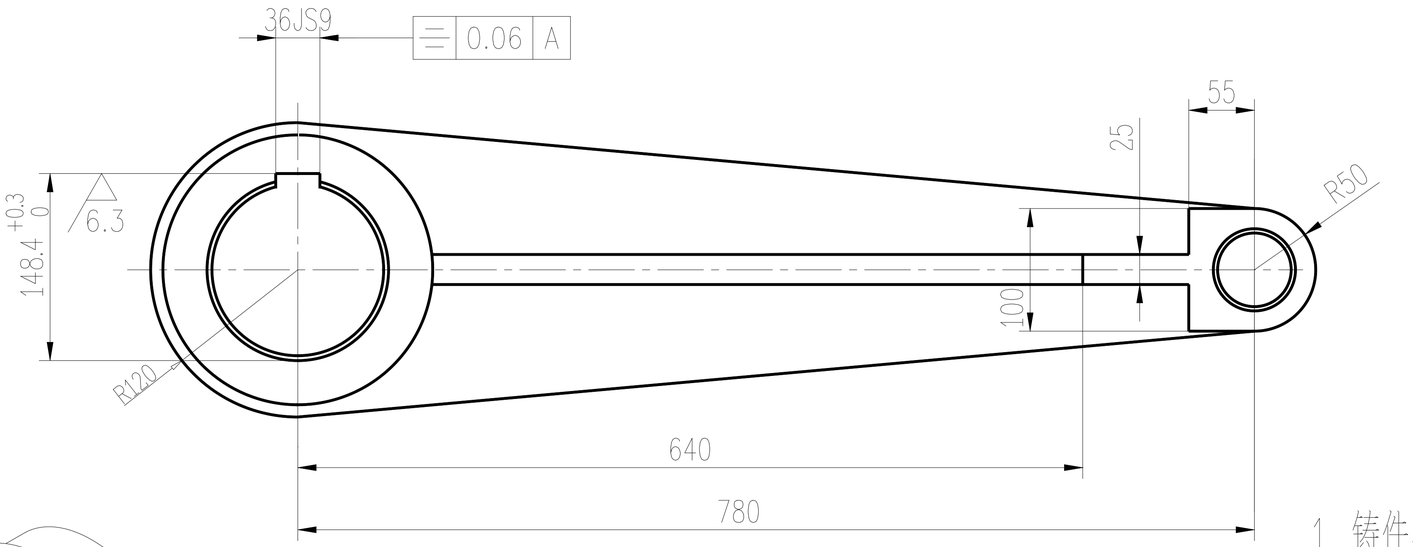
各专业会签

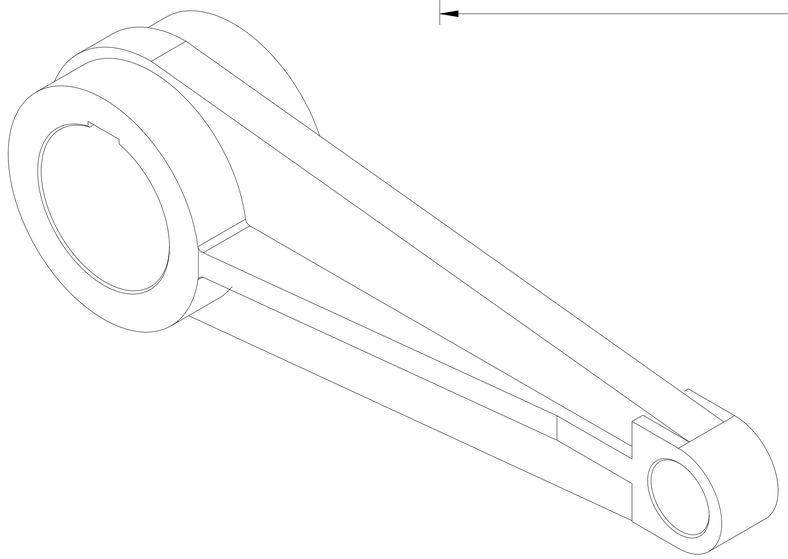
描校	姓名	专业	日期
描图			
校对			

本图版权为中冶东方所有,仅用于本工程所含专利、专有技术和信息应予以保密,未经书面许可,不得复制和再次使用,也不得提供或披露给任何第三方!

图号 140301L05-006







技术要求

1. 铸件不允许有裂纹,缩孔,夹渣等影响机械强度的缺陷.
2. 铸件应进行时效处理,以消除内应力
3. 未注明铸造圆角 R2

ZG270-500	76		4	140301L05-002
材料	重量(公斤)		件号	装配图号

建设部颁发甲级证(A115000261)号				摇臂
工程编号				
专业	工业炉	年 月 日		
室审		设计阶段		
组审		比例尺	1:5	
审核		版本	A	中冶东方工程技术有限公司 BERIS
设计		制图		140301L05-006
				共 1 页 第 1 页

各专业会签

专业	姓名	日期	专业	姓名	日期	专业	姓名	日期

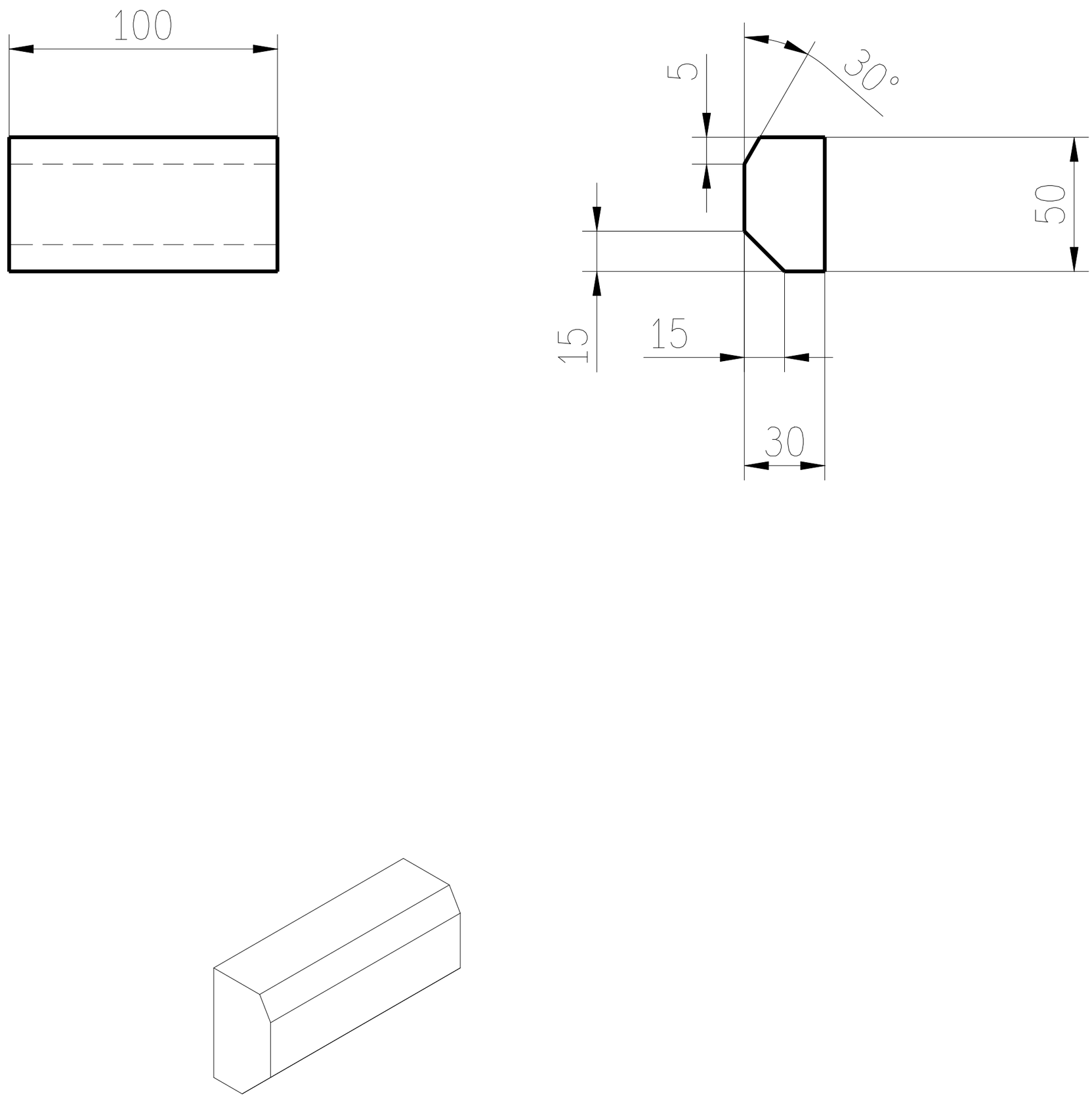
描校

描图	
校对	

本图版权为中冶东方所有,仅用于本工程所含专利、专有技术和信息应予以保密,未经书面许可,不得复制和再次使用,也不得提供或披露给任何第三方!

图号	140301L05-007

全部 12.5



各专业会签									
	专业	姓名	日期	专业	姓名	日期	专业	姓名	日期
描校									
	描图								
	校对								

Q235-A	1.1		23	140301L05-002
材料	重量(公斤)		件号	装配图号

建设部颁发甲级证(A115000261)号			
工程编号			
专业	工业炉	年 月 日	
室审		设计阶段	
组审		比例尺	1:3
审核		版本	A
设计		制图	

挡块

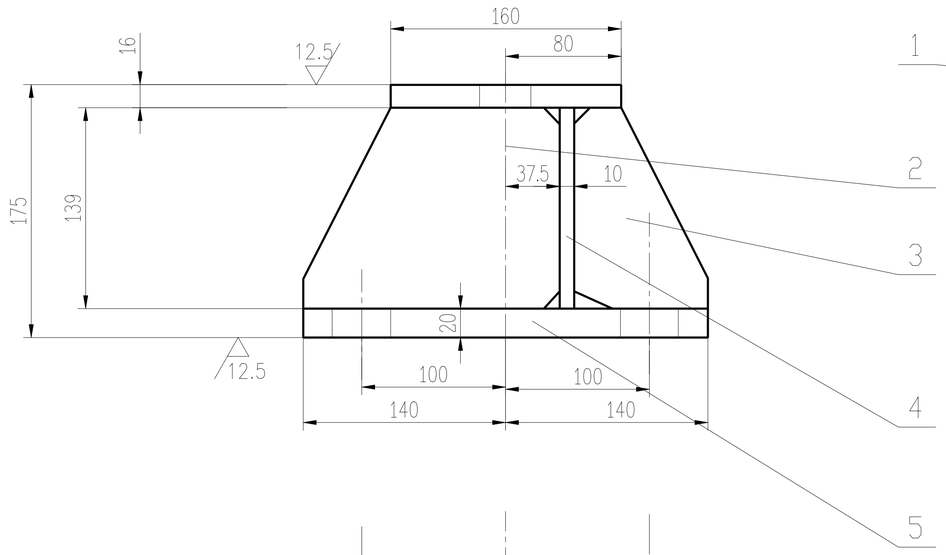
中冶东方工程技术有限公司

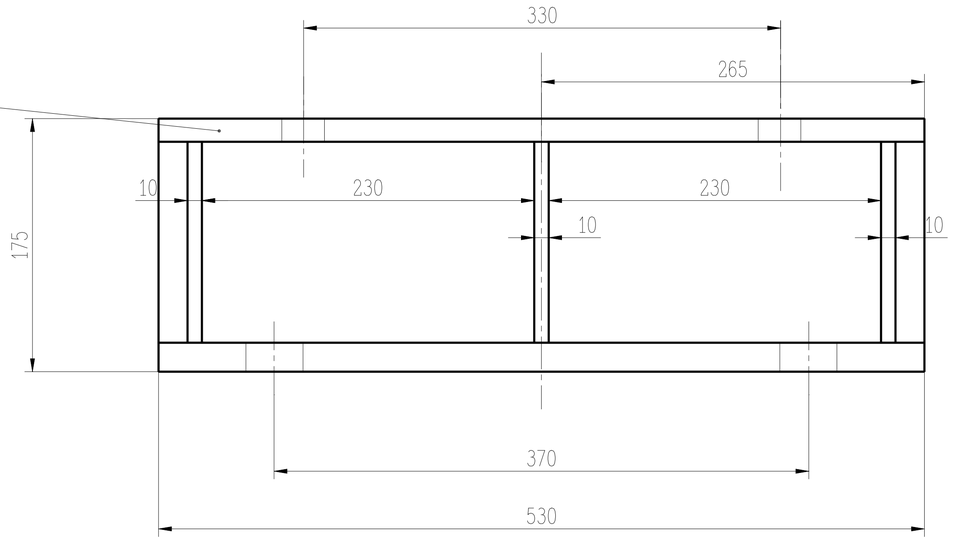
140301L05-007

共 1 页 第 1 页

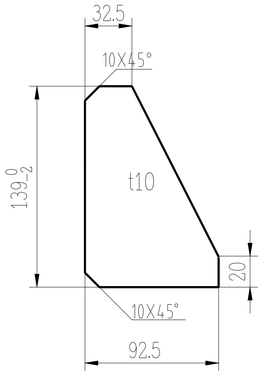
本图版权为中冶东方所有，仅用于本工程所含专利、专有技术和信息应予以保密，未经书面许可，不得复制和再次使用，也不得提供或披露给任何第三方！

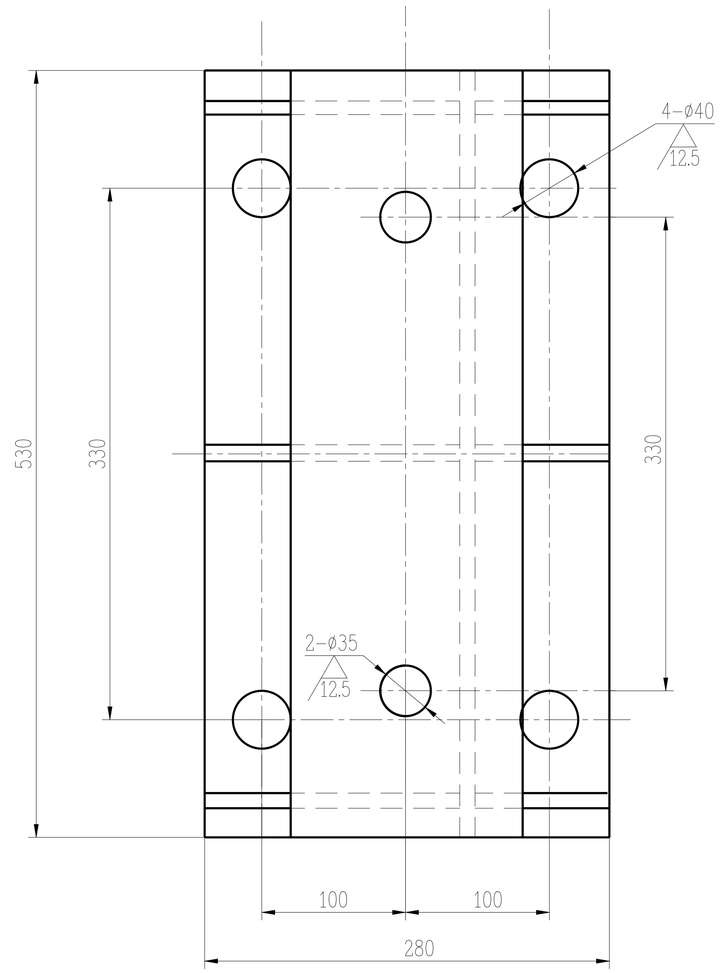
图号 140301L05-008



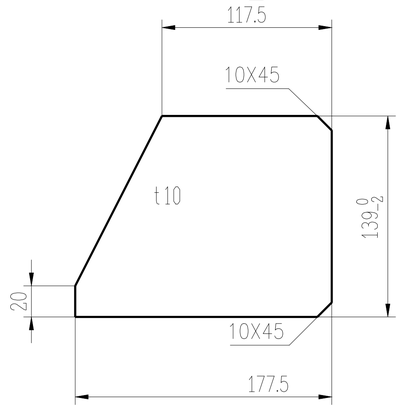


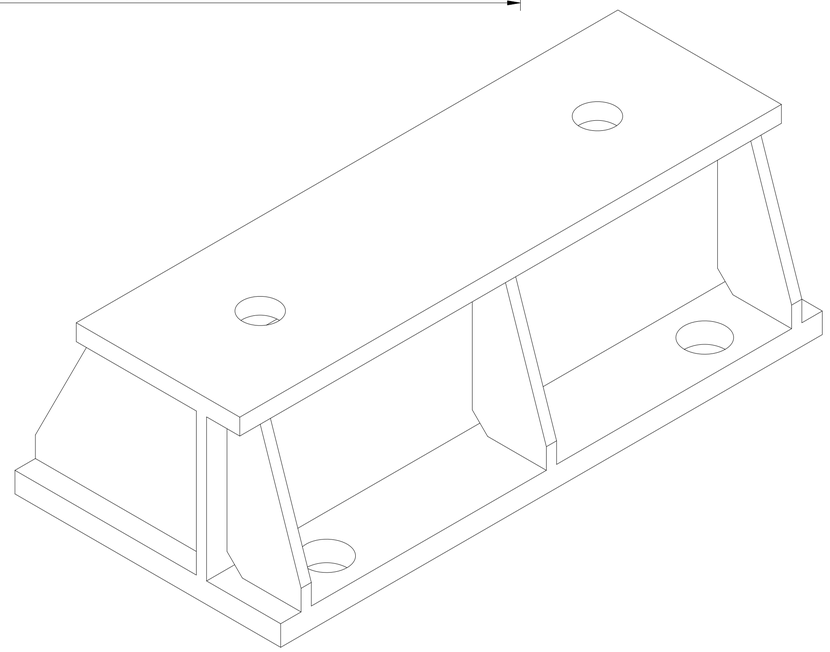
件3





件2





技术要求

1.焊接应符合JB/T5000.3-1998的规定
2.焊接采用E4303焊条，连续焊缝，
未注明角焊缝焊角高h=5~10mm
3.焊后退火处理
4.机加工焊后进行
5.钢板下料周边 25

件号	名称	件数	材料	单重	总重	图号或标准号	备注
				重量(以公斤计)			
5	钢板 20x280x530	1	Q235-A	23	23		
4	钢板 10x139x530	1	Q235-A	5.8	5.8		
3	钢板 t10	3	Q235-A	0.8	2.4		
2	钢板 t10	3	Q235-A	1.7	5.1		
1	钢板 16x160x530	1	Q235-A	10.7	10.7		

装配图号	件号	明细表	总重：47 公斤
140301L05-002	6		

建设部颁发甲级证(A115000261)号			支座
工程编号			
专业	工业炉	年 月 日	
室审		设计阶段	
组审		比例尺	1:3
审核		版本	A
设计		制图	

中冶东方工程技术有限公司 BERIS

140301L05-008

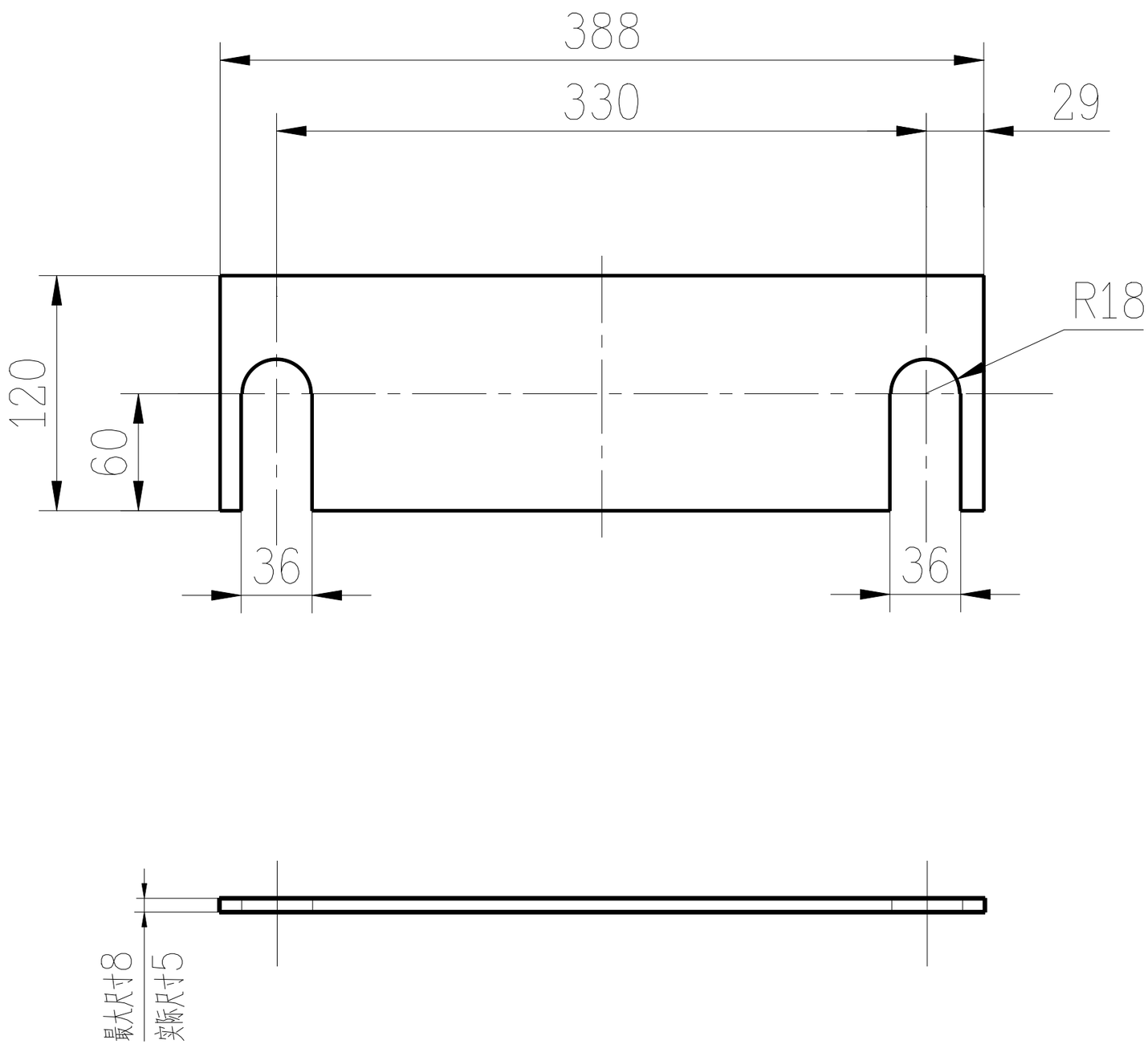
共 1 页 第 1 页

各专业会签							
专业	姓名	日期	专业	姓名	日期	专业	姓名	日期

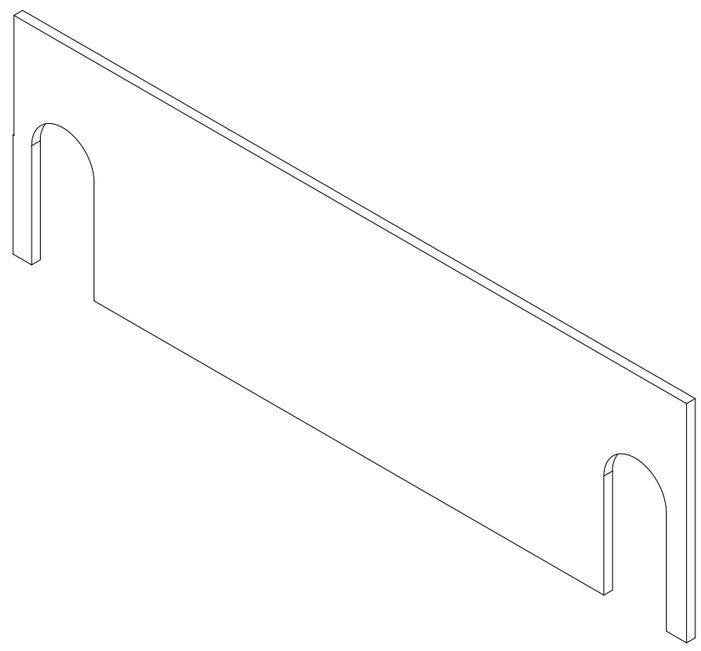
描校			
描图			
校对			

本图版权为中冶东方所有，仅用于本工程所合专利、专有技术和信息应予以保密，未经书面许可，不得复制和再次使用，也不得提供或披露给任何第三方！

图号	140301L05-009



厚度（mm）	件数（个）
2	2
1	2
0.3	4
0.2	4



各专业会签			
专业	姓名	日期	
专业	姓名	日期	
专业	姓名	日期	
专业	姓名	日期	
描校			
描图			
校对			

本图版权为中冶东方所有，仅用于本工程所含专利、专有技术和信息应予以保密，未经书面许可，不得复制和再次使用，也不得提供或披露给任何第三方！

Q235-A	2.6		7	140301L05-002
材　料	重量(公斤)		件　号	装配图号

建设部颁发甲级证(A115000261)号			
工程编号			
专　业	工业炉	年　月　日	
室　审		设计阶段	
组　审		比例尺	1:5
审　核		版　本	A
设　计		制　图	

垫片组 A

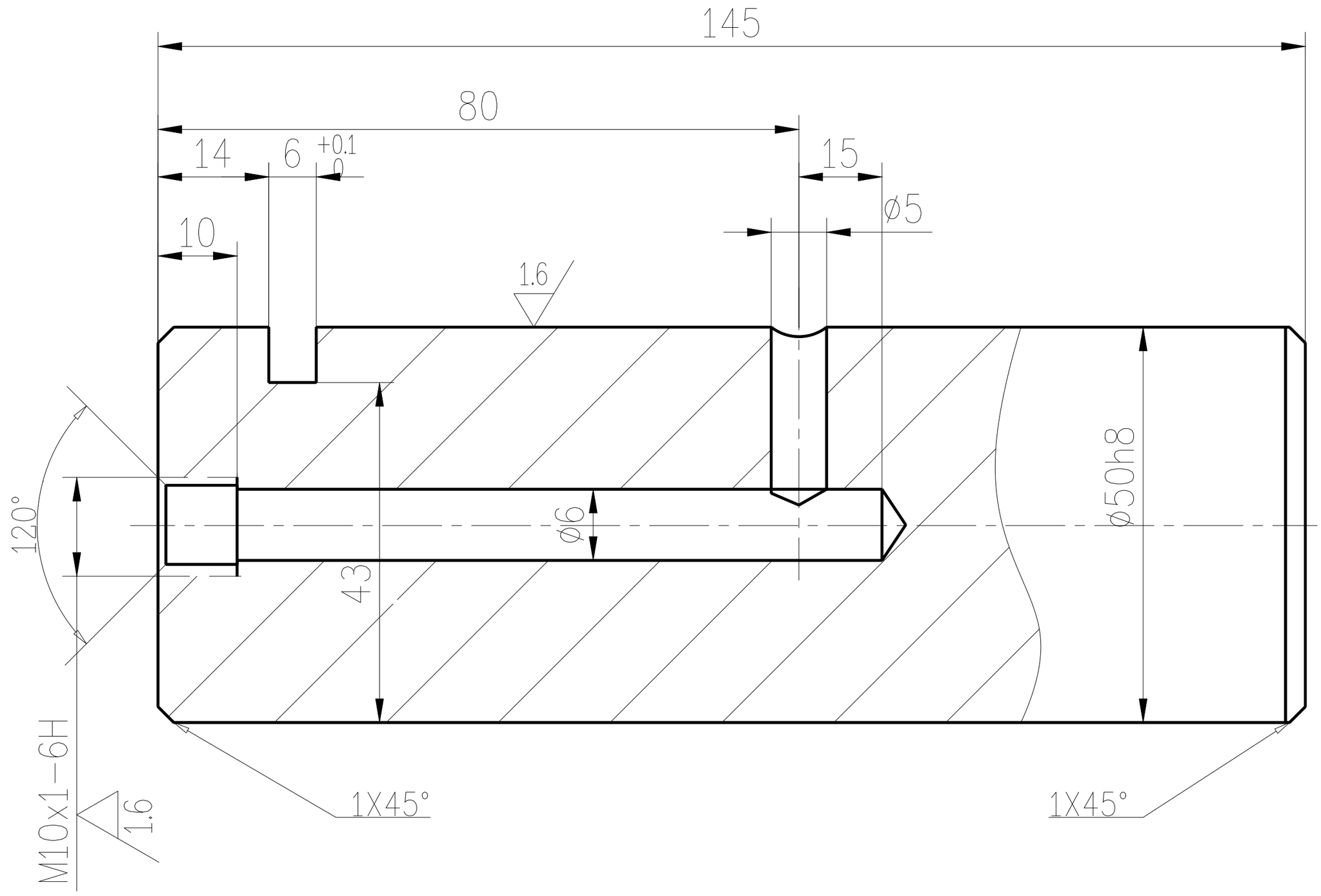
中冶东方工程技术有限公司

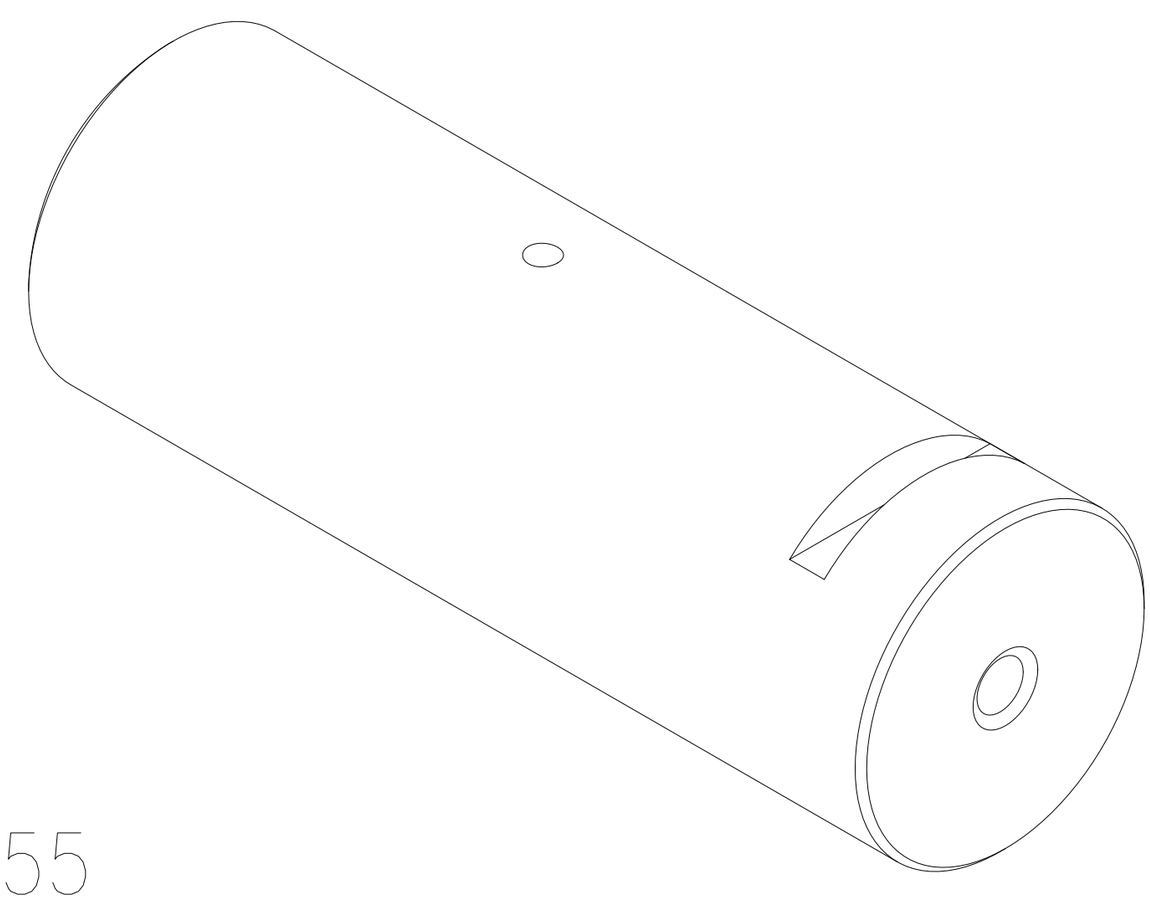
140301L05-009

共 1 页　第 1 页

图号	140301L05-010

其余 6.3





技术要求

调质硬度 HB217-255

45	2.3		8	140301L05-002
材料	重量(公斤)		件号	装配图号

建设部颁发甲级证(A115000261)号			
工程编号			
专业	工业炉	年 月 日	
室审		设计阶段	
组审		比例尺	1:1
审核		版本	A
设计		制图	

销轴 C

中冶东方工程技术有限公司

140301L05-010

共 1 页 第 1 页

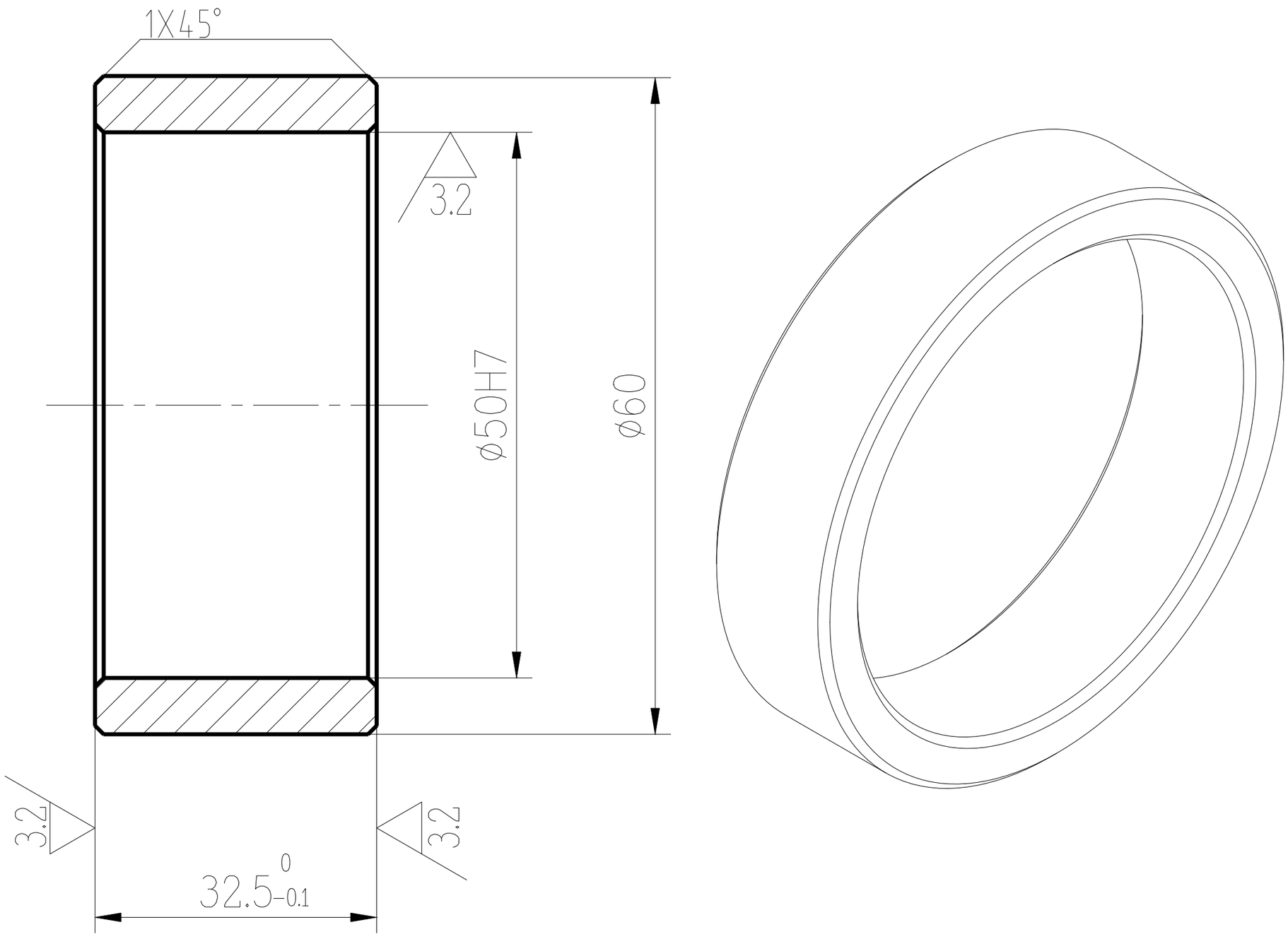
各专业会签	姓名	日期
专业		
专业		
专业		

描校	
描图	
校对	

本图版权为中冶东方所有，仅用于本工程所含专利、专有技术和信息应予以保密，未经书面许可，不得复制和再次使用，也不得提供或披露给任何第三方！

图号	140301L05-011

其余 12.5



尖角倒钝

各专业会签	姓名	日期
专业		
专业		
专业		

描校		
描图		
校对		

Q235A	0.2		9	140301L05-002
材料	重量(公斤)		件号	装配图号

建设部颁发甲级证(A115000261)号			
工程编号			
专业	工业炉	年 月 日	
室审		设计阶段	
组审		比例尺	1:1
审核		版本	A
设计		制图	

挡圈 B

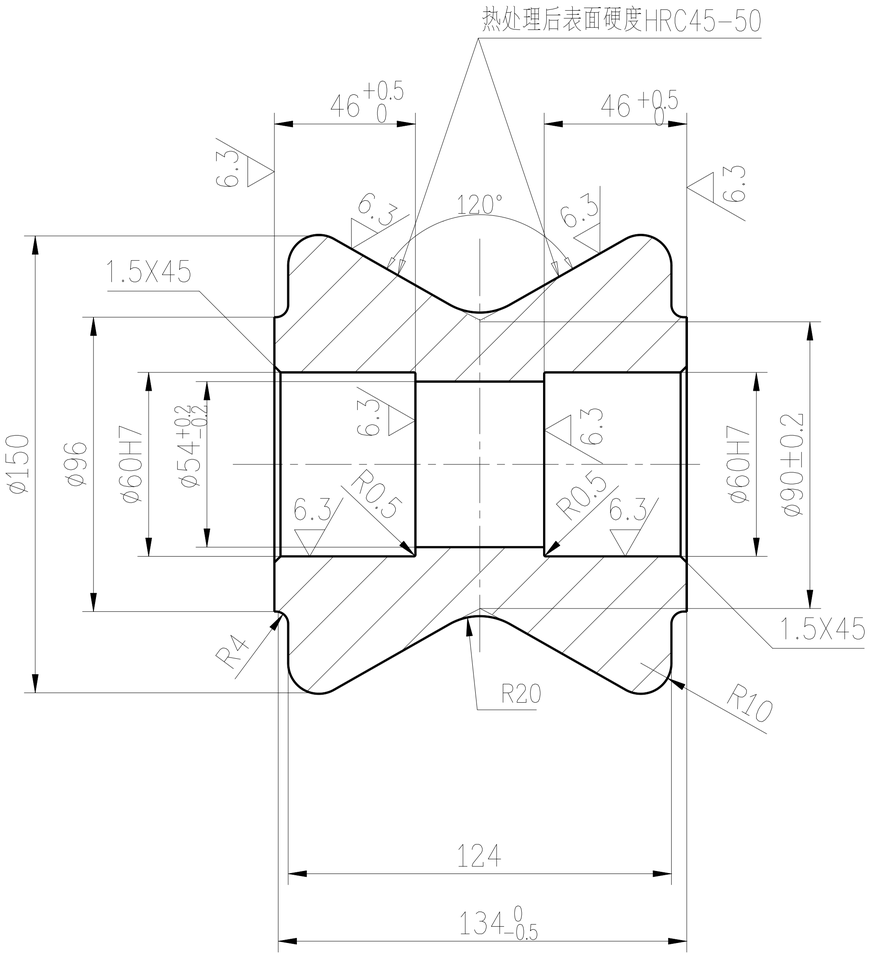
中冶东方工程技术有限公司

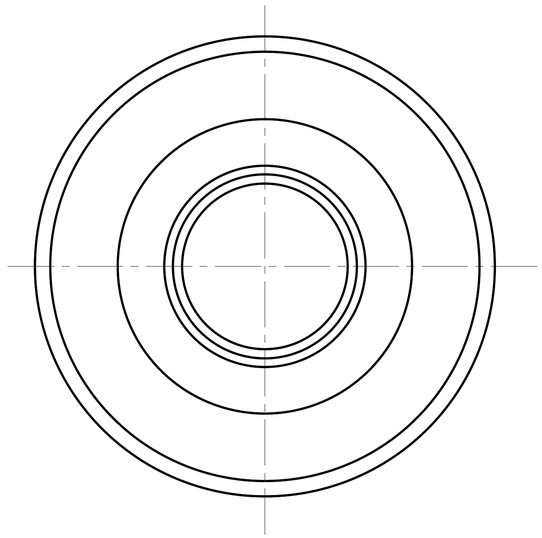
140301L05-011

共 1 页 第 1 页

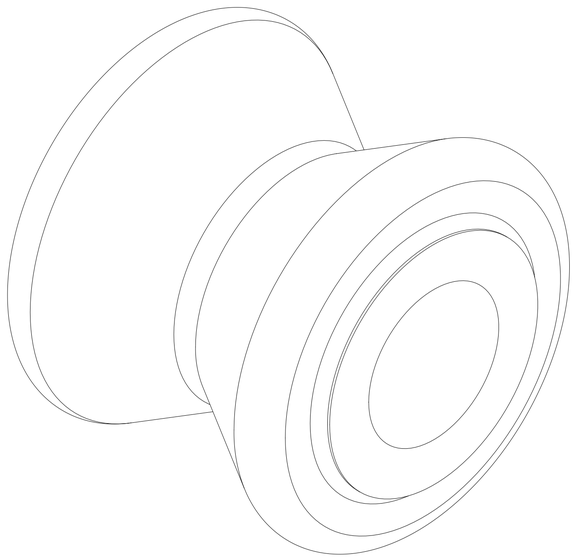
本图版权为中冶东方所有，仅用于本工程所含专利、专有技术和信息应予以保密，未经书面许可，不得复制和再次使用，也不得提供或披露给任何第三方！

图号 140301L05-012





其余 12.5



45	9.7		10	140301L05-002
材料	重量(公斤)		件号	装配图号

建设部颁发甲级证(A115000261)号			
工程编号			
专业	工业炉	年 月 日	
室审		设计阶段	
组审		比例尺	1:2
审核		版本	A
设计		制图	

辊子

中冶东方工程技术有限公司

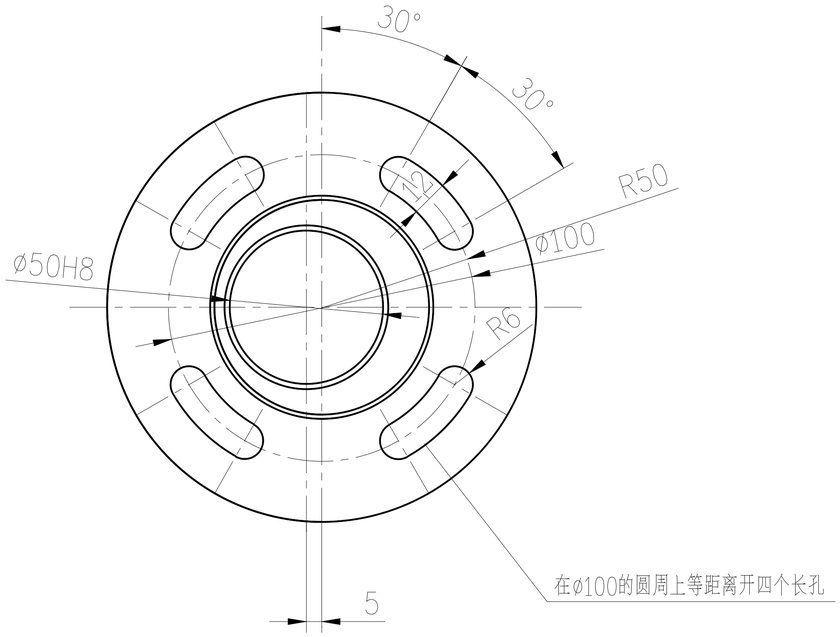
140301L05-012

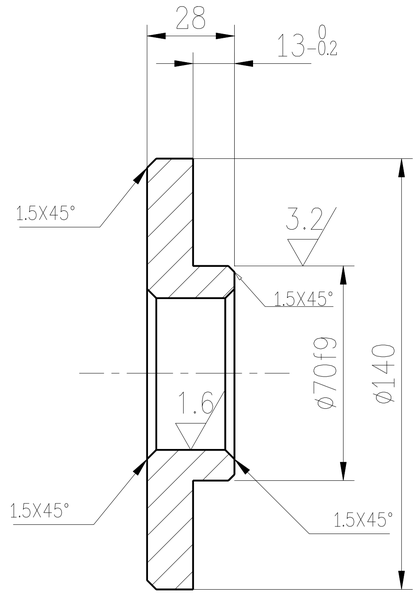
共 1 页 第 1 页

各专业会签			
专业	姓名	日期	
专业	姓名	日期	
专业	姓名	日期	
描校			
描图			
校对			

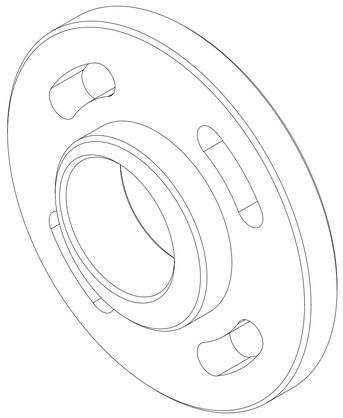
本图版权为中冶东方所有，仅用于本工程所含专利、专有技术和信息应予以保密，未经书面许可，不得复制和再次使用，也不得提供或披露给任何第三方！

图号 140301L05-013





其余 12.5



技术要求

1.未注圆角R1
2.棱角倒钝

20	1.8		13	140301L05-002
材料	重量(公斤)		件号	装配图号

建设部颁发甲级证(A115000261)号			
工程编号			
专业	工业炉	年 月 日	
室审		设计阶段	
组审		比例尺	1:2
审核		版本	A
设计		制图	

偏心盘

中冶东方工程技术有限公司

140301L05-013

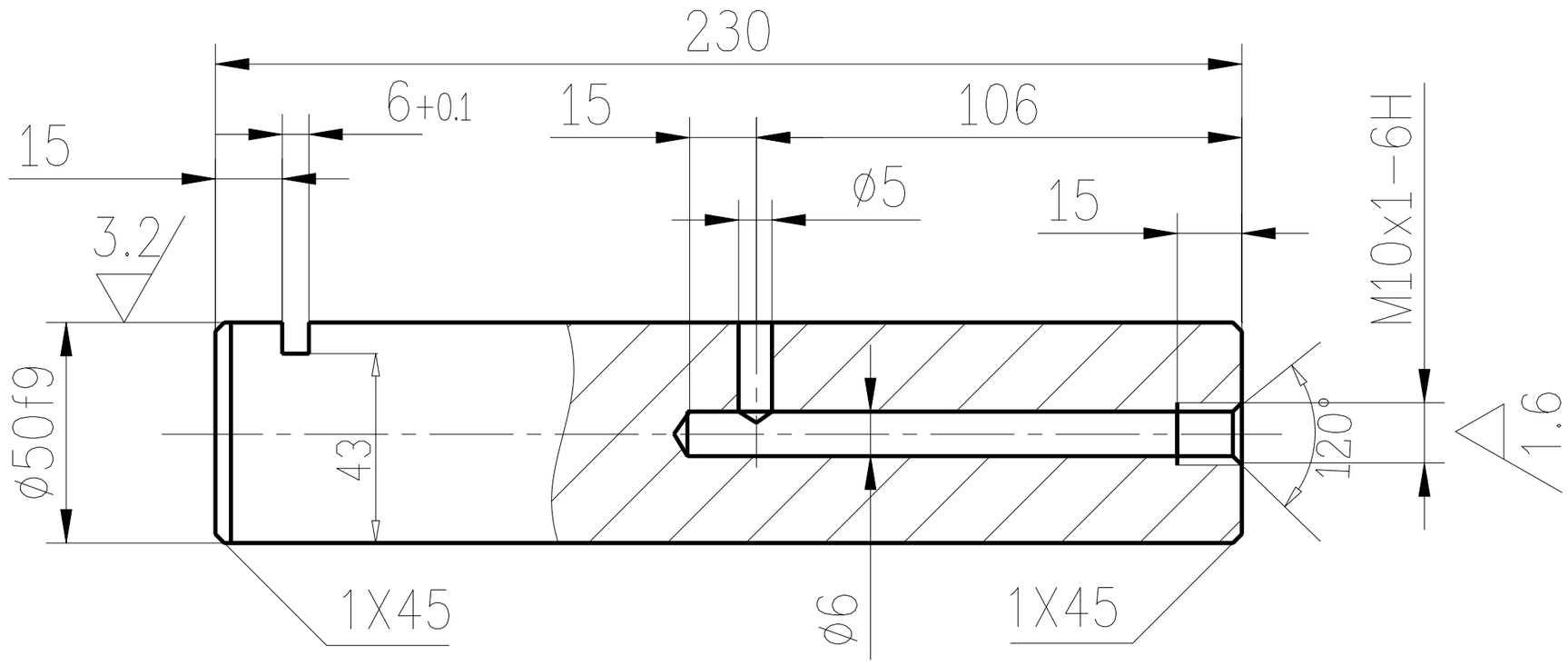
共 1 页 第 1 页

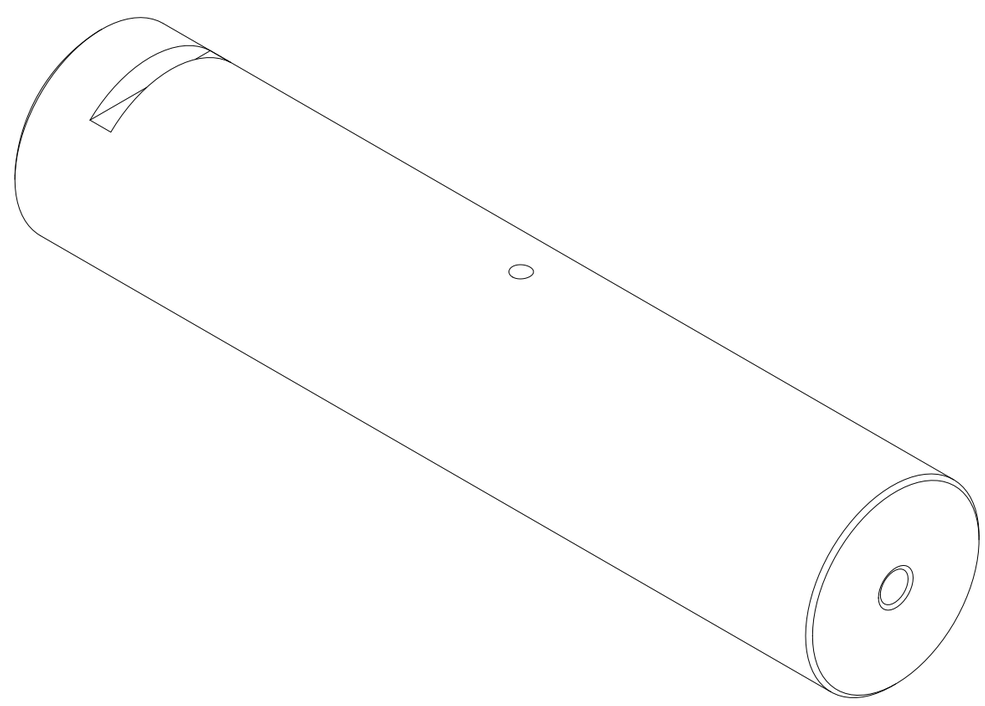
各专业会签							
专业	姓名	日期	专业	姓名	日期	专业	姓名	日期
描校							
描图							
校对							

本图版权为中冶东方所有,仅用于本工程,所含专利、专有技术和信息应予以保密,未经书面许可,不得复制和再次使用,也不得提供或披露给任何第三方!

图号	140301L05-014

其余 12.5





技术要求

1 调质硬度HB 225-255

45	3.5		14	140301L05-002
材　料	重量(公斤)		件　号	装　配　图　号

建设部颁发甲级证(A115000261)号			
工程编号			
专　业	工业炉	年　月　日	
室　审		设计阶段	
组　审		比例尺	1:2.5
审　核		版　本	A
设　计		制　图	

销轴A

中冶东方工程技术有限公司

140301L05-014

共 1 页　第 1 页

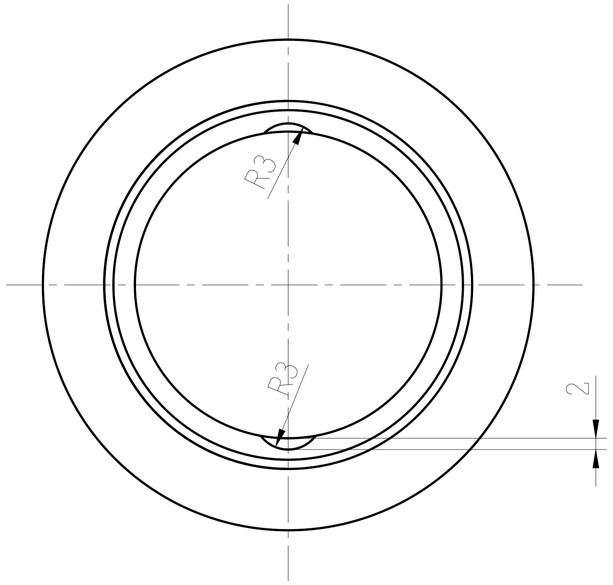
各专业会签			
姓名	专业	日期	
姓名	专业	日期	
姓名	专业	日期	

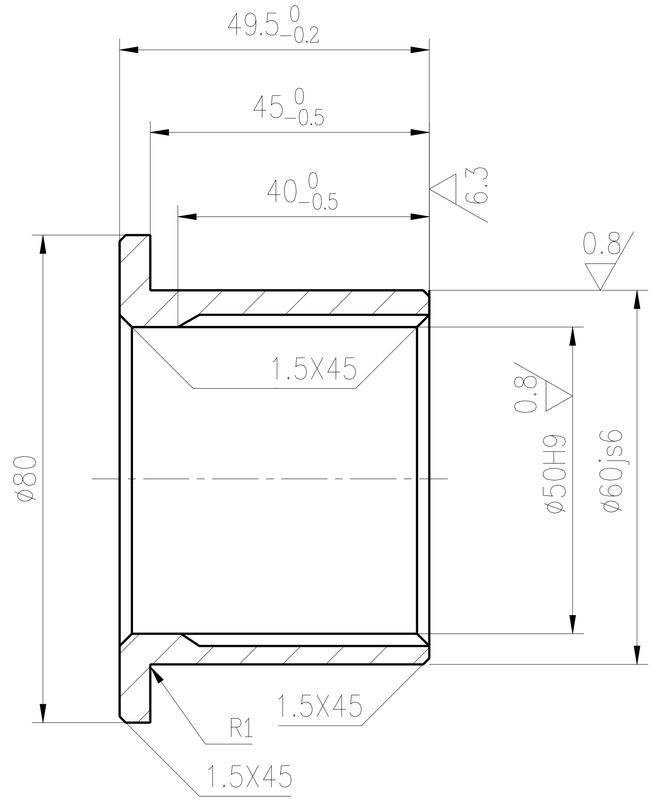
描校	
描图	
校对	

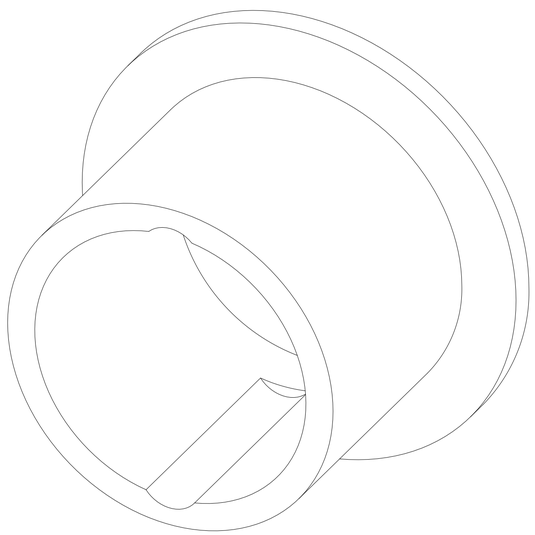
本图版权为中冶东方所有，仅用于本工程所含专利、专有技术和信息应予以保密，未经书面许可，不得复制和再次使用，也不得提供或披露给任何第三方！

图号 140301L05-015

其余 12.5







ZCuSn5Pb5Zn5	0.43		15	140301L05-002
材料	重量(公斤)		件号	装配图号

建设部颁发甲级证(A115000261)号			
工程编号			
专业	工业炉	年 月 日	
室审		设计阶段	
组审		比例尺	1:1
审核		版本	A
设计		制图	

轴套A

中冶东方工程技术有限公司

140301L05-015

共 1 页 第 1 页

各专业会签

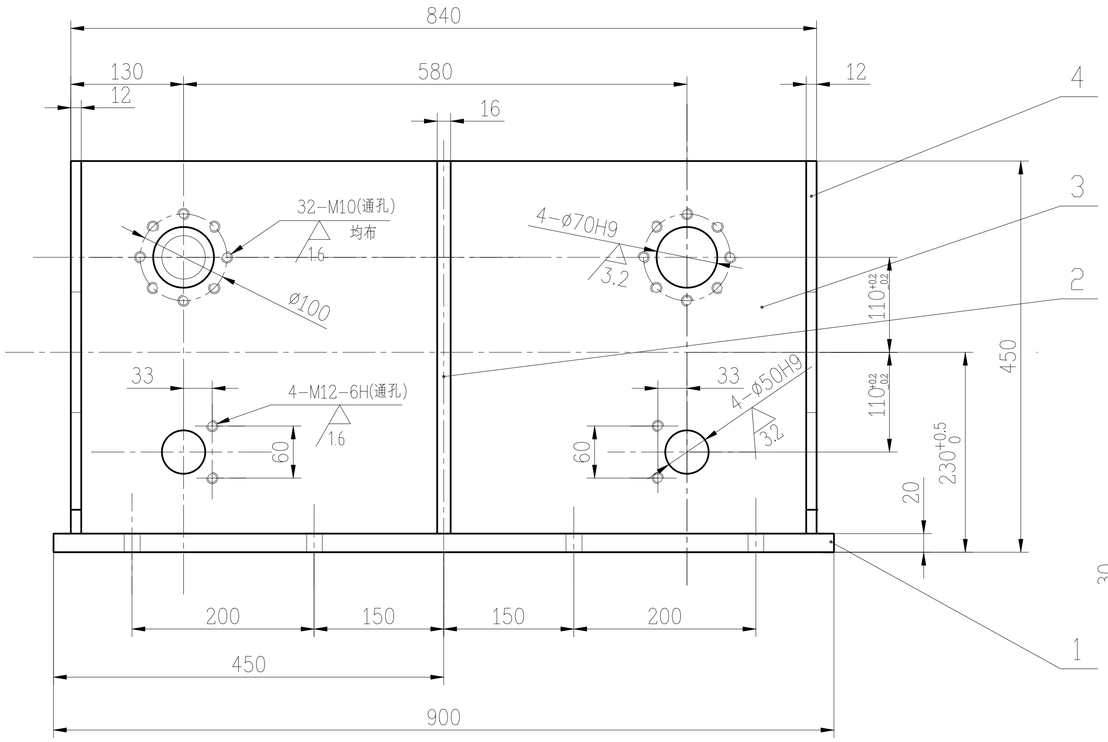
专业	姓名	日期	专业	姓名	日期	专业	姓名	日期

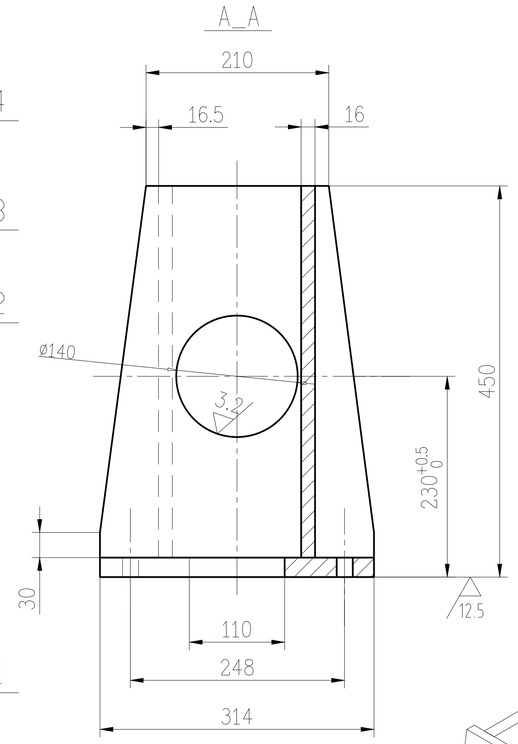
描校

描图	
校对	

本图版权为中冶东方所有，仅用于本工程所含专利、专有技术和信息应予以保密，未经书面许可，不得复制和再次使用，也不得提供或披露给任何第三方！

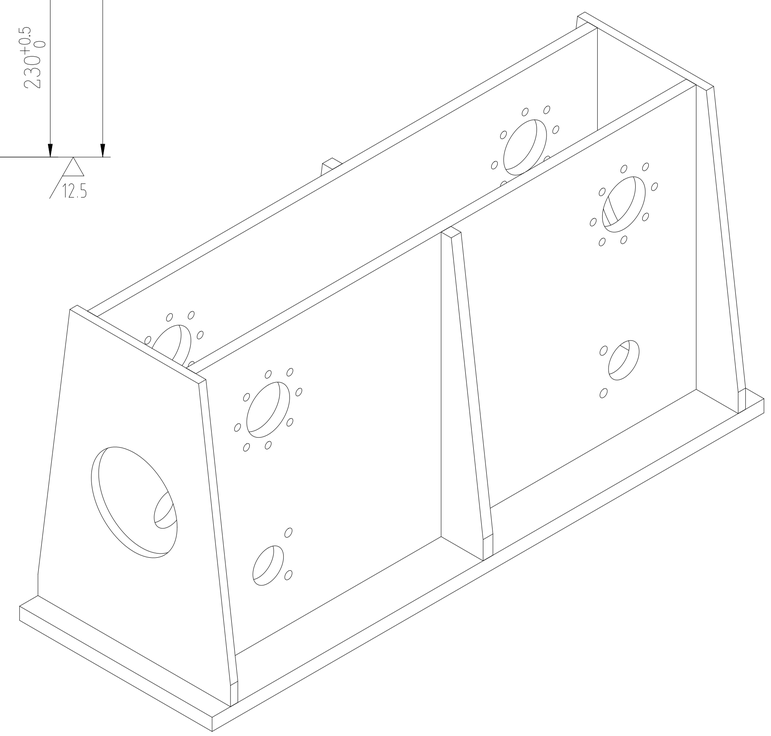
图号 140301L05-016

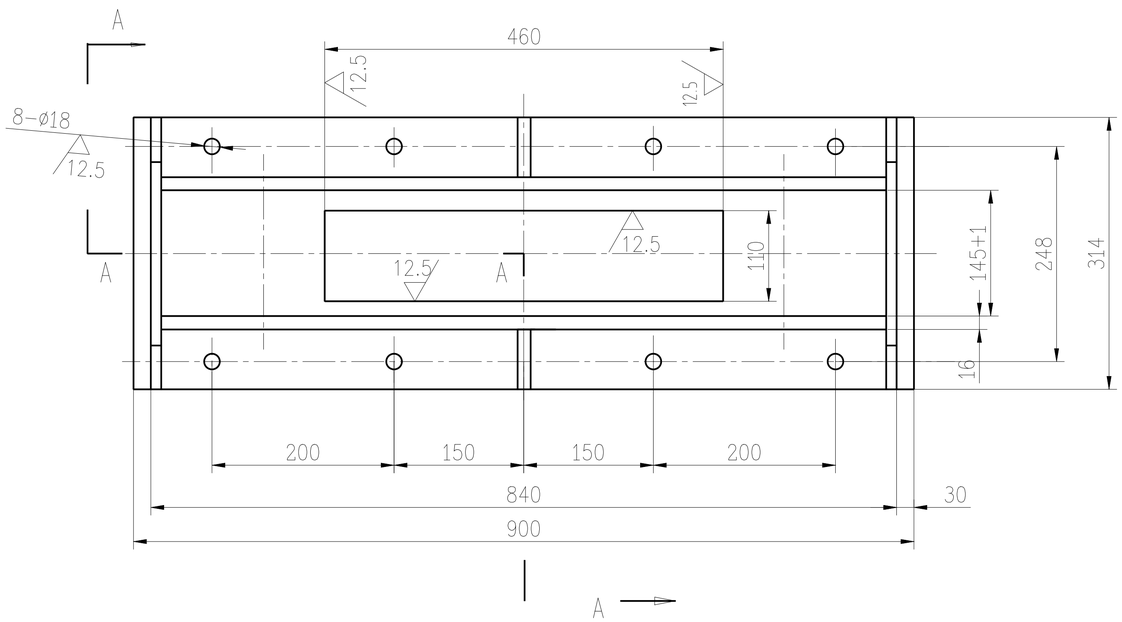




技术要求

1. 焊接应符合JB/T 5000.3-1998的规定
2. 焊接采用E4303焊条，连续焊缝未注明角焊缝焊角高h=10-12mm
3. 焊接完成后进行退火处理
4. 所有机加工退火后进行
5. 钢板下料周边 25
6. 各孔对其名义位置尺寸偏差不大于0.5mm.





件号	名称	件数	材料	单重	总重	图号或标准号	备注
4	钢板 t12	2	Q235-A	9.3	18.6		
3	钢板 16x430x816	2	Q235-A	43	86		
2	钢板 t16	2	Q235-A	2.5	5		
1	钢板 20x314x900	1	Q235-A	44.4	44.4		

重量(以公斤计)

装配图号	件号	明细表	总重:154 公斤
140301L05-002	16		

建设部颁发甲级证(A115000261)号

工程编号			机架
专业	工业炉	年 月 日	
室审		设计阶段	
组审		比例尺	1:5
审核		版本	A
设计		制图	

中冶东方工程技术有限公司 BERIS

140301L05-016

共 1 页 第 1 页

各专业会签

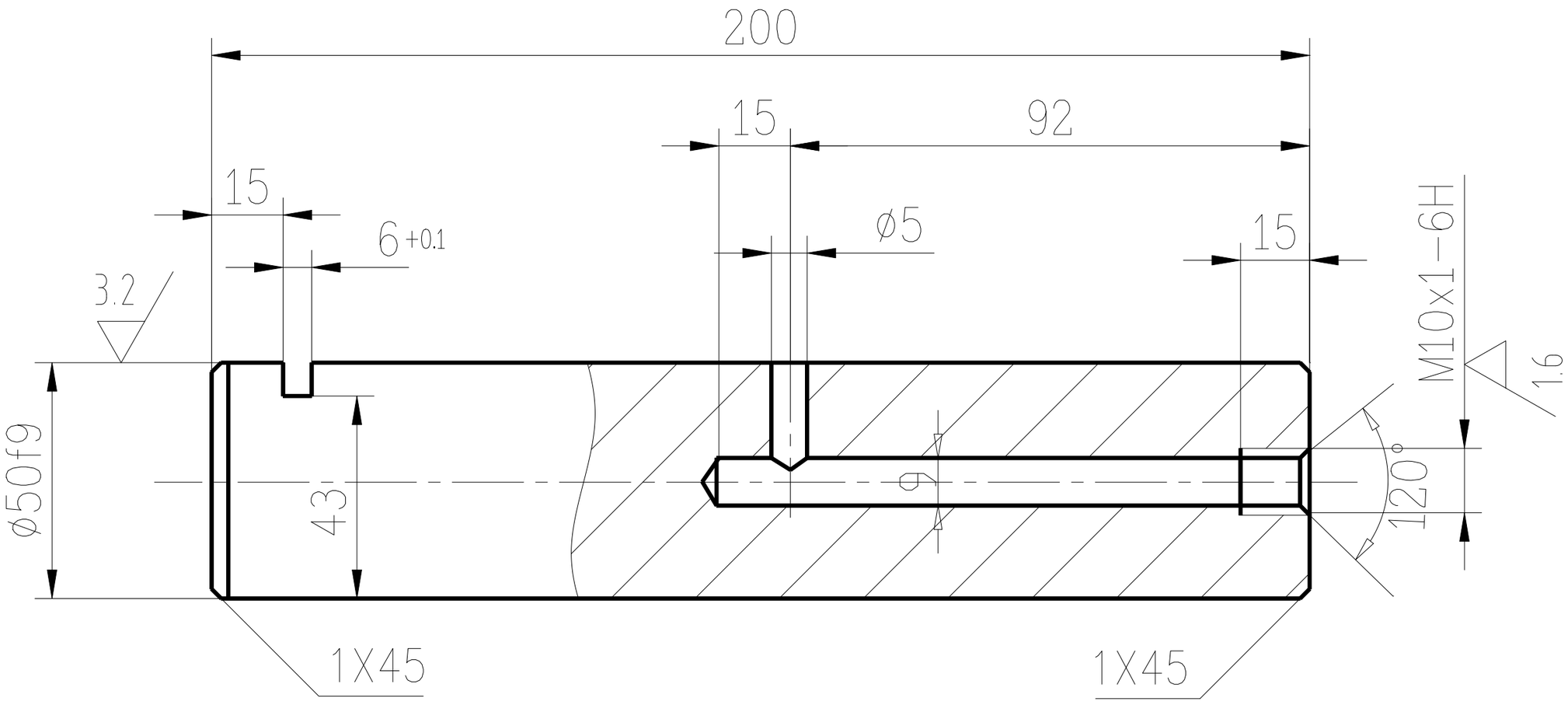
专业	姓名	日期	专业	姓名	日期	专业	姓名	日期	专业	姓名	日期

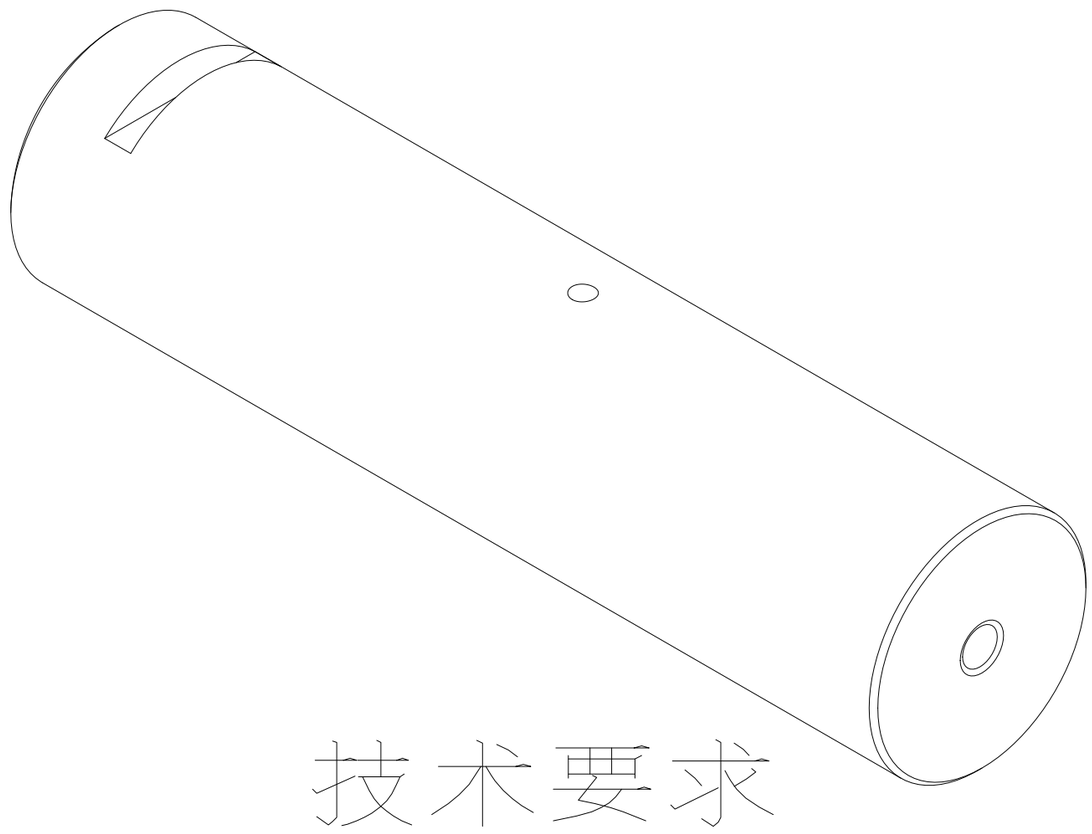
描校 描图 校对

本图版权为中冶东方所有，仅用于本工程所含专利、专有技术和信息应予以保密，未经书面许可，不得复制和再次使用，也不得提供或披露给任何第三方！

图号	140301L05-017

其余 12.5





技术要求

1 调质硬度 HB 225-255

45	3		18	140301L05-002
材料	重量(公斤)		件号	装配图号

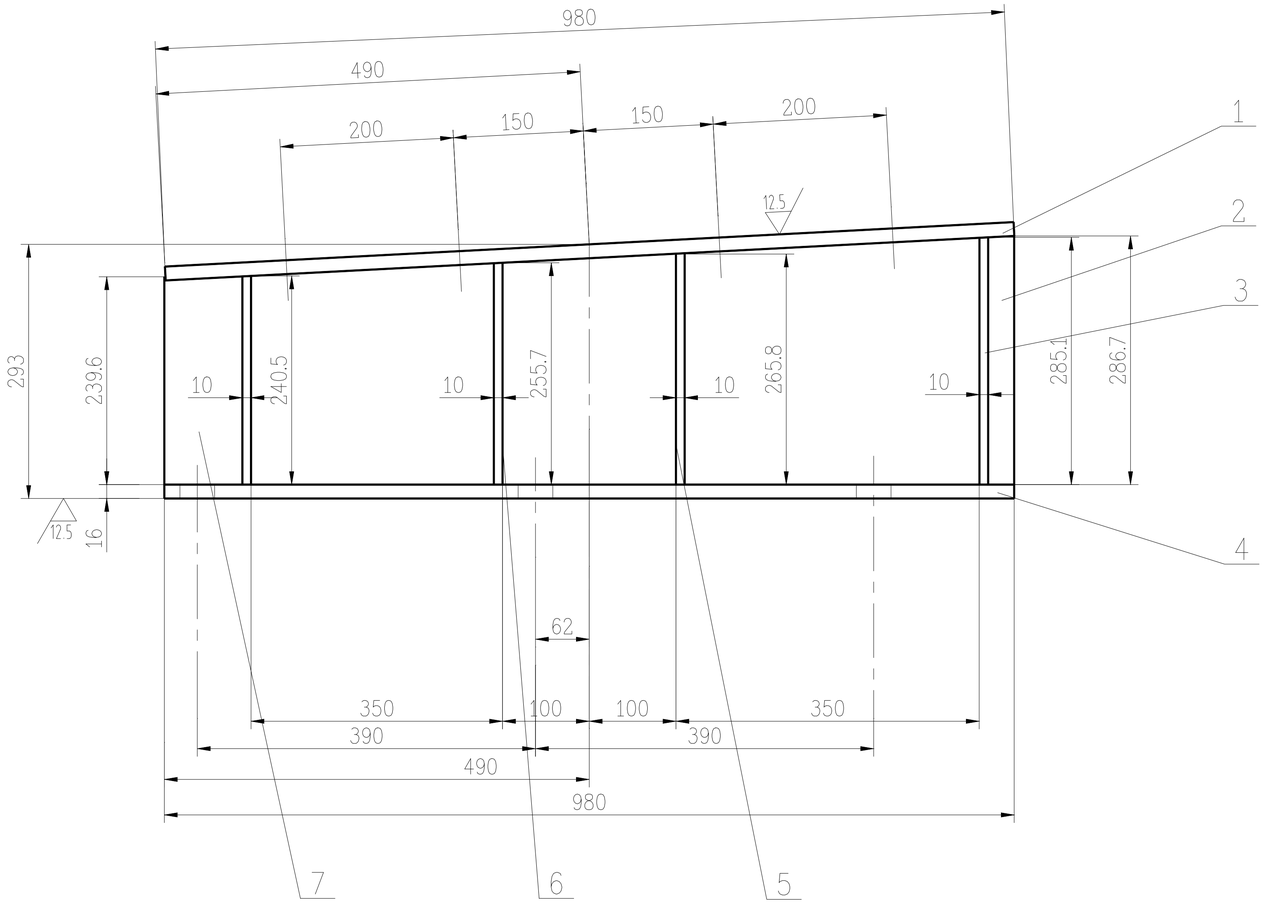
建设部颁发甲级证(A115000261)号				销轴B
工程编号				
专业	工业炉	年 月 日		
室审		设计阶段		
组审		比例尺	1:2	中冶东方工程技术有限公司
审核		版本	A	140301L05-017
设计		制图		共 1 页 第 1 页

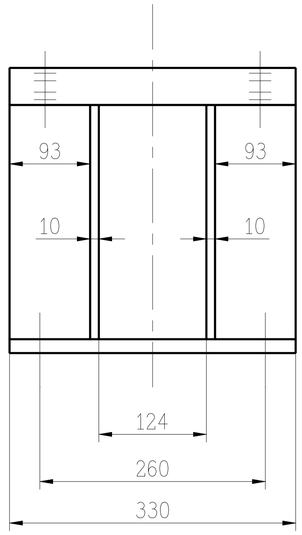
各专业会签			
姓名	专业	日期	
姓名	专业	日期	
姓名	专业	日期	

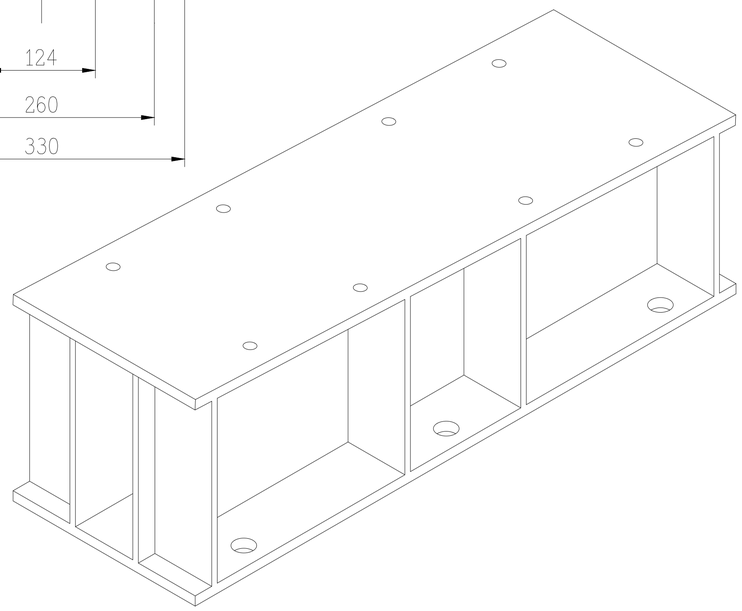
描校	
描图	
校对	

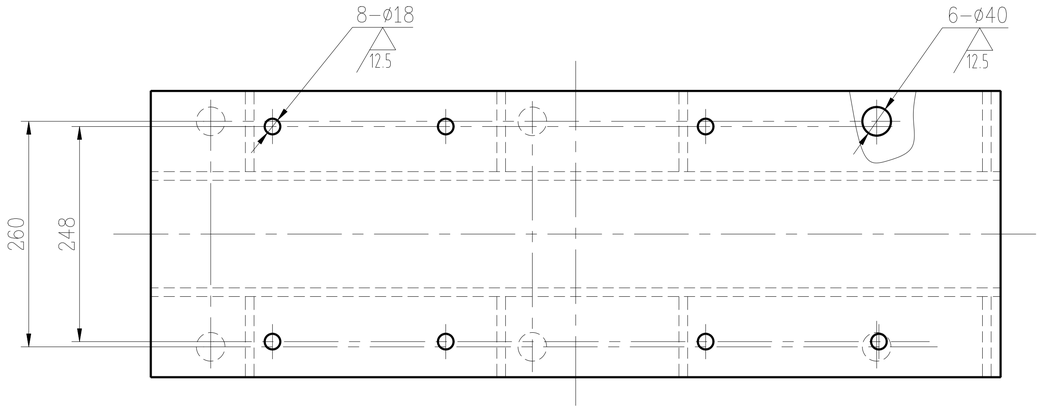
本图版权为中冶东方所有，仅用于本工程所含专利、专有技术和信息应予以保密，未经书面许可，不得复制和再次使用，也不得提供或披露给任何第三方！

图号 140301L05-018









技术要求

1.焊接应符合JB/T5000.3-1998的规定
2.焊接采用E4303焊条,连续焊缝,
未注明角焊缝焊角高h=5~10mm
3.焊后退火处理
4.机加工焊后进行
5.钢板下料周边

25

件号	名称	件数	材料	单重	总重	图号或标准号	备注
				重量(以公斤计)			
7	钢板 10x93x240.5	2	Q235-A	1.9	3.8		
6	钢板 10x93x255.7	2	Q235-A	2	4		
5	钢板 10x93x265.8	2	Q235-A	2	4		
4	钢板 16x330x980	1	Q235-A	40.7	40.7		
3	钢板 10x93x285.1	2	Q235-A	2.2	4.4		
2	钢板 t10	2	Q235-A	21.3	42.6		
1	钢板 16x330x980	1	Q235-A	40.6	40.6		

装配图号	件号	明细表	总重:140.1公斤
140301L05-002	19		

建设部颁发甲级证(A115000261)号

工程编号			底座
专业	工业炉	年 月 日	
室审		设计阶段	
组审		比例尺	1:5
审核		版本	A
设计		制图	

中冶东方工程技术有限公司 BERIS

140301L05-018

共 1 页 第 1 页

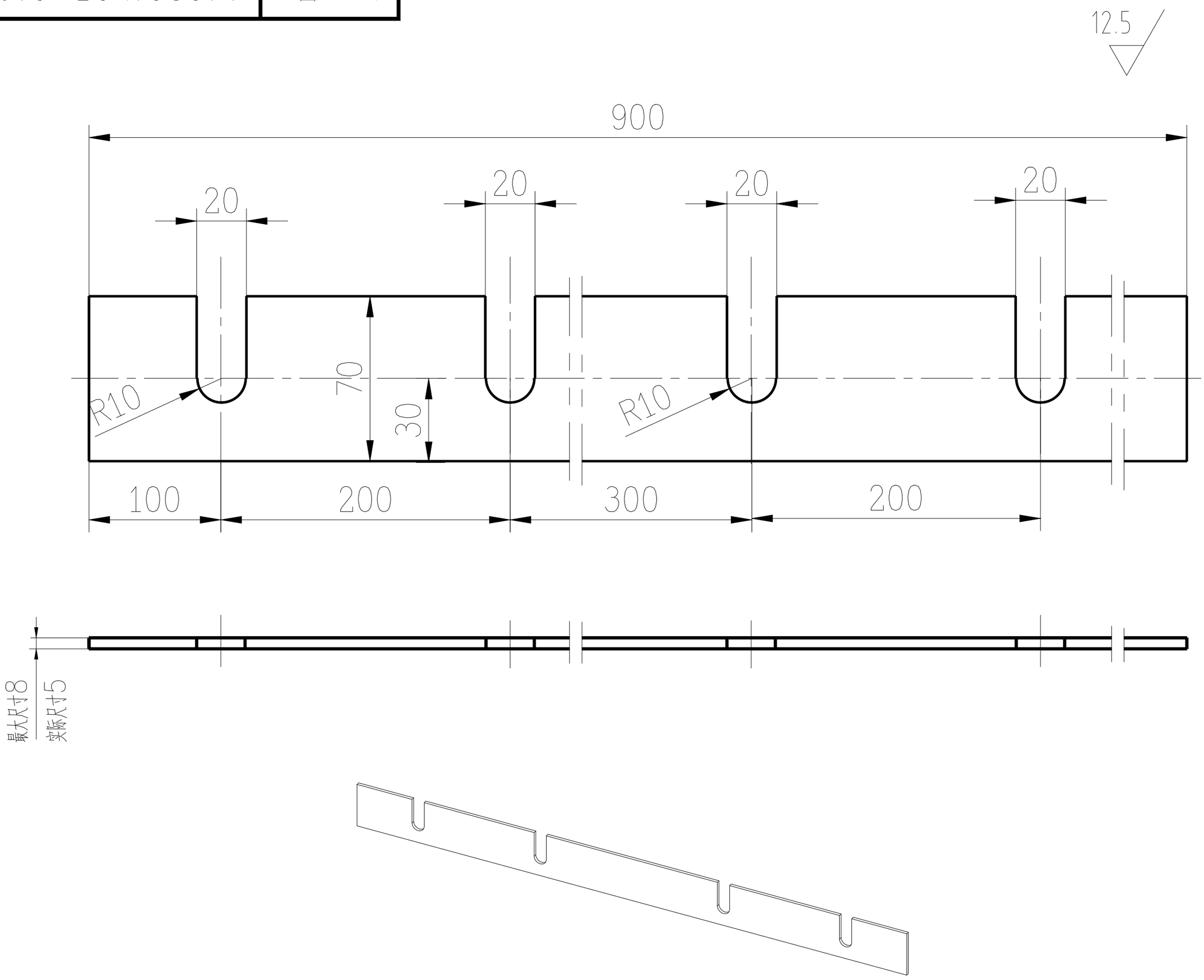
各专业会签

专业	姓名	日期	专业	姓名	日期	专业	姓名	日期

描校	
描图	
校对	

本图版权为中冶东方所有,仅用于本工程所含专利、专有技术和信息应予以保密,未经书面许可,不得复制和再次使用,也不得提供或披露给任何第三方!

图号	140301L05-019



厚度（mm）	件数（个）
2	2
1	2
0.3	4
0.2	4

各专业会签			
专业	姓名	日期	
专业	姓名	日期	
专业	姓名	日期	
专业	姓名	日期	
描校			
描图			
校对			

本图版权为中冶东方所有，仅用于本工程所含专利、专有技术和信息应予以保密，未经书面许可，不得复制和再次使用，也不得提供或披露给任何第三方！

Q235-A	4		26	140301L05-002
材料	重量(公斤)		件号	装配图号

建设部颁发甲级证(A115000261)号

工程编号			
专业	工业炉	年 月 日	
室审		设计阶段	
组审		比例尺	1:5
审核		版本	A
设计		制图	

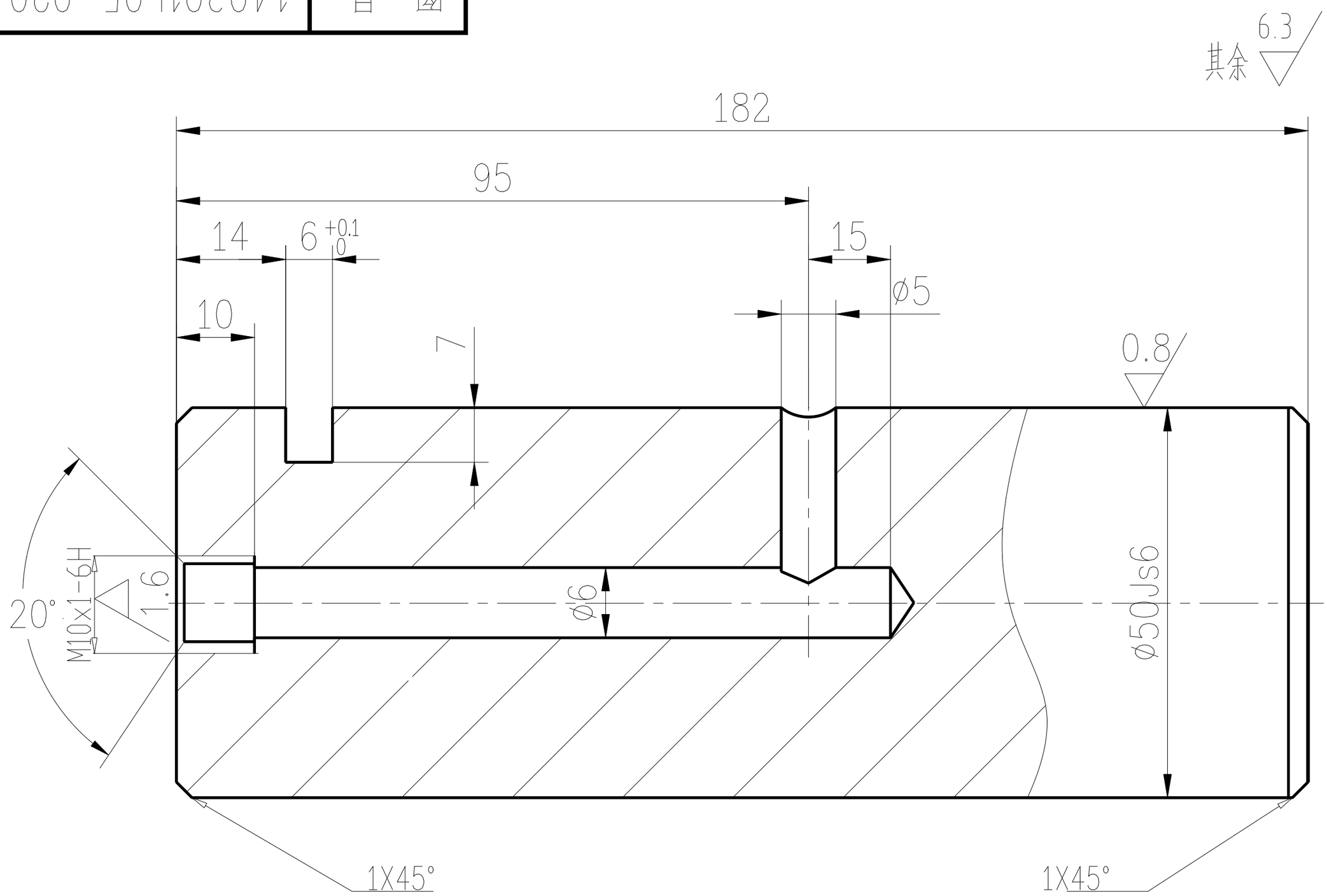
垫片组 B

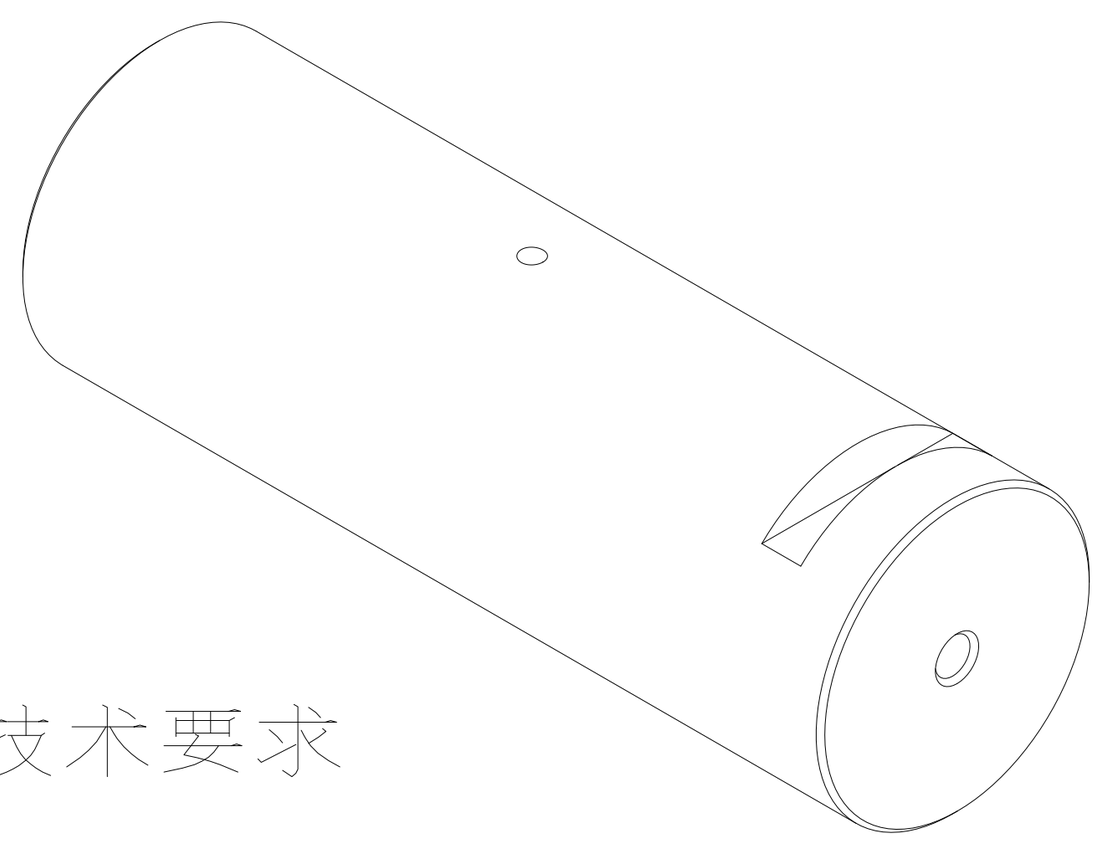
中冶东方工程技术有限公司

140301L05-019

共 1 页 第 1 页

图号	140301L05-020





技术要求

调质硬度 HB225-255

45	4.5		27	140301L05-002
材　料	重量(公斤)		件　号	装　配　图　号

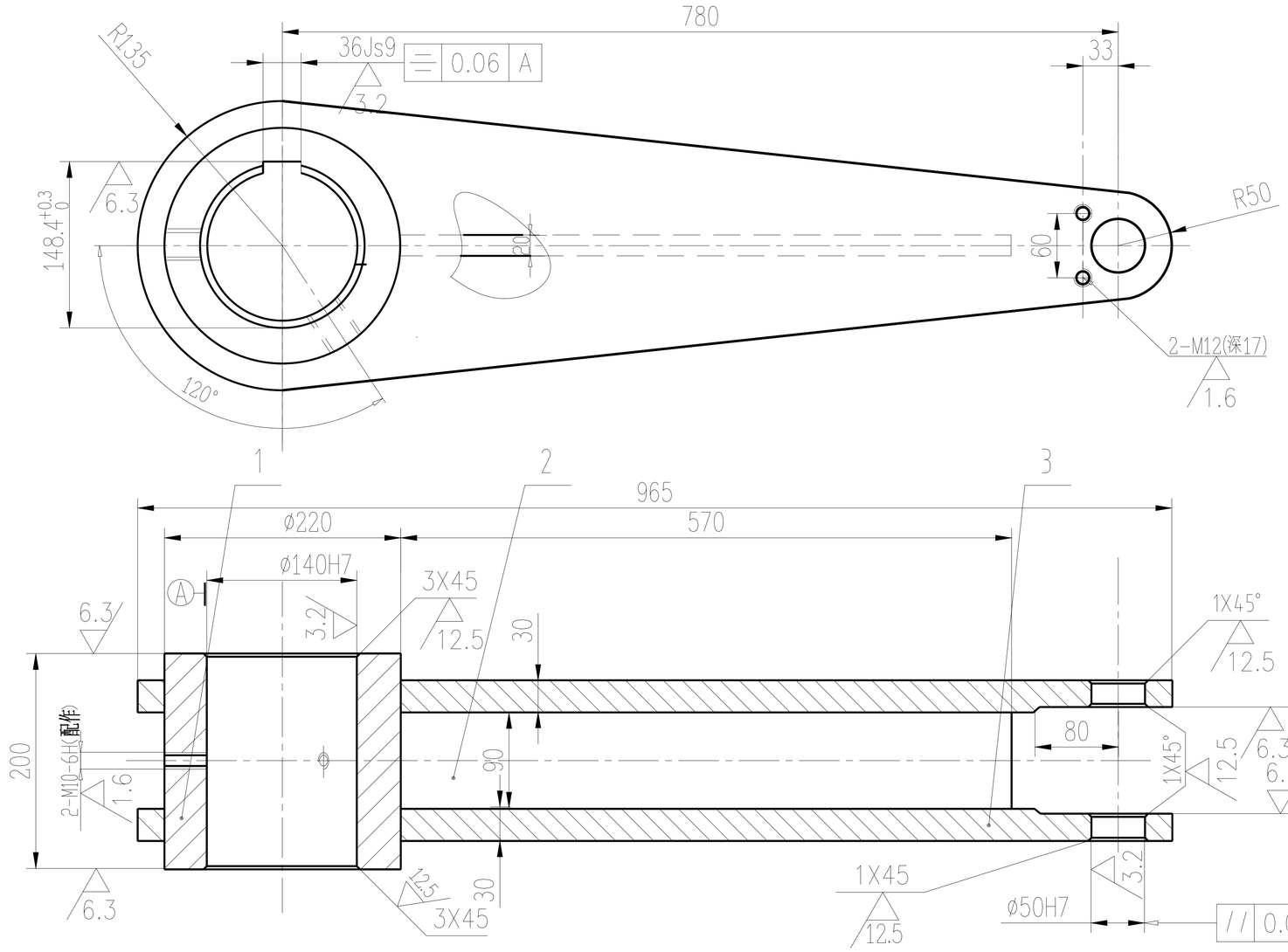
建设部颁发甲级证(A115000261)号				销轴 D
工程编号				
专　业	工业炉	年　月　日		
室　审		设计阶段		
组　审		比例尺	1:1	中冶东方工程技术有限公司
审　核		版　本	A	140301L05-020
设　计		制　图		共 1 页　第 1 页

各专业会签			
专业	姓名	日期	
专业	姓名	日期	
专业	姓名	日期	
描校			
描图			
校对			

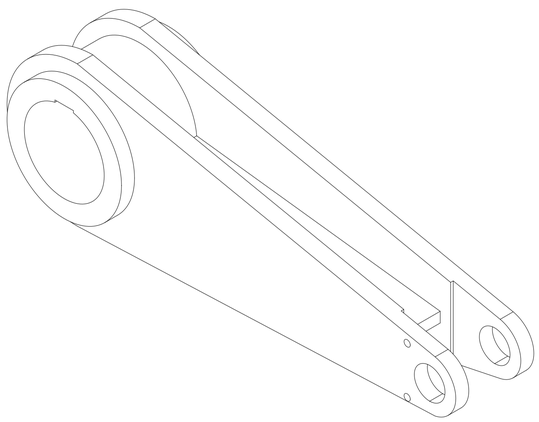
本图版权为中冶东方所有，仅用于本工程所含专利、专有技术和信息应予以保密，未经书面许可，不得复制和再次使用，也不得提供或披露给任何第三方！

图号 140301L05-021

其余



技术要求



1. 焊接应符合 JB/T 5000.3-1998的规定
2. 焊接采用E4303焊条，连续焊缝
   未注明角焊缝焊角高8mm
3. 焊接完成后进行退火处理
4. 机加工退火后进行
5. 钢板下料周边 25

件号	名称	件数	材料	单重	总重	图号或标准号	备注
3	摇臂	2	Q235-A	29.2	58.4		
2	钢板 20x90x570	1	Q235-A	8	8		
1	管	1	Q235-A	35.5	35.5		

重量(以公斤计)

装配图号	件号	明细表	总重:101.9 公斤
140301L05-002	30		

建设部颁发甲级证(A115000261)号

工程编号			
专业	工业炉	年 月 日	
室审		设计阶段	
组审		比例尺	1:5
审核		版本	A
设计		制图	

驱动摇臂

中冶东方工程技术有限公司

140301L05-021

共 1 页 第 1 页

各专业会签

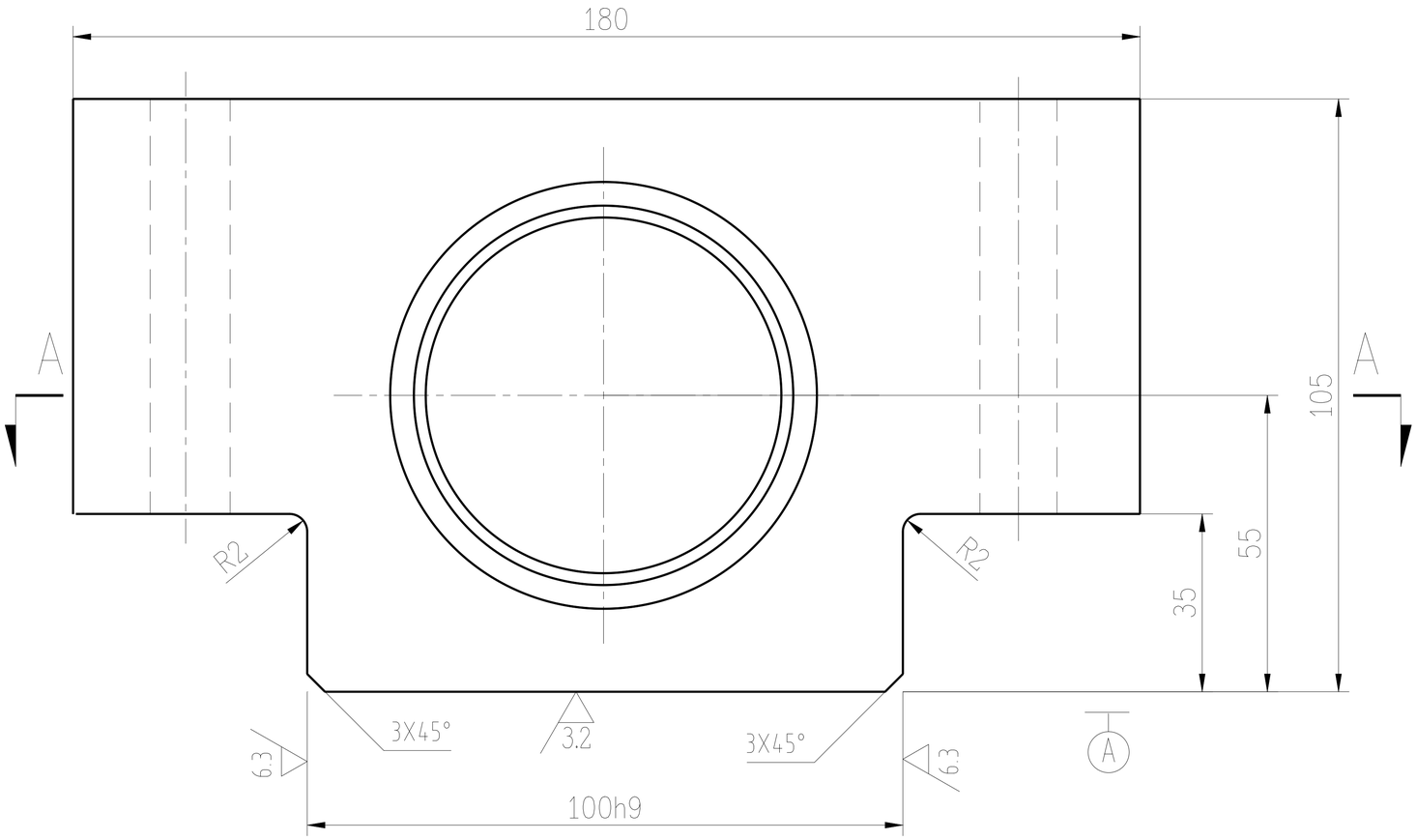
专业	姓名	日期

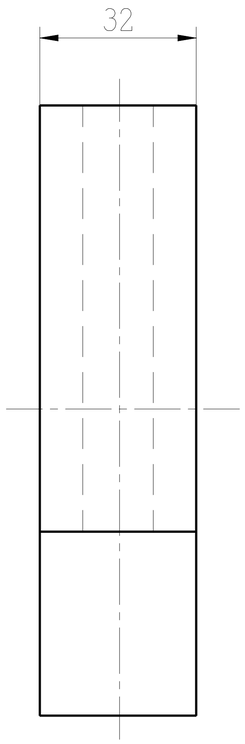
描校

描图		
校对		

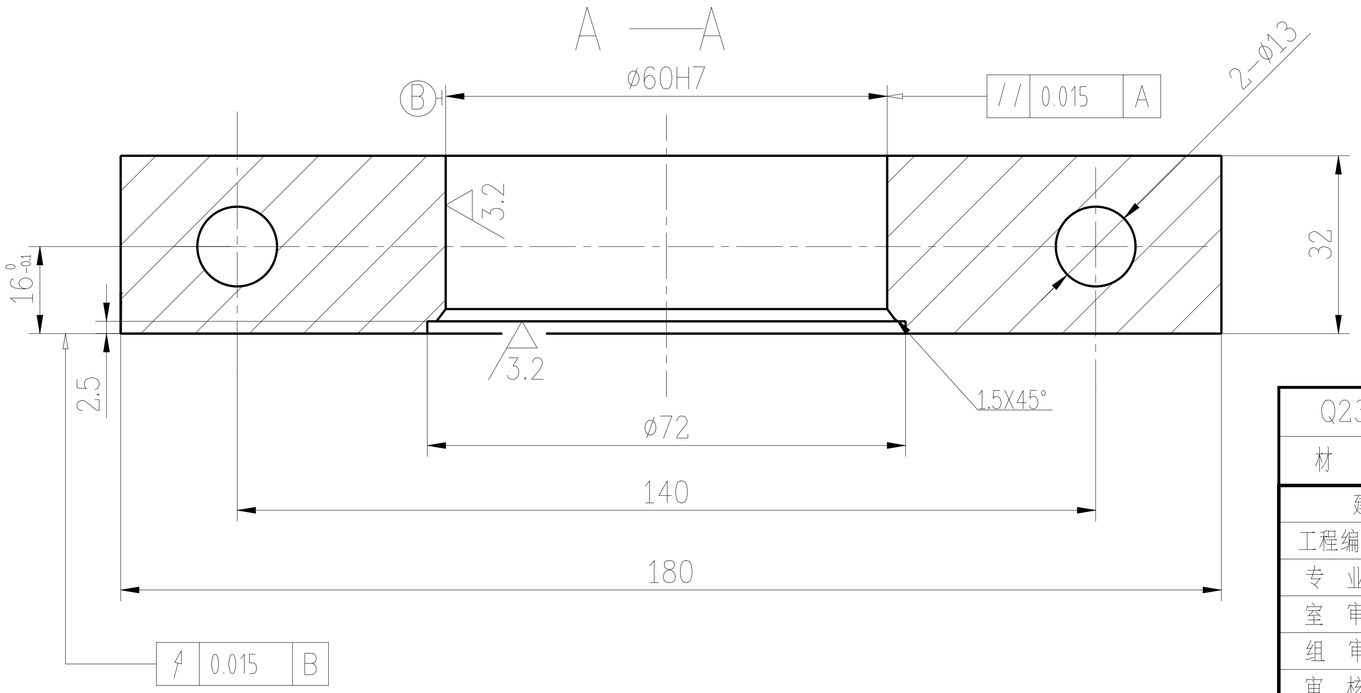
本图版权为中冶东方所有，仅用于本工程所合专利、专有技术和信息应予以保密，未经书面许可，不得复制和再次使用，也不得提供或披露给任何第三方！

图号 140301L05-022



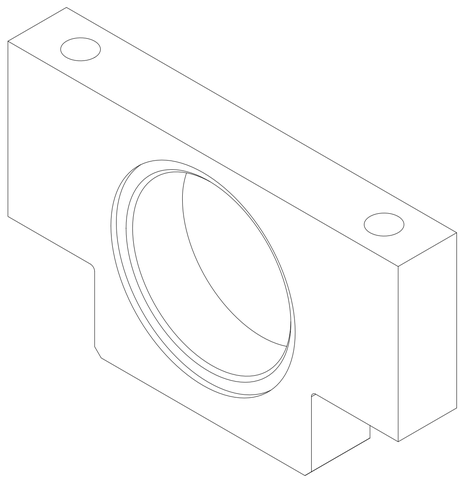


其余 12.5



技术要求

棱角倒钝



Q235-A	2.4		32	140301L05-002
材料	重量(公斤)		件号	装配图号

建设部颁发甲级证(A115000261)号			
工程编号			
专业	工业炉	年 月 日	
室审		设计阶段	
组审		比例尺	1:1
审核		版本	A
设计		制图	

轴承座

中冶东方工程技术有限公司

140301L05-022

共 1 页 第 1 页

各专业会签

专业	姓名	日期	专业	姓名	日期
专业	姓名	日期	专业	姓名	日期

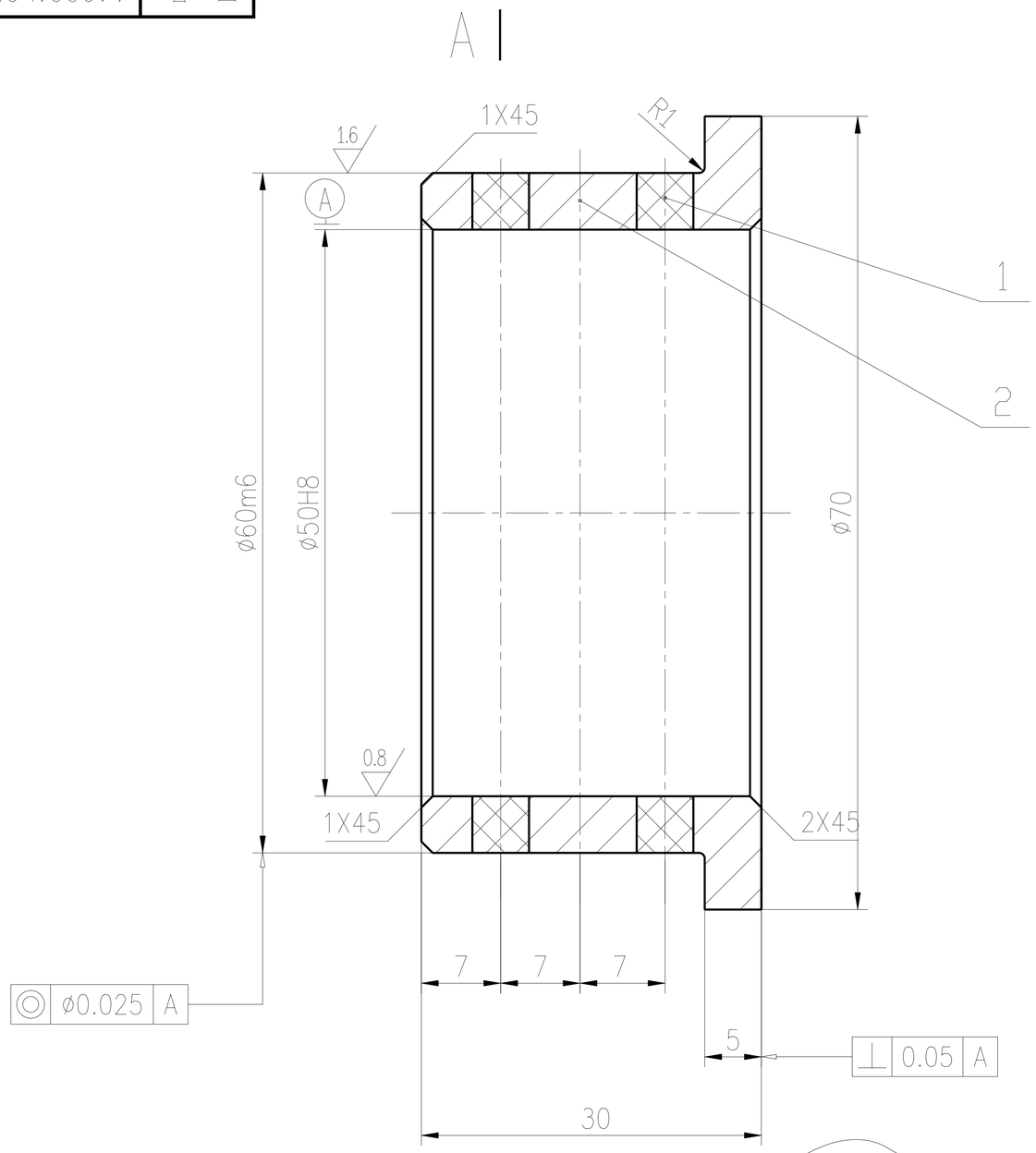
描校

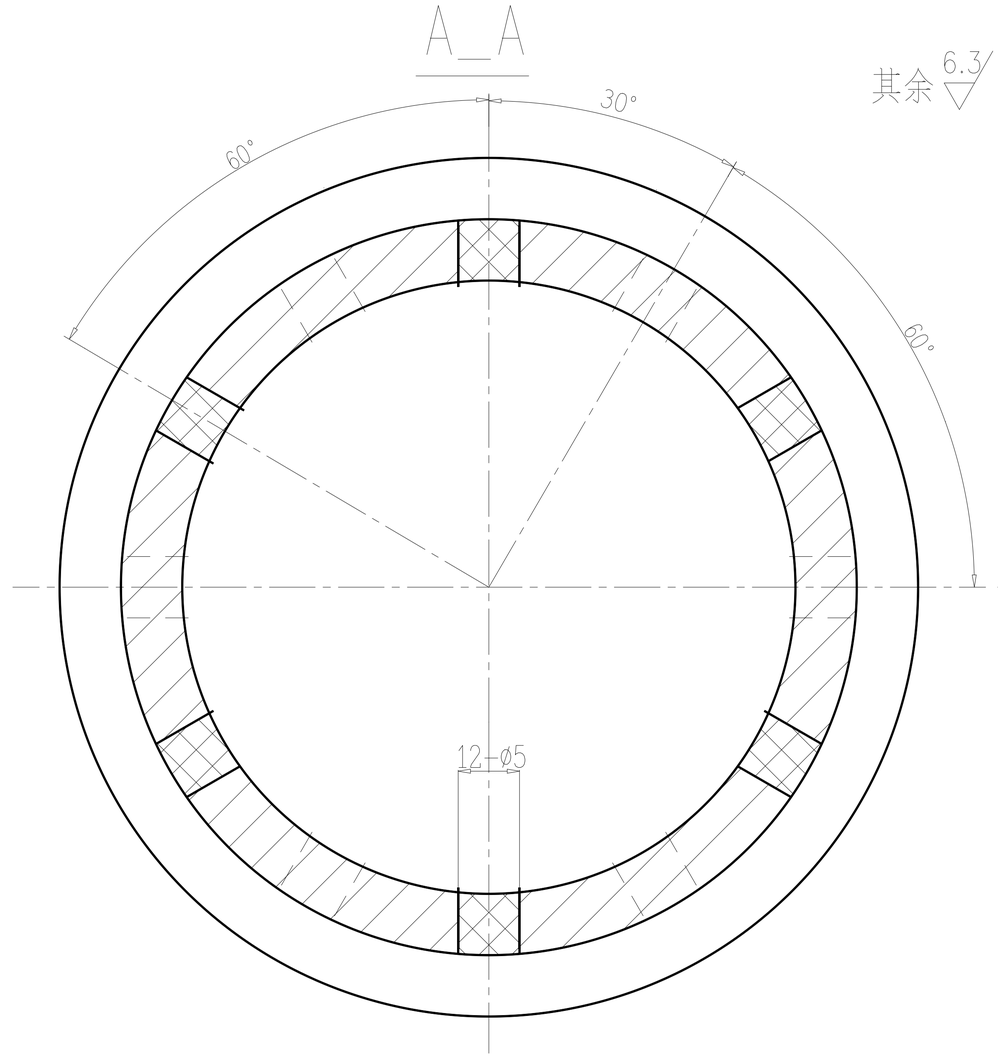
描图

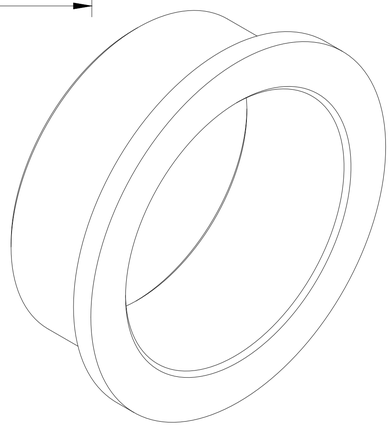
校对

本图版权为中冶东方所有，仅用于本工程所含专利、专有技术和信息应予以保密，未经书面许可，不得复制和再次使用，也不得提供或披露给任何第三方！

图号 140301L05-023







件号	名称	件数	材料	单重	总重	图号或标准号	备注
				重量(以公斤计)			
2	轴瓦	1	ZCuAL10Fe3	0.27	0.27		
1	石墨棒 ø5	12	石墨	0.01	0.08		

装配图号	件号	明细表	总重:0.35 公斤
140301L05-002	33		

技术要求

1.在轴瓦中压入石墨棒后再进行精加工,应保证石墨棒与轴瓦结合牢固.

2.此部件放在机油中浸泡48小时.

建设部颁发甲级证(A115000261)号			
工程编号			
专业	工业炉	年 月 日	
室审		设计阶段	
组审		比例尺	2:1
审核		版本	A
设计		制图	

石墨轴承

中冶东方工程技术有限公司

140301L05-023

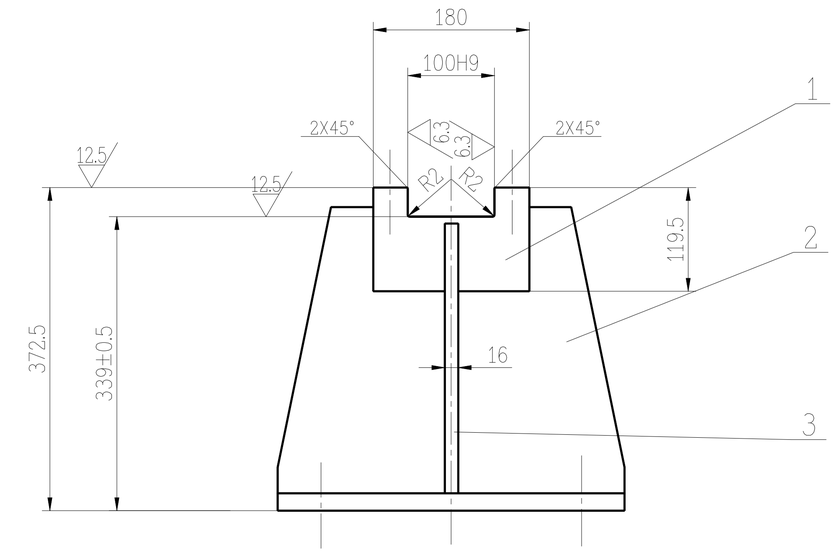
共 1 页 第 1 页

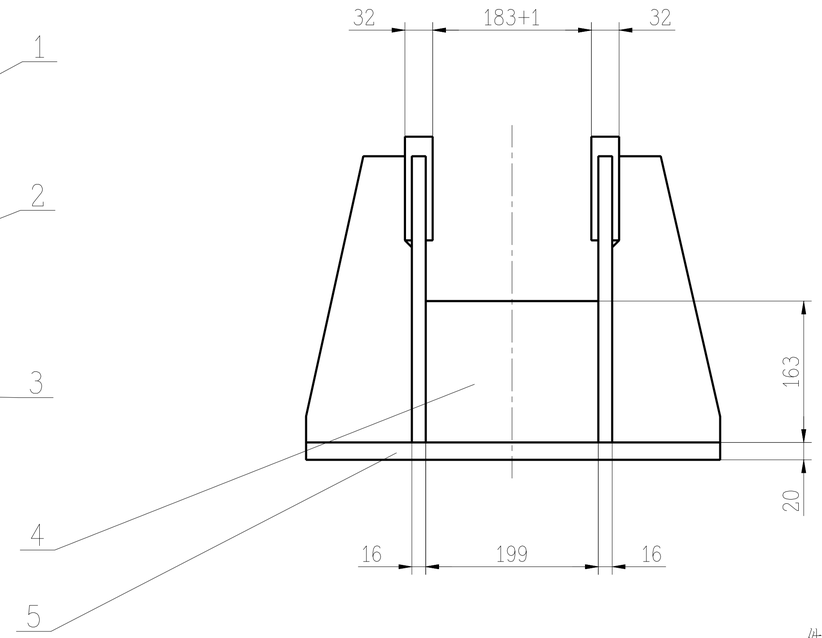
各专业会签: 日期 姓名 专业 日期 姓名 专业 日期 姓名 专业

描校 描图 校对

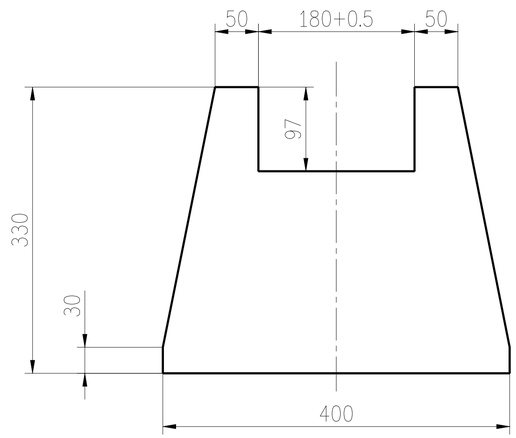
本图版权为中冶东方所有,仅用于本工程所含专利、专有技术和信息应予以保密,未经书面许可,不得复制和再次使用,也不得提供或披露给任何第三方!

图号 140301L05-024

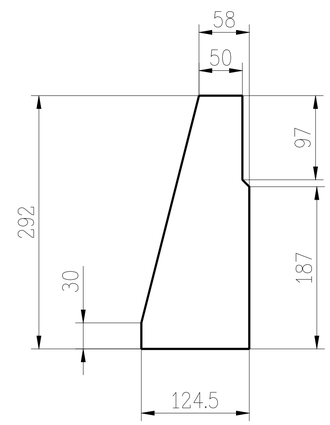




件2详图

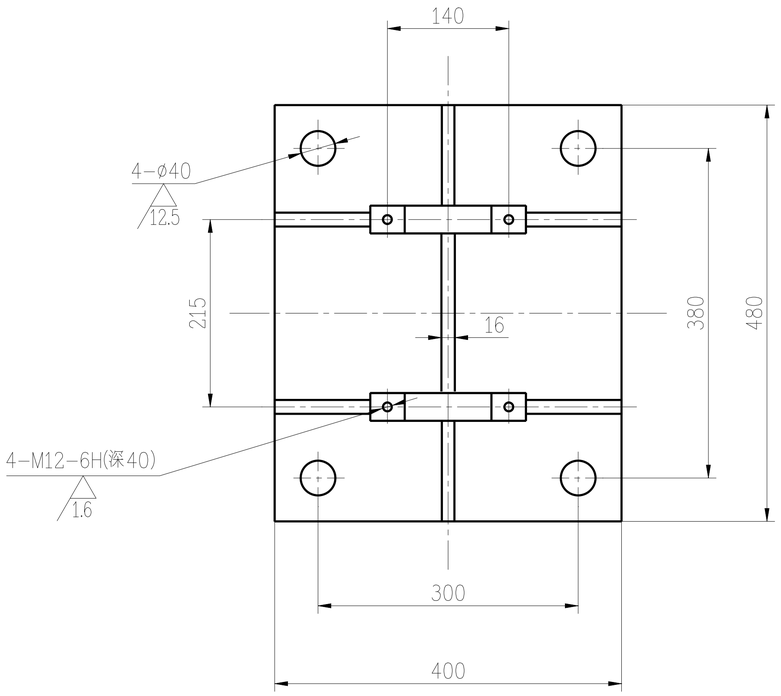


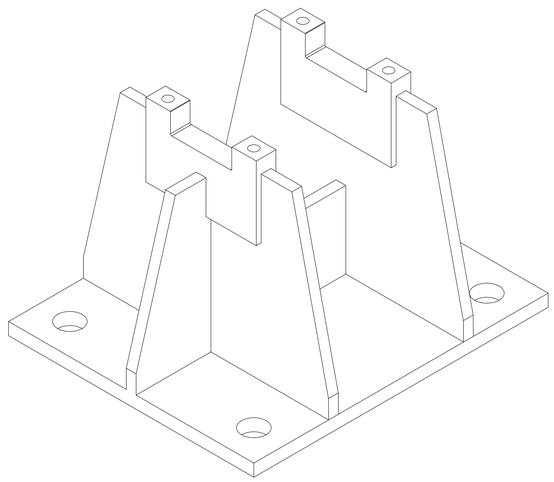
件3详图



技术要求

1.焊接应符合JB/T5000.3-1998的规定
2.焊接采用E4303焊条,连续焊缝,
未注明角焊缝焊角高h=5~10mm
3.焊后退火处理
4.机加工焊后进行
5.钢板下料周边 25





件号	名称	件数	材料	单重	总重	图号或标准号	备注
				重量(以公斤计)			
5	钢板 480x400x20	1	Q235-A	30	30		
4	钢板 204x125x16	1	Q235-A	3.2	3.2		
3	钢板 t=16	2	Q235-A	3.5	7		
2	钢板 t=16	2	Q235-A	12.2	24.4		
1	钢板 t=32	2	Q235-A	4.6	9.2		

装配图号	件号	明细表	总重:73.8 公斤
140301L05-002	35		

建设部颁发甲级证(A115000261)号

工程编号			
专业	工业炉	年 月 日	
室审		设计阶段	
组审		比例尺	1:5
审核		版本	A
设计		制图	

液压缸底座

中冶东方工程技术有限公司 BERIS

140301L05-024

共 1 页 第 1 页

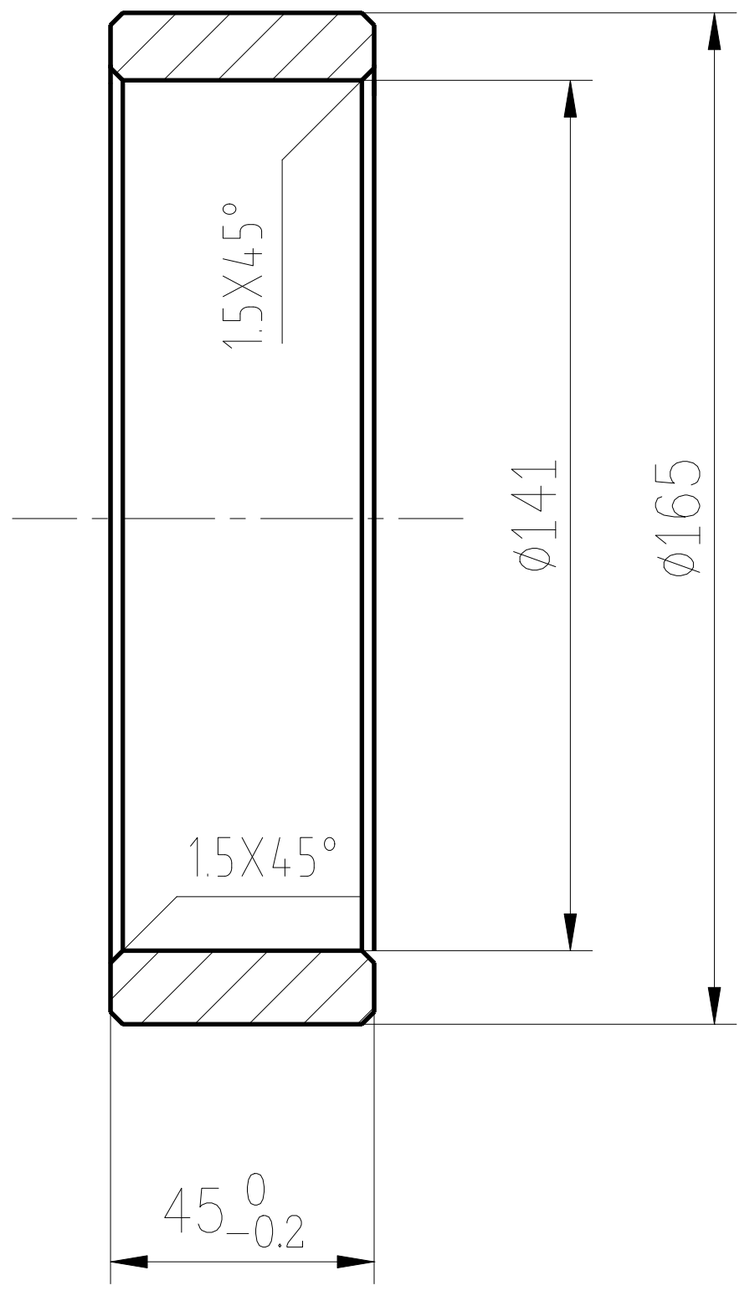
各专业会签					
专业	姓名	日期	专业	姓名	日期

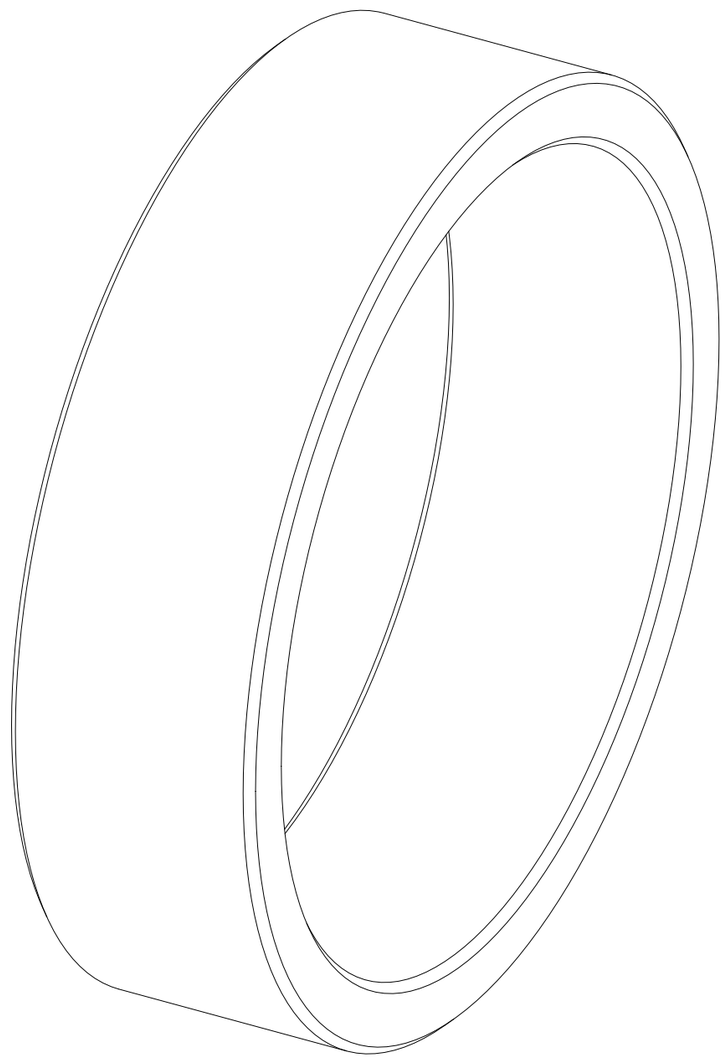
描校			
专业	姓名	日期	
描图			
校对			

本图版权为中冶东方所有,仅用于本工程所合专利、专有技术和信息应予以保密,未经书面许可,不得复制和再次使用,也不得提供或披露给任何第三方!

图号	140301L05-025

全部 12.5





注:尖角倒钝

材料	重量(公斤)		件号	装配图号
Q235-A	2		36	140301L05-002

建设部颁发甲级证(A115000261)号			
工程编号			
专业	工业炉	年 月 日	
室审		设计阶段	
组审		比例尺	1:2
审核		版本	A
设计		制图	

挡圈 A

中冶东方工程技术有限公司

140301L05-025

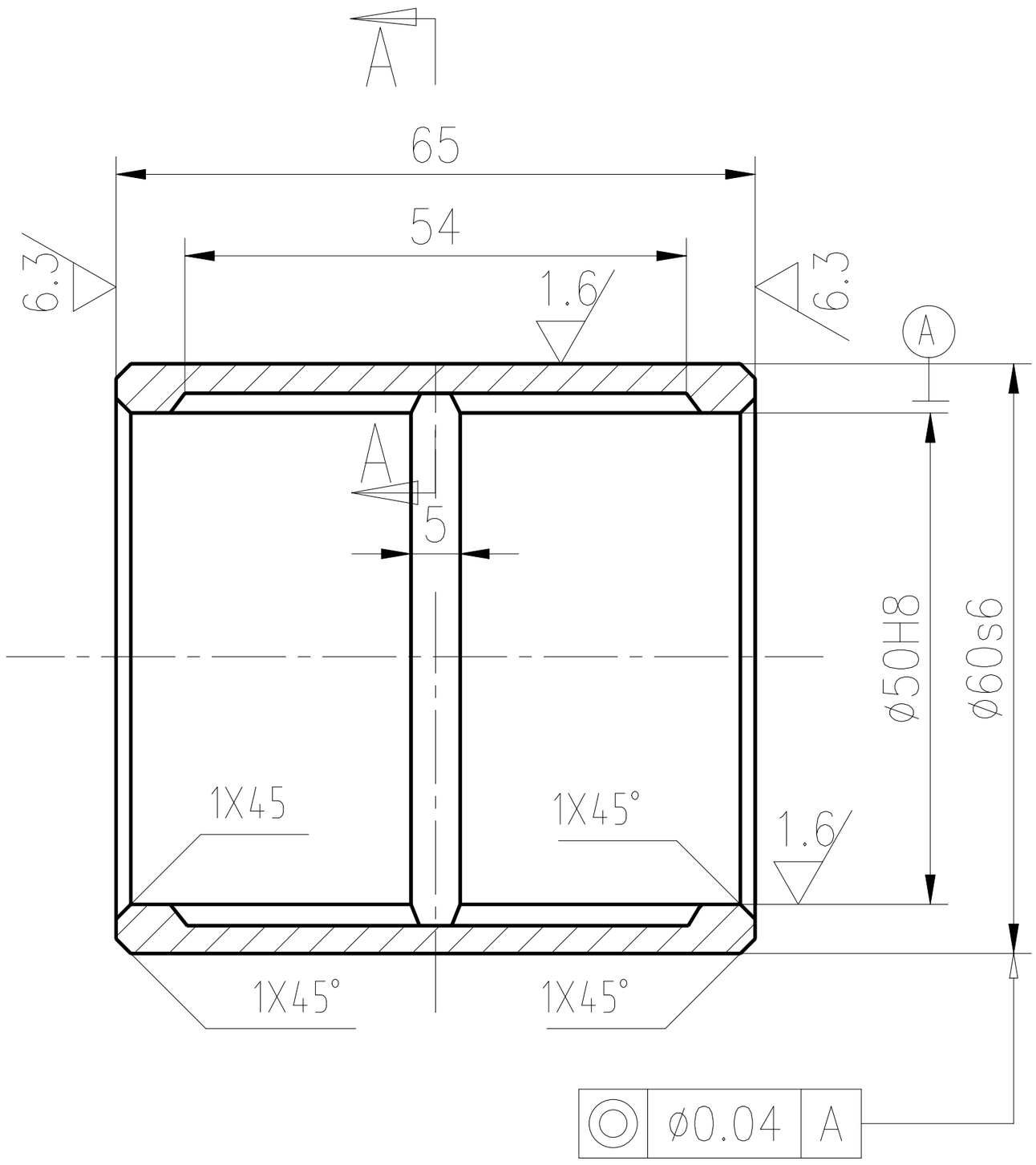
共 1 页 第 1 页

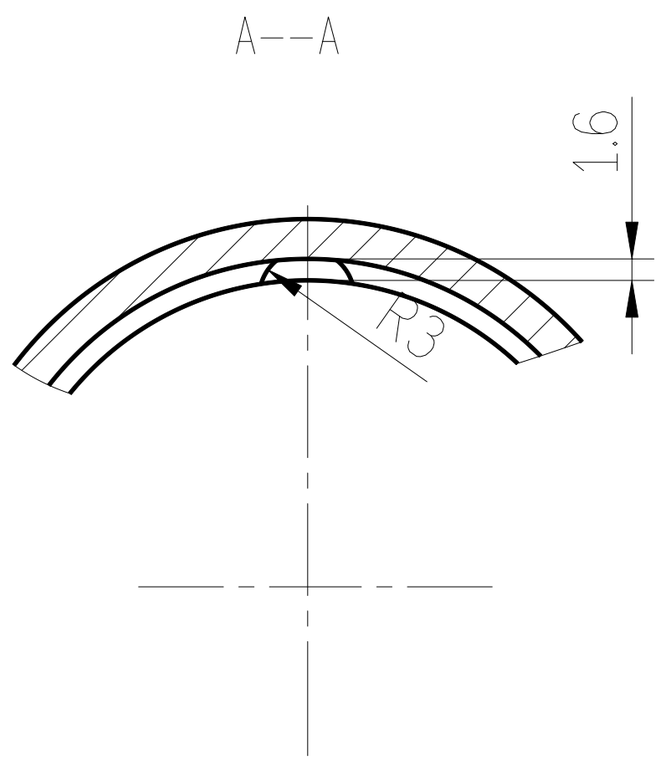
各专业会签	姓名	日期	姓名	日期	姓名	日期
专业			专业		专业	
描校	描图		校对			

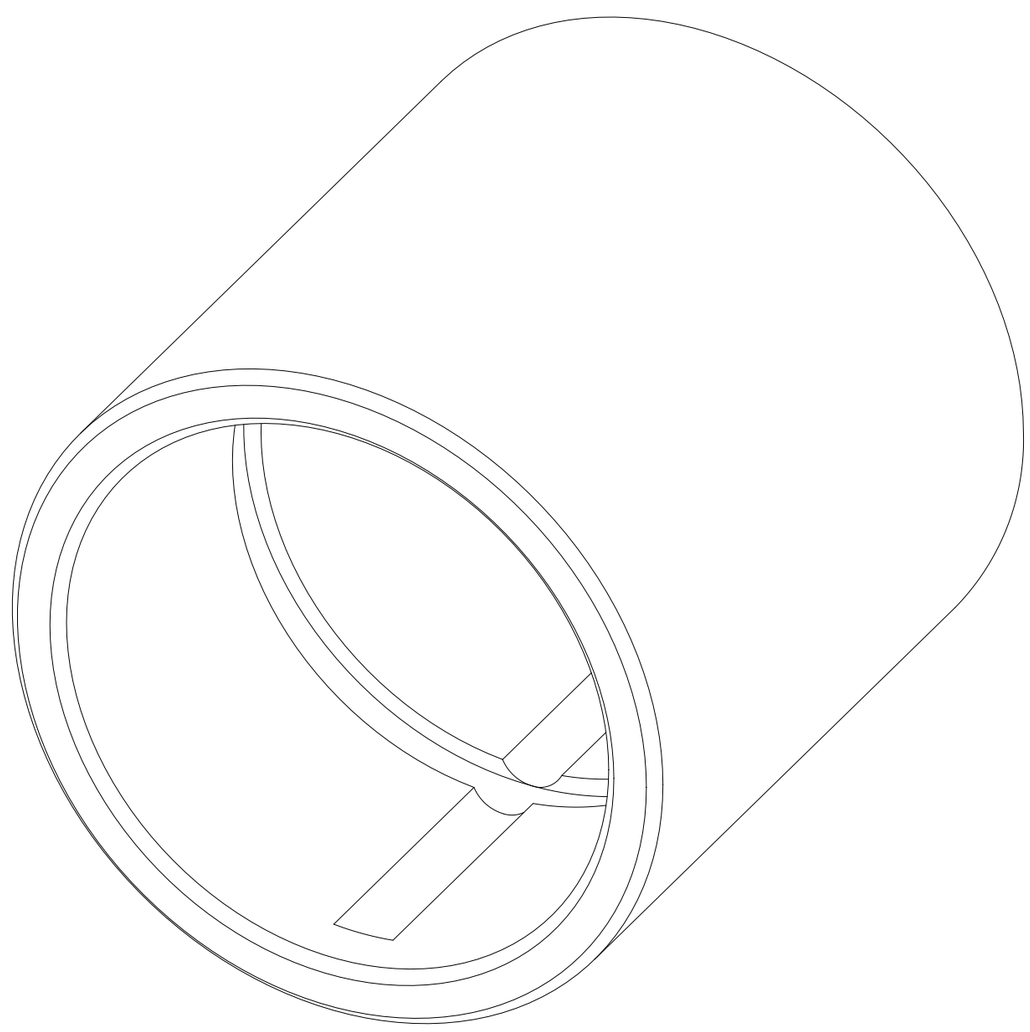
本图版权为中冶东方所有,仅用于本工程所含专利、专有技术和信息应予以保密,未经书面许可,不得复制和再次使用,也不得提供或披露给任何第三方!

图号	140301L05-026

其余 12.5







材料	重量(公斤)		件号	装配图号
ZCuSnSP65Zn5	0.45		37	140301L05-002

建设部颁发甲级证(A115000261)号			
工程编号			
专业	工业炉	年 月 日	
室审		设计阶段	
组审		比例尺	1:1
审核		版本	A
设计		制图	

轴套B

中冶东方工程技术有限公司

140301L05-026

共 1 页 第 1 页

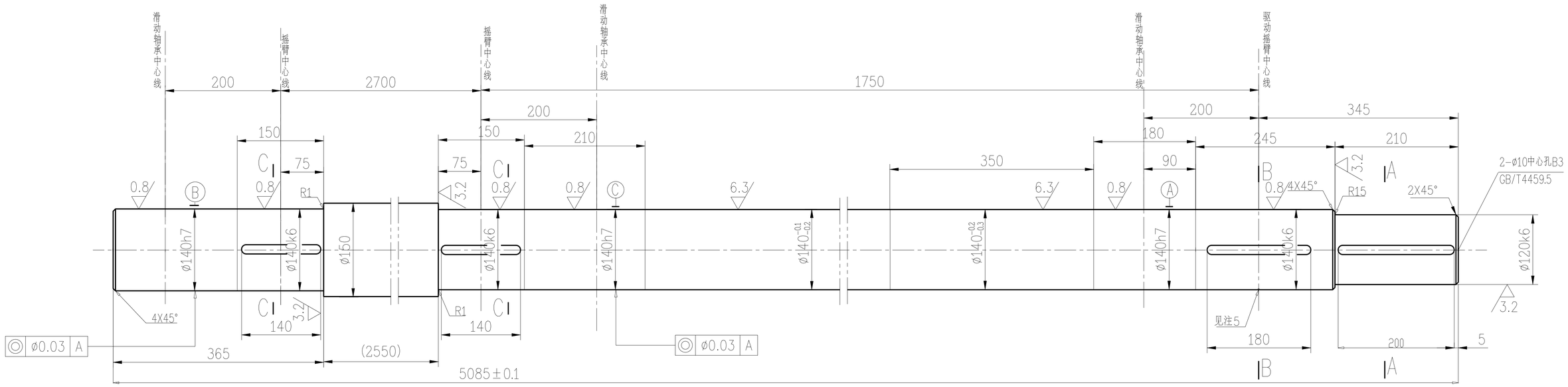
各专业会签	日期	姓名	专业	日期	姓名	专业	日期	姓名	专业

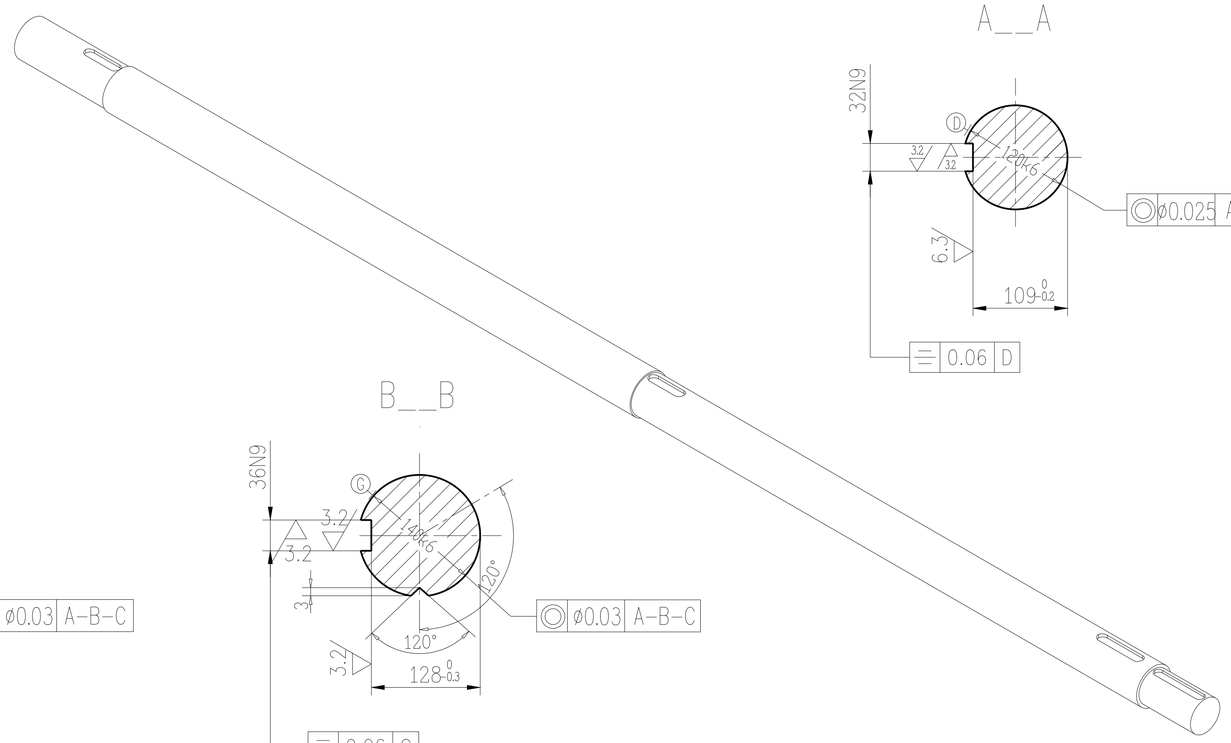
描校		
描图		
校对		

本图版权为中冶东方所有，仅用于本工程所含专利、专有技术和信息应予以保密，未经书面许可，不得复制和再次使用，也不得提供或披露给任何第三方！

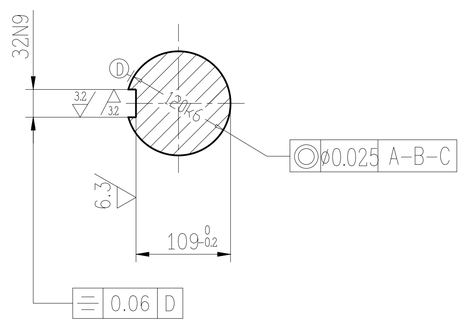
图号 140301L05-027

其余 12.5

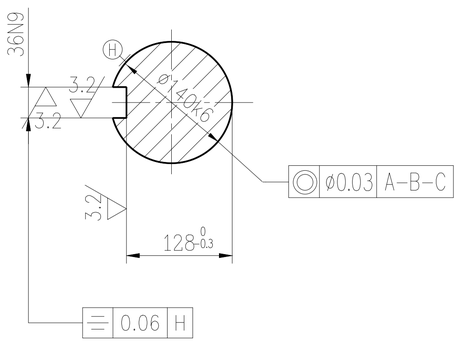




A__A



C__C



B__B

技术要求

1 锻后正火热处理

2 精加工前调质 热处理HB217-255

3 未注明形位公差按GB/1184-80 C级

4 未注尺寸公差按GB/1804-79之IT14级

5 此坑(共两个)与驱动摇臂(130301B04-019)之紧定螺钉配作

45	650.8		44	140301L05-002
材料	重量(公斤)		件号	装配图号

建设部颁发甲级证(A115000261)号				同步轴B
工程编号				
专业	工业炉	年 月 日		
室审		设计阶段		
组审		比例尺	1:5	
审核		版本	A	
设计		制图		

中冶东方工程技术有限公司 BERIS

140301L05-027

共 1 页 第 1 页

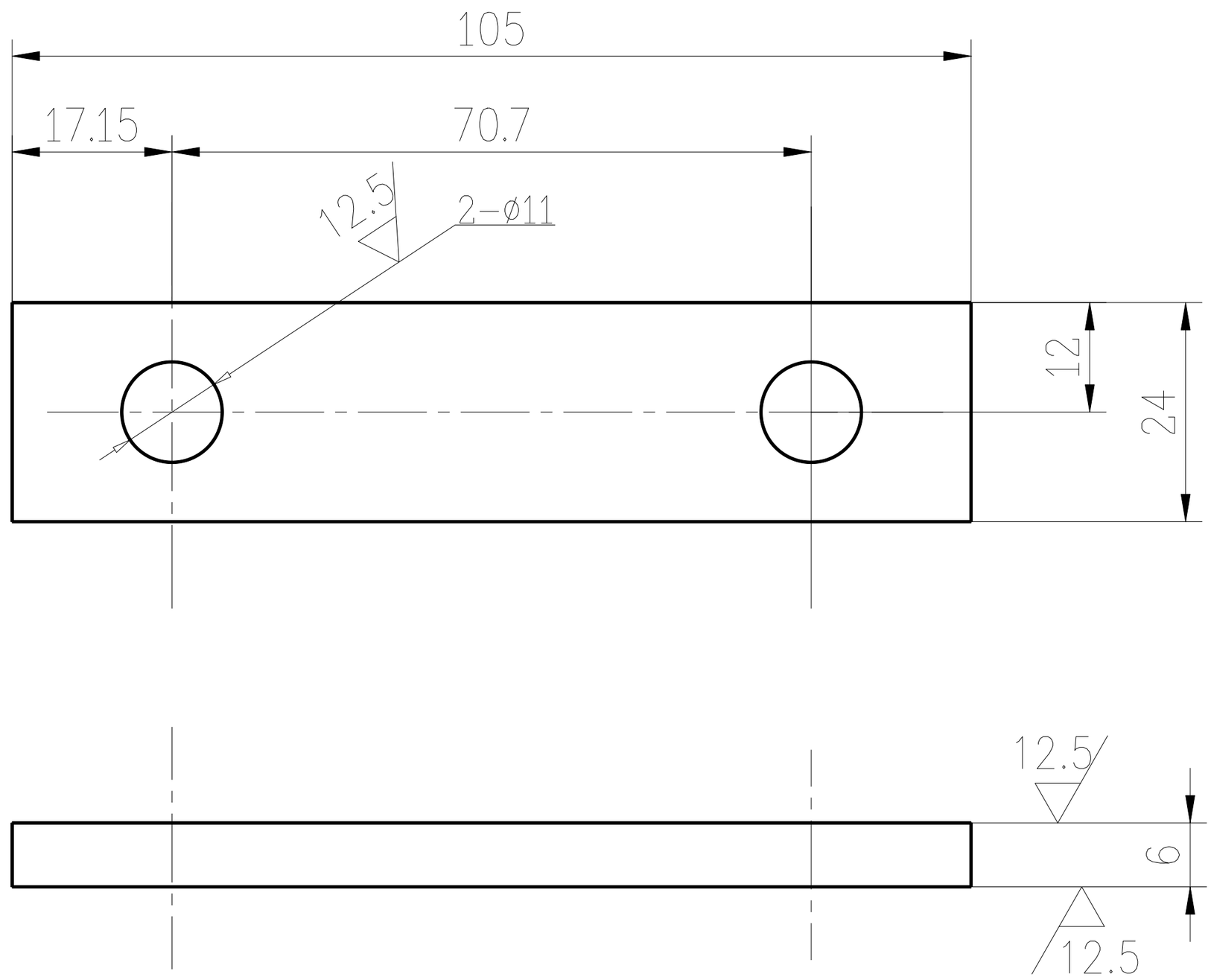
各专业会签							
专业	姓名	日期	专业	姓名	日期	专业	姓名	日期

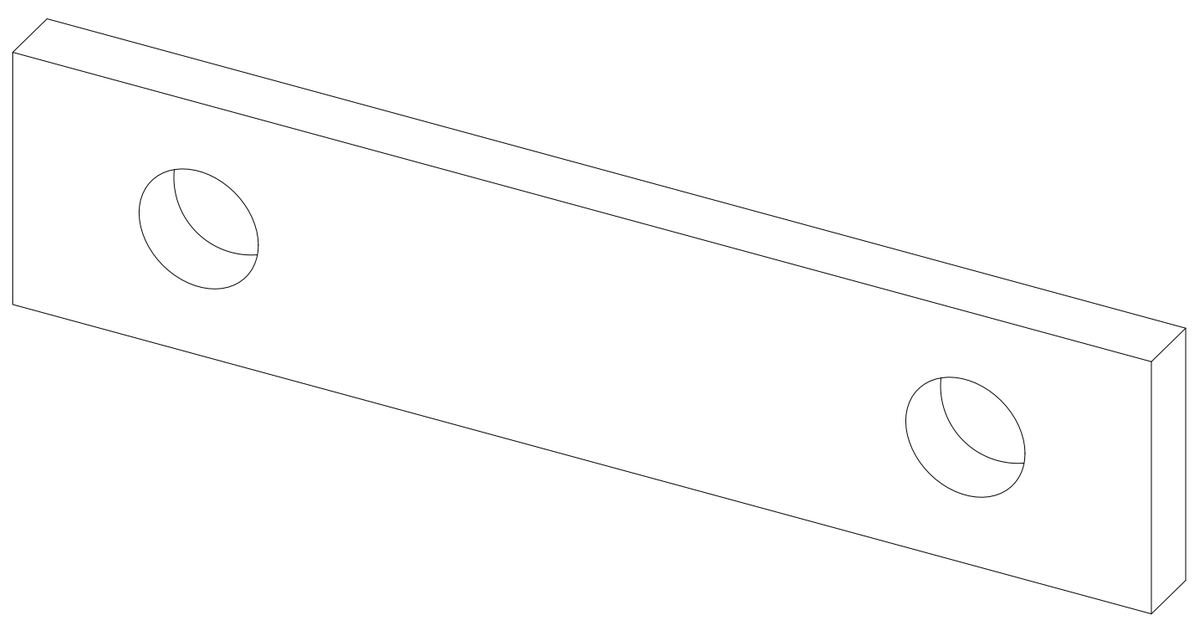
描校		
描图		
校对		

本图版权为中冶东方所有，仅用于本工程所含专利、专有技术和信息应予以保密，未经书面许可，不得复制和再次使用，也不得提供或披露给任何第三方!

图号	140301L05-028

其余 25





尖角倒钝

各专业会签			
专业	姓名	日期	
专业	姓名	日期	
专业	姓名	日期	
专业	姓名		
描校			
描图			
校对			

Q235-A	0.1		46	140301L05-002
材料	重量(公斤)		件号	装配图号

建设部颁发甲级证(A115000261)号			
工程编号			
专业	工业炉	年 月 日	
室审		设计阶段	
组审		比例尺	1:1
审核		版本	A
设计		制图	

卡板

中冶东方工程技术有限公司

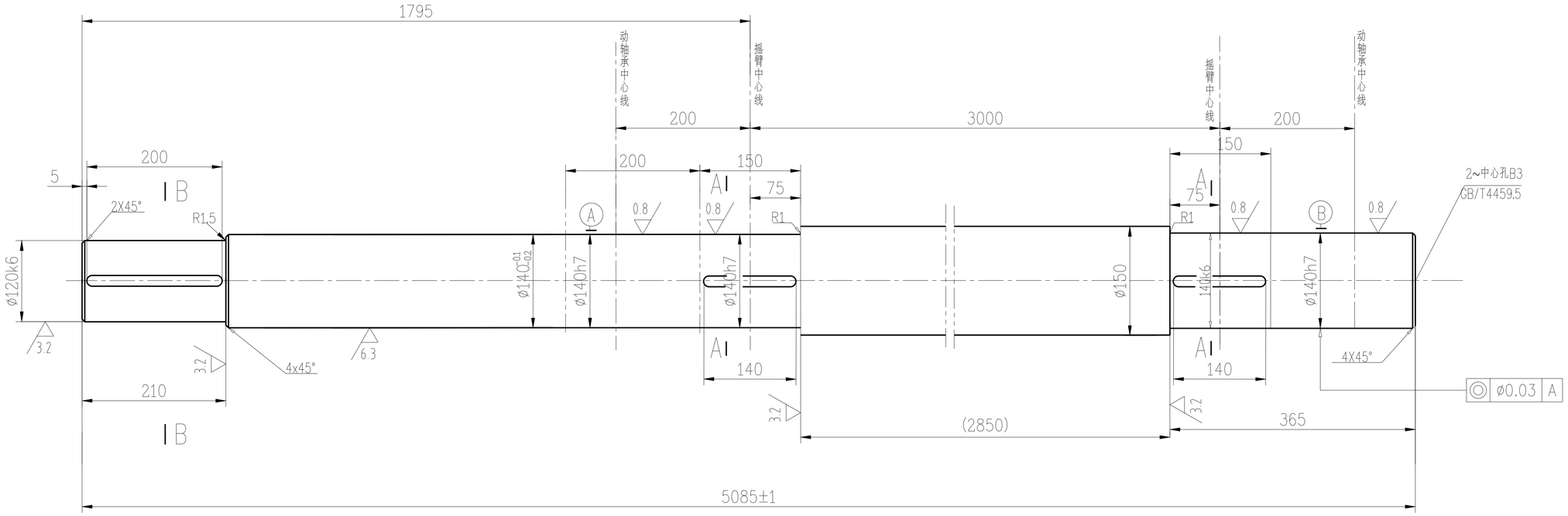
140301L05-028

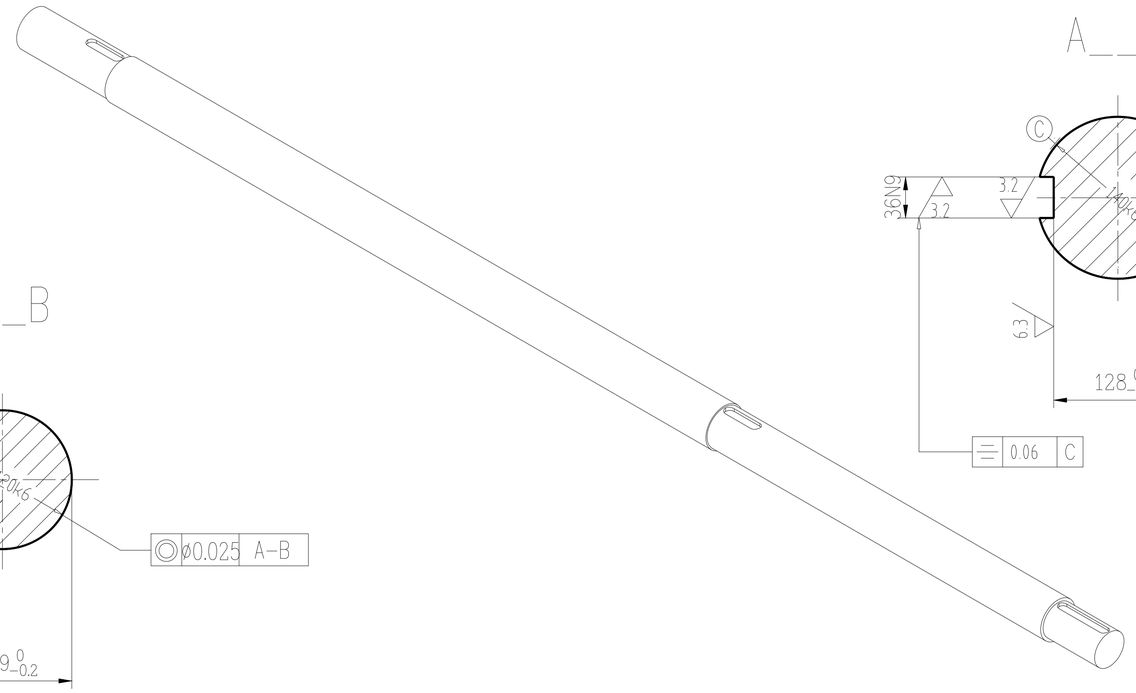
共 1 页 第 1 页

本图版权为中冶东方所有，仅用于本工程所含专利、专有技术和信息应予以保密，未经书面许可，不得复制和再次使用，也不得提供或披露给任何第三方！

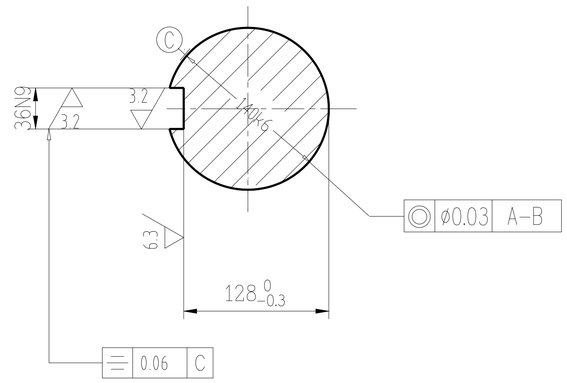
图号 140301L05-029

其余 12.5

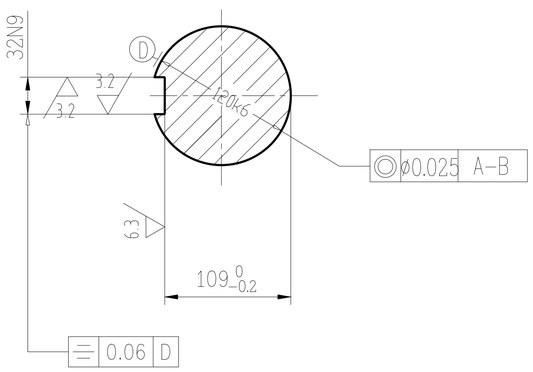




A__A



B__B



技术要求

1 锻后正火热处理

2 精加工前调质热处理HB217-255

3 未注明形位公差按GB/1184-80 C级

4 未注尺寸公差按GB/1804-79之IT14级

45	652.2		47	140301L05-002
材料	重量(公斤)		件号	装配图号

建设部颁发甲级证(A115000261)号			同步轴A
工程编号			
专业	工业炉	年 月 日	
室审		设计阶段	
组审		比例尺	1:5
审核		版本	A
设计		制图	

中冶东方工程技术有限公司 BERIS

140301L05-029

共 1 页 第 1 页

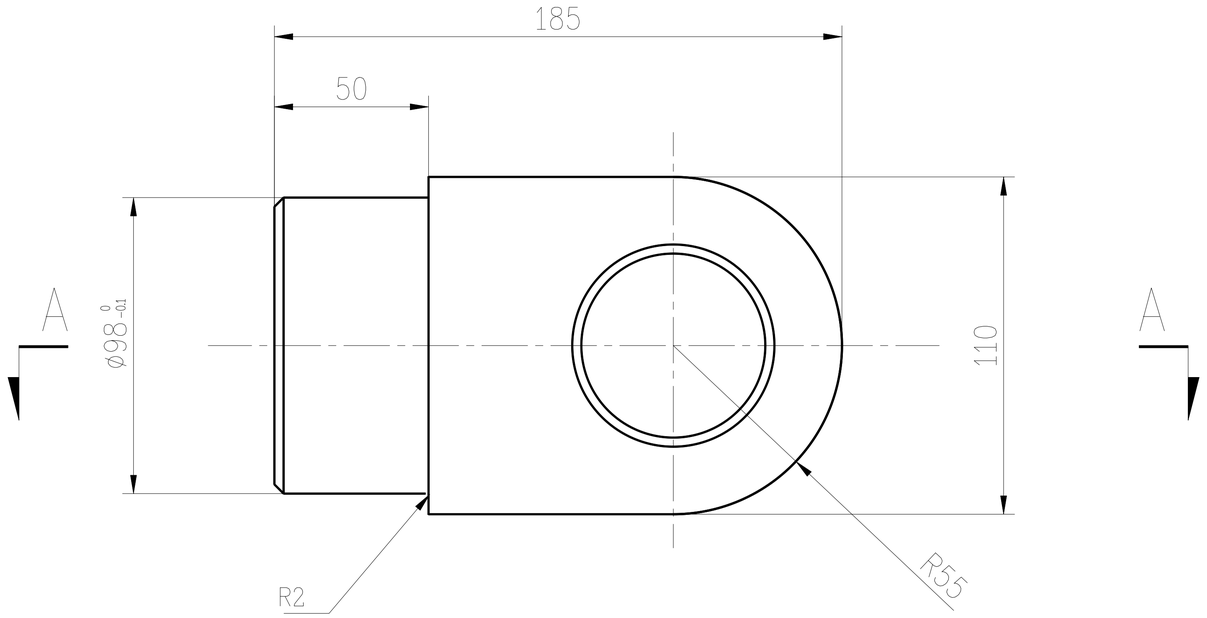
各专业会签									
专业	姓名	日期	专业	姓名	日期	专业	姓名	日期	

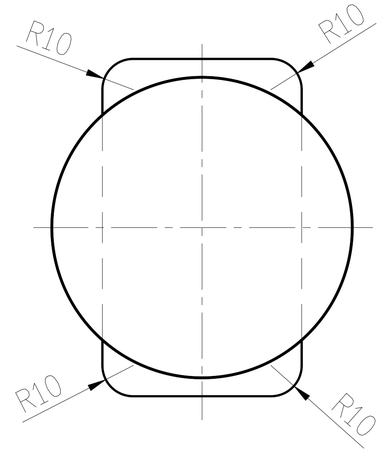
描校		
描图		
校对		

本图版权为中冶东方所有，仅用于本工程所含专利、专有技术和信息应予以保密，未经书面许可，不得复制和再次使用，也不得提供或披露给任何第三方！

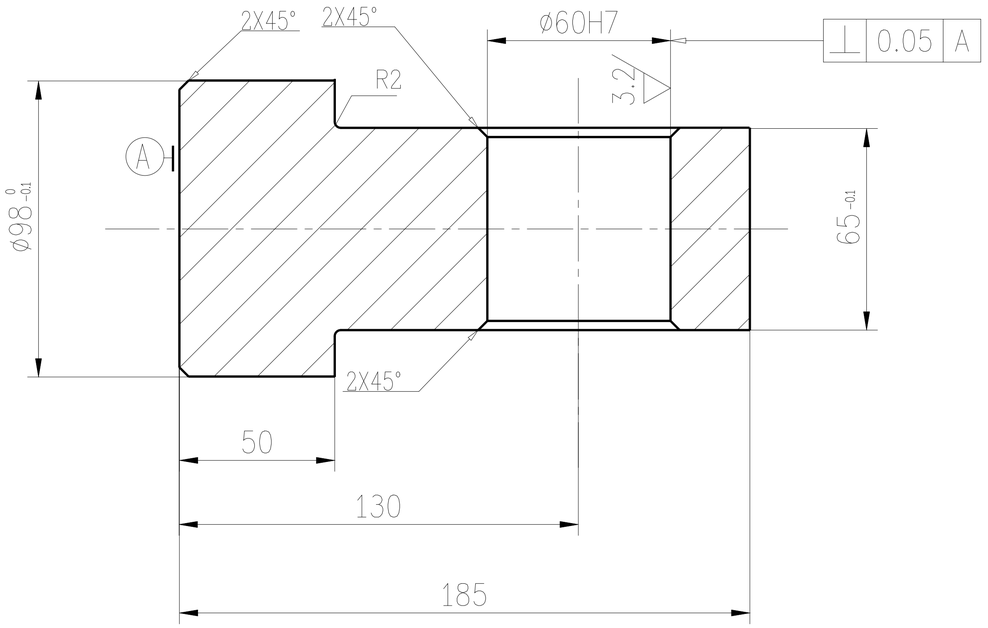
图号 140301L05-030

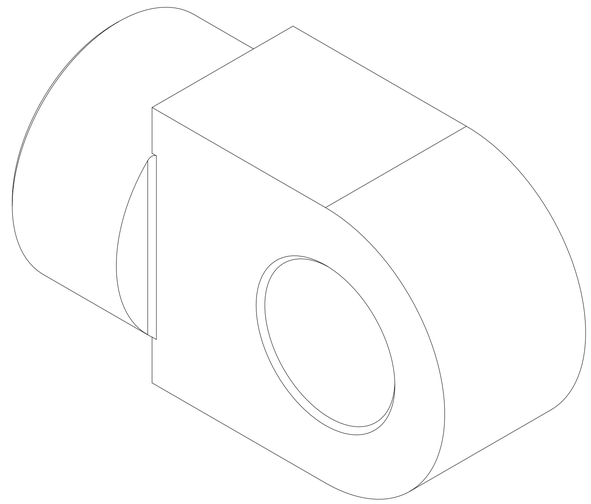
其余 12.5





A —A





25	8.6		48	140301L05-002
材料	重量(公斤)		件号	装配图号

建设部颁发甲级证(A115000261)号				叉头
工程编号				
专业	工业炉	年 月 日		
室审		设计阶段		
组审		比例尺	1:2	
审核		版本	A	
设计		制图		

中冶东方工程技术有限公司 BERIS

140301L05-030

共 1 页 第 1 页

各专业会签							
专业	姓名	日期	专业	姓名	日期	专业	姓名	日期

描校		
描图		
校对		

本图版权为中冶东方所有，仅用于本工程所含专利、专有技术和信息应予以保密，未经书面许可，不得复制和再次使用，也不得提供或披露给任何第三方！