

A

B

C

会 签

E

T

声明：本文件仅作为技术参考，未经本公司书面许可，不得复制或用于其他目的。所有信息均受法律保护，如有侵权，本公司将依法追究。此声明适用于所有在本公司网站、产品、服务、文档、材料、设备、软件、系统、网络、数据、信息、技术、工艺、方法、流程、规范、标准、规程、制度、规定、办法、措施、方案、计划、总结、报告、合同、协议、承诺、声明、公告、通知、函件、信件、电话、传真、电子邮件、社交媒体、公开场合等发布的信息。未经许可，不得擅自复制或传播。违者将承担相应的法律责任。

A

B

C

会 签

E

T

声明：本文件仅作为技术参考，未经本公司书面许可，不得复制或用于其他目的。所有信息均受法律保护，如有侵权，本公司将依法追究。此声明适用于所有在本公司网站、产品、服务、文档、材料、设备、软件、系统、网络、数据、信息、技术、工艺、方法、流程、规范、标准、规程、制度、规定、办法、措施、方案、计划、总结、报告、合同、协议、承诺、声明、公告、通知、函件、信件、电话、传真、电子邮件、社交媒体、公开场合等发布的信息。未经许可，不得擅自复制或传播。违者将承担相应的法律责任。

1

2

3

4

5

6

7

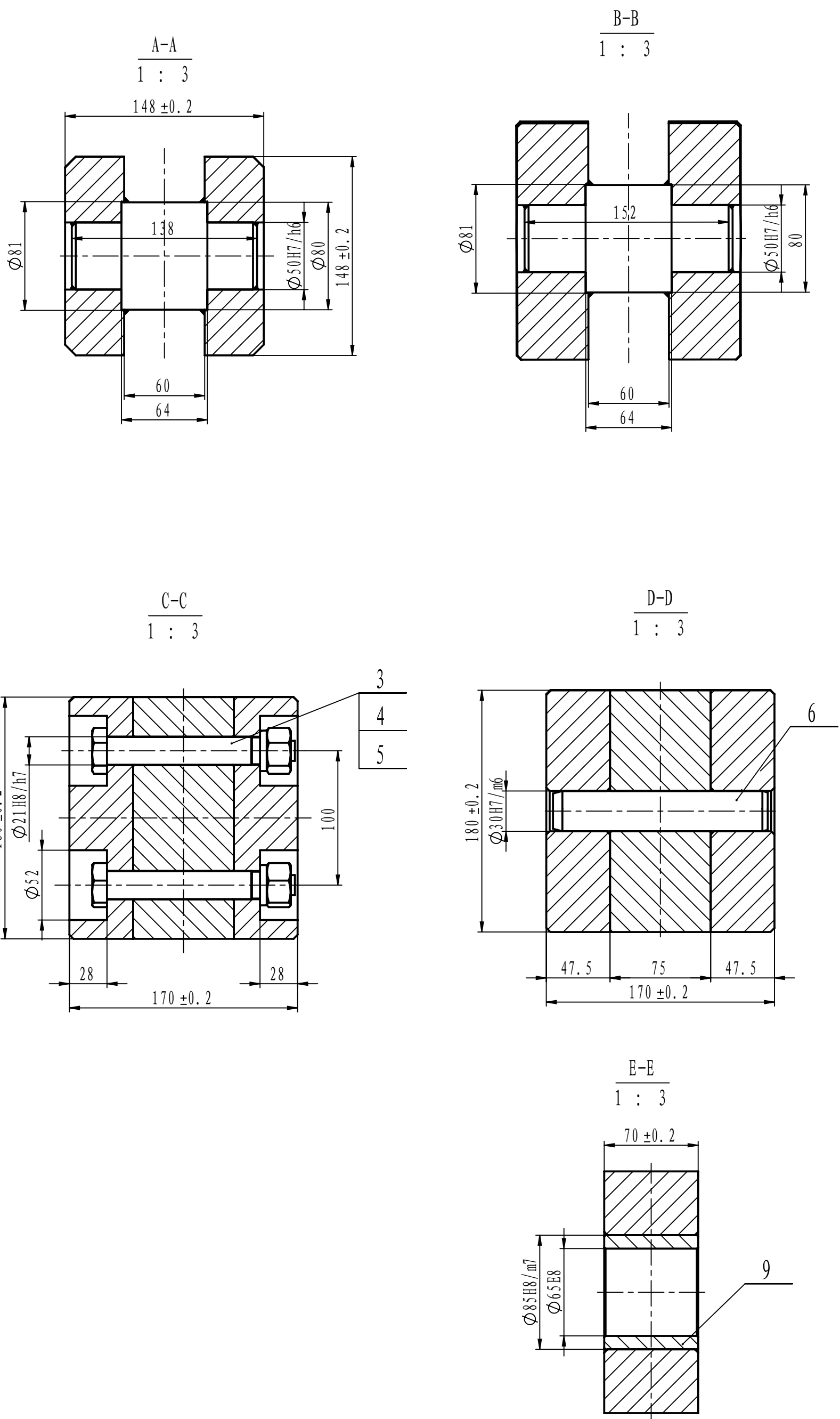
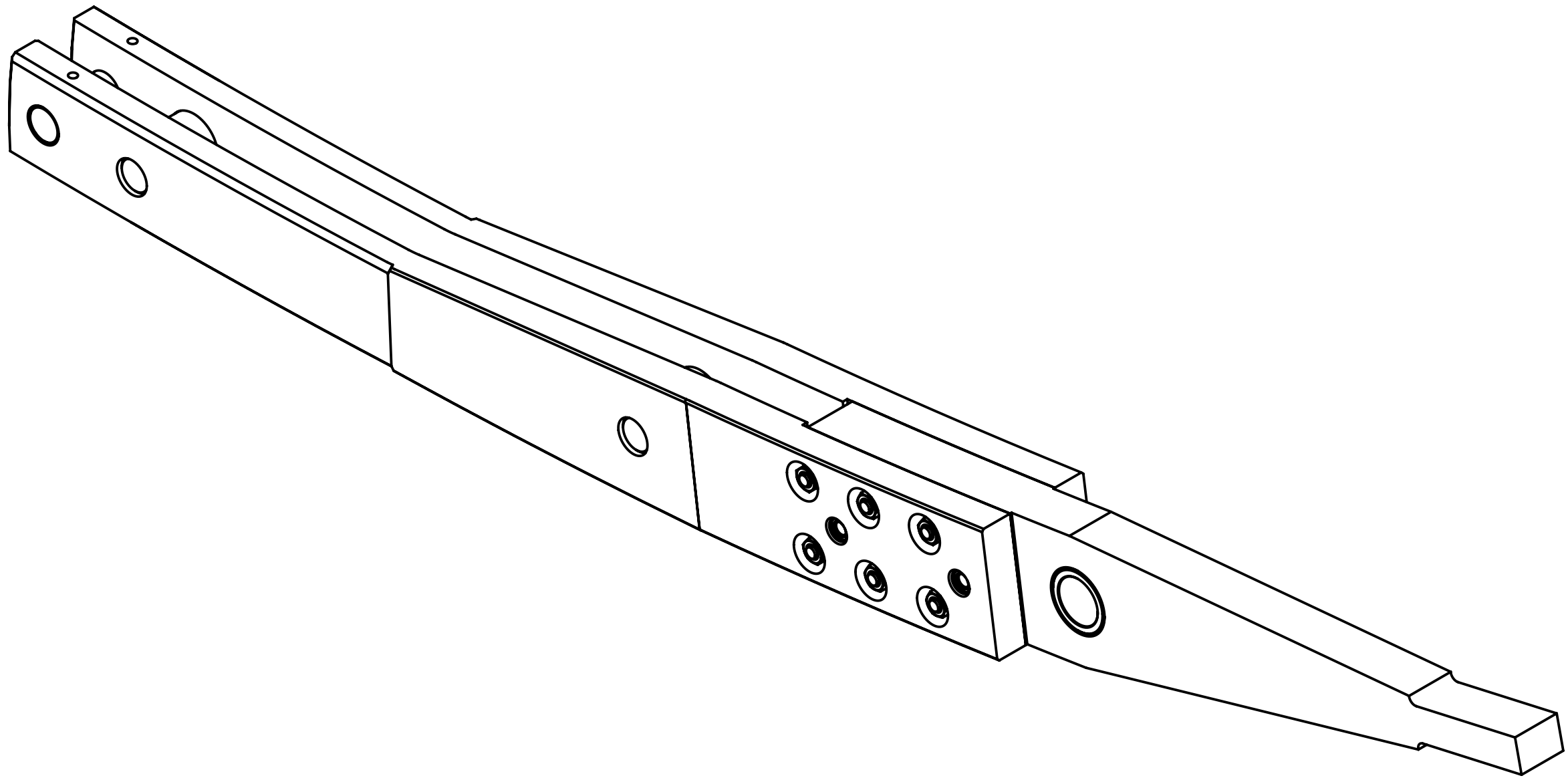
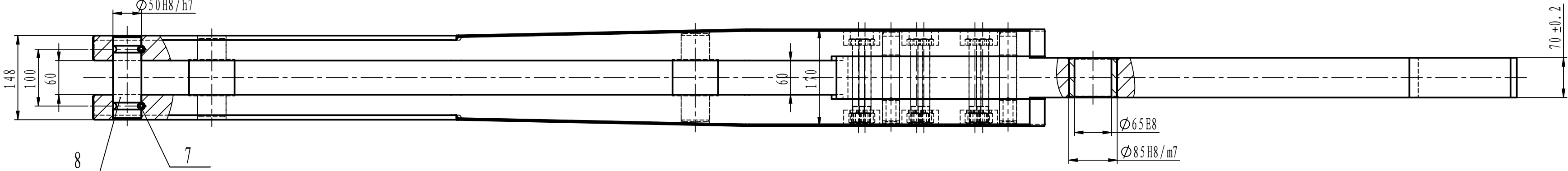
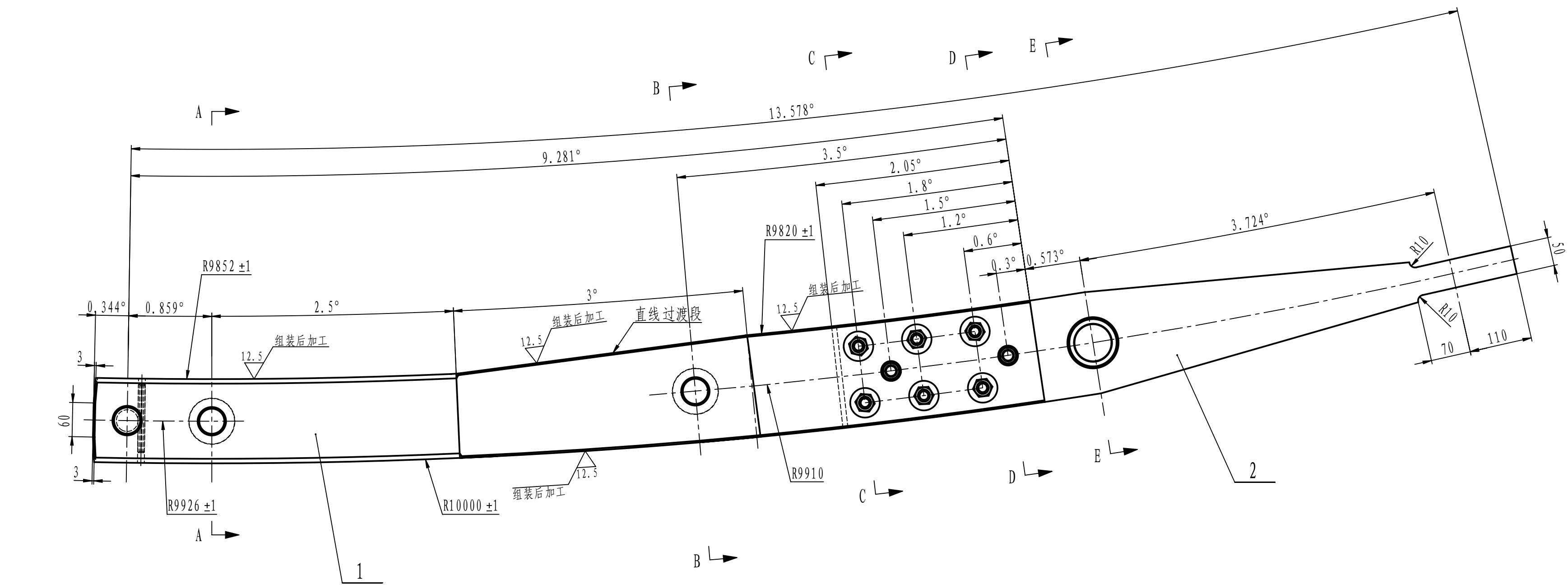
8

9

10

11

12



技术要求

1. 连接螺栓组装后，应将露出的部分磨平。
2. 引锭杆在制造厂应进行整体组装，组装后精加工引锭杆内弧 R9852±1 和 R9820±1，外弧 R10000±1 至尺寸要求，并进行形状公差测量，经检查部门复查。
3. 组装好的引锭杆，为防止变形，在运输过程中及不用时，应安放在固定的支架上。
4. 引锭杆表面不采用表面涂装处理。
5. 在包装时为了防潮，禁止采用带油脂的包装材料，防止表面粘上油脂。
6. 在现场组装时及组装后，应进行弧度复查，合格后方可安装使用。
7. 图中所标注的弧长尺寸均以 R10000mm 半径计算。
8. 各零件制造时，圆心点参照本图。

比 例	1:6	材 质	部 件	CISDI 中冶赛迪		
质量 (kg)	293					
部门负责人				过渡段(一)		
主任工程师						
主任设计师						
审 核						
设 计 师				图 号 00260078DR2115ME069-13 A 1/1		
制 图						