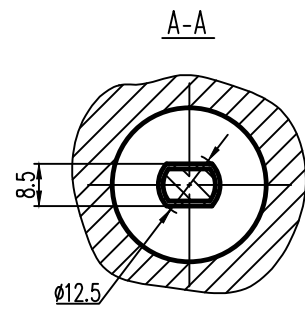
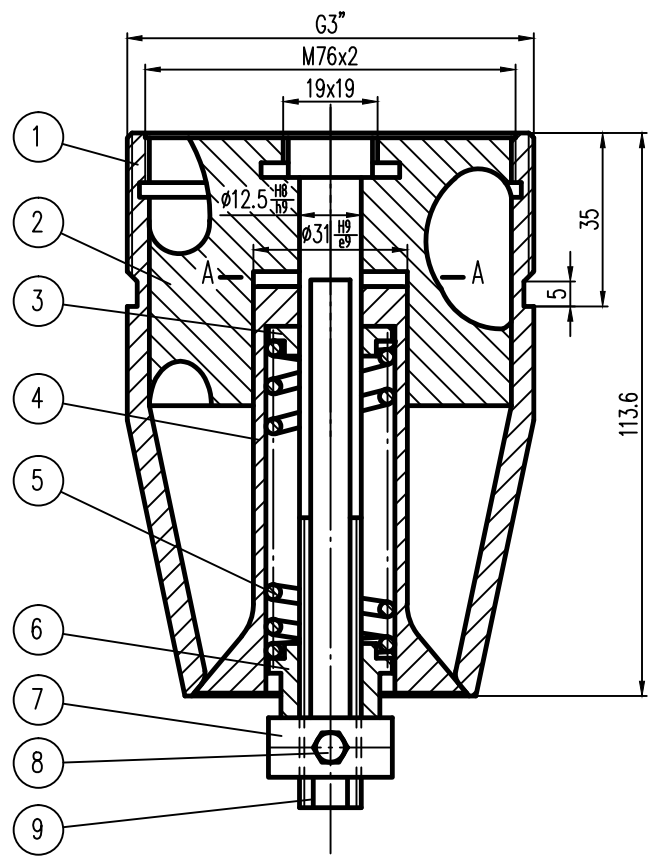
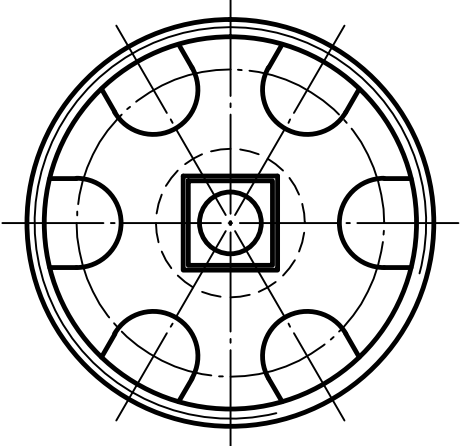


A
B
C
D
E



技术要求:

1. 弹簧(序号5)按图装配时,在自由状态下使用圆螺母(序号7) 拧进3/4圈作为弹簧预压缩量,圆螺母由螺栓(序号8)固定.
2. 本件装配后,滑动块(序号4)应滑动自如.

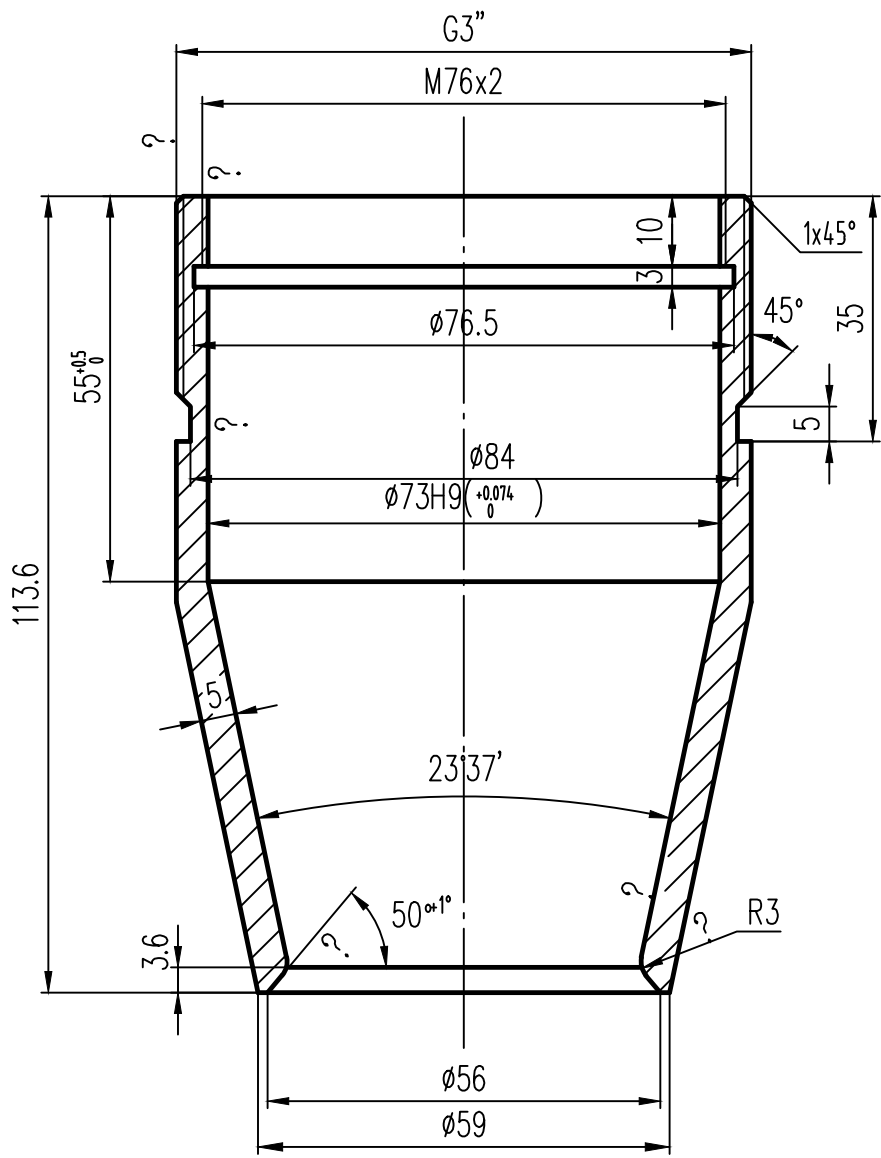


9	TG088-9	螺杆	1	06Cr19Ni10	0.13	
8	GB/T5783-2000	螺栓 M5x12	1	06Cr19Ni10	0.003	
7	TG088-7	圆螺母	1	06Cr19Ni10	0.036	
6	TG088-6	垫块	1	06Cr19Ni10	0.027	
5	TG088-5	弹簧	1	2Cr13	0.043	
4	TG088-4	滑动块	1	06Cr19Ni10	0.31	
3	TG088-3	垫块	1	06Cr19Ni10	0.01	
2	TG088-2	导流芯	1	06Cr19Ni10	0.72	
1	TG088-1	外壳	1	06Cr19Ni10	1.13	

序号	图号	名称	数量	材料	单重	总重	附
				弹簧喷嘴		TG088-0	
				20~25t/h		重量	比例
						2.41	1:1
				总图		第 共	
				武汉特种炉股			
				成套设备工程有限责任公司			

入网
描图
焊艺

其余?

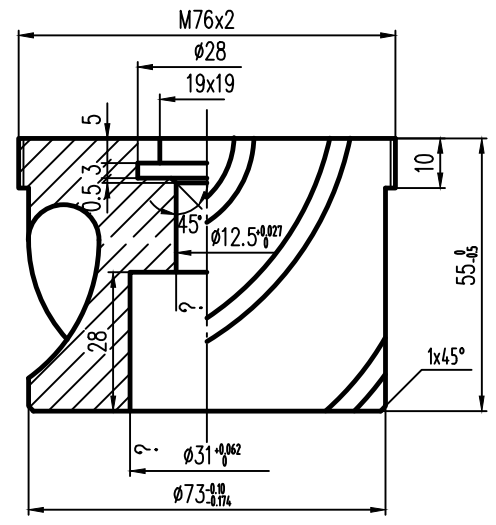


入网										
描图	序号	图号	名称	数量	材料	单重	总重	附注		
						kg				
焊艺	外壳					TG088-1				
						重量(kg)	比例	第	页	
	标记	数量	文件号	签字	日期	1.13	1:1	共	页	
	设计		标准检查			材料: 06Cr19Ni10				
	校对		批准			中华人民共和国				
	审核					武汉锅炉股份有限公司				
	工艺审查			年	月	日				

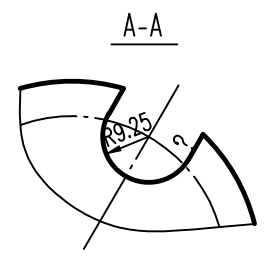
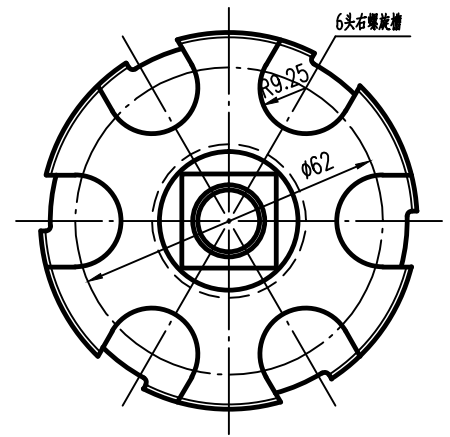
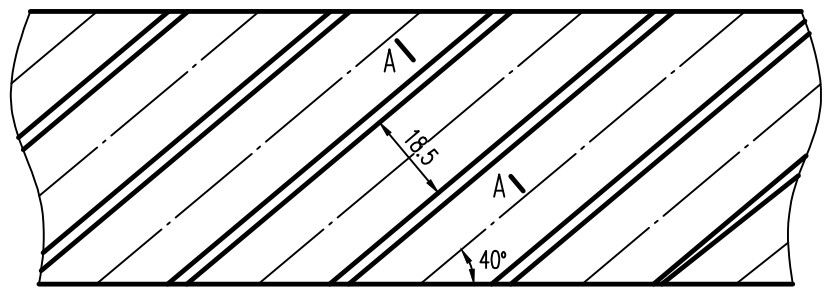
2 3 4 5 6 7 8

其余?

A
B
C
D
E



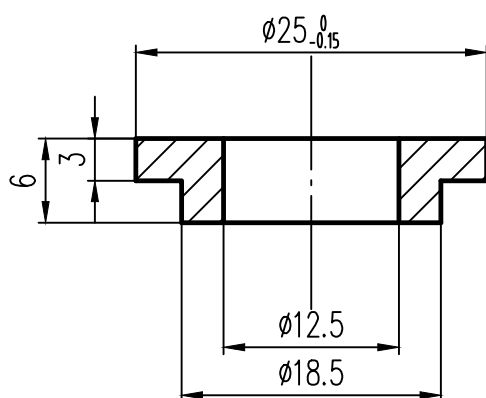
螺旋槽展开图



入网
插图
焊艺

序号	图号	名称	数量	材料	单重	总重	附
					KG	KG	
		导流芯					TG088-2
					重量(kg)	比例	第
					0.72	1:1	共
		材料:		06Cr19Ni10			中华人民共和国 武汉锅炉股份有限公司
设计	文件号	签字	日期				
校对		批准					
审核							
工艺审查			年 月 日				

全部?

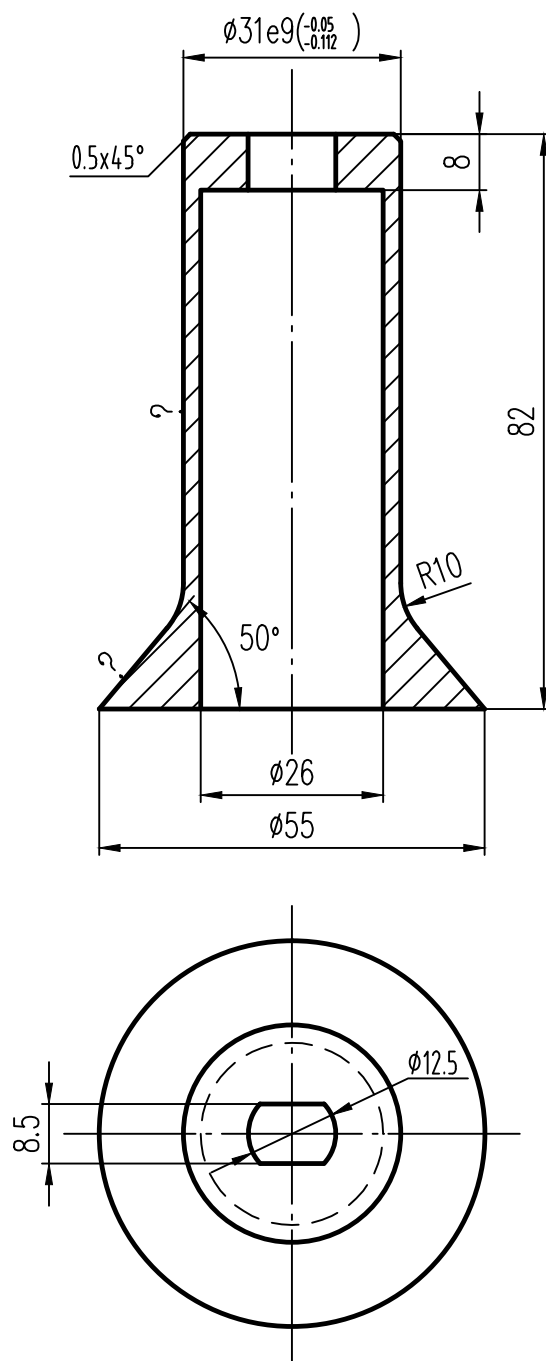


技术要求:

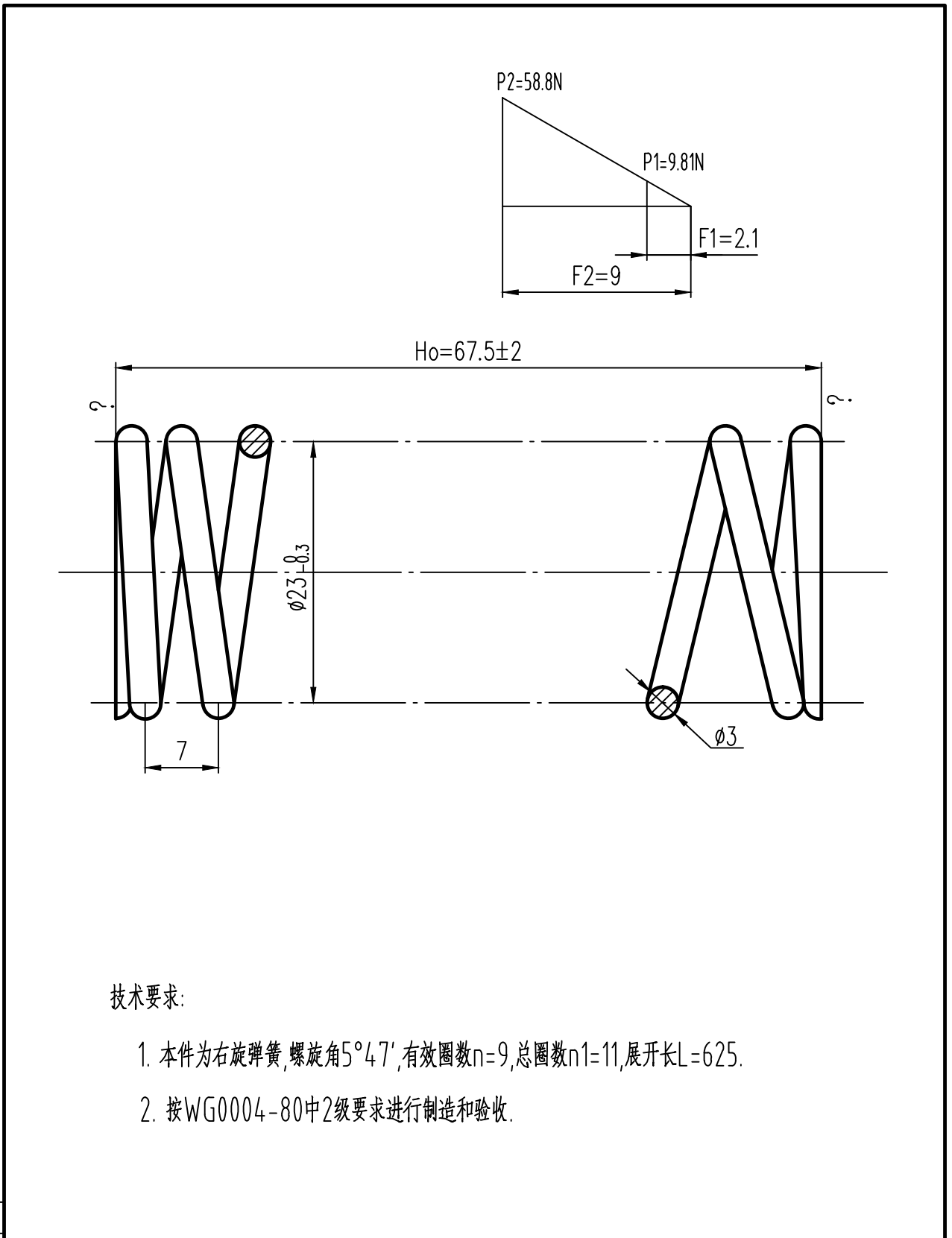
锐角倒钝.

入网										
描图	序号	图号	名称	数量	材料	单重	总重	附注		
						kg				
焊艺						TG088-3		重量(kg)	比例	第页
								0.01	2:1	共页
	标记	数量	文件号	签字	日期	材料: 06Cr19Ni10		中华人民共和国 武汉锅炉股份有限公司		
	设计		标准检查							
	校对		批准							
	审核									
	工艺审查			年 月 日						

其余?



入网										
描图	序号	图号	名称	数量	材料	单重	总重	附注		
						kg				
焊艺	滑动块					TG088-4				
						重量(kg)	比例	第页		
	标记	数量	文件号	签字	日期	0.31	1:1	共页		
	设计		标准检查			材料: 06Cr19Ni10				
	校对		批准							
	审核					中华人民共和国 武汉锅炉股份有限公司				
	工艺审查			年	月					

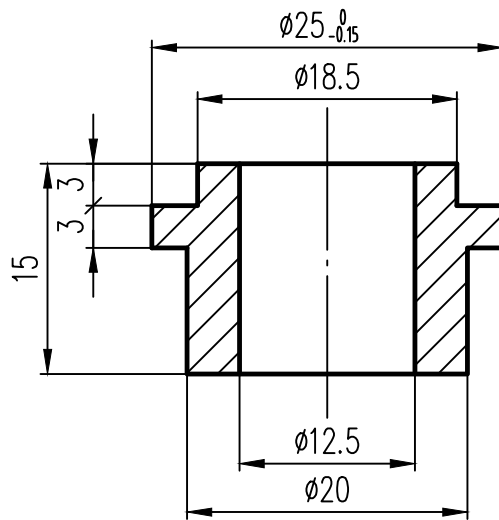


技术要求:

1. 本件为右旋弹簧,螺旋角 $5^{\circ}47'$,有效圈数 $n=9$,总圈数 $n_1=11$,展开长 $L=625$.
2. 按WG0004-80中2级要求进行制造和验收.

入网										
描图	序号	图号	名称	数量	材料	单重	总重	附注		
						kg				
焊艺	弹簧					TG088-5				
						重量(kg)	比例	第 页		
	标记	数量	文件号	签字	日期	0.043	2:1	共 页		
	设计		标准检查			材料: 2Cr13				
	校对		批准							
	审核									
	工艺审查			年 月 日		中华人民共和国 武汉锅炉股份有限公司				

全部?

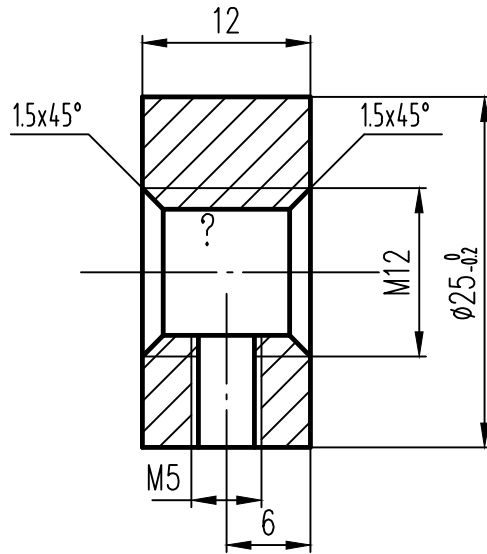


技术要求:

锐角倒钝.

入网										
描图	序号	图号	名称	数量	材料	单重	总重	附注		
							kg			
焊艺	垫块					TG088-6				
						重量(kg)	比例	第	页	
	标记	数量	文件号	签字	日期	0.027	2:1	共	页	
	设计		标准检查			材料: 06Cr19Ni10 中华人民共和国 武汉锅炉股份有限公司				
	校对		批准							
	审核									
	工艺审查			年	月	日				

其余?



技术要求:

锐角倒钝.

入网												
描图	序号	图号	名称	数量	材料	单重	总重	附注				
						kg						
焊艺						TG088-7						
						重量(kg)	比例	第 页				
	标记	数量	文件号	签字	日期	0.036	2:1	共 页				
	设计		标准检查			材料: 06Cr19Ni10					中华人民共和国 武汉锅炉股份有限公司	
	校对		批准									
	审核											
	工艺审查			年 月 日								

