



- 技术要求:**
1. 铸件不许有气孔、夹渣、缩孔等铸造缺陷，要求铸造表面光洁；
 2. 未注铸造圆角为R30；
 3. 本铸件需进行消除内应力处理；
 4. 抓斗内部筋板宽度方向及厚度方向不同尺寸过渡时按 $\angle 1:5$ ；
 5. 使用寿命不低于12个月；
 6. 轴孔铰座与斗瓣连续角焊缝，焊高为两件中较薄者厚度。

9	-5x ϕ 120	2	Q355B	0.26	0.52	
8	-90x220, 25x339, 806	1	Q355B	21.45	21.45	
7	-20x237, 816x490, 458	2	Q355B	9.51	19.02	
6	-10x190x330	1	Q355B	4.92	4.92	
5	-10x110x190	1	Q355B	1.64	1.64	
4	-5x ϕ 90	4	Q355B	0.17	0.68	
3	-388, 787x580, 011x1320	1	0Cr25Ni20	234.53	234.53	
2	-5x ϕ 120	2	Q355B	0.27	0.54	
1	-90x220, 25x339, 806	1	Q355B	21.45	21.45	
序号	代号	名称	数量	材料	重量	备注

更改文件号			签名			年月日			阶段标记			重量			比例		
设计	曹世奇	标准															
校对	莫国林																
审核	张波																
工艺	莫国林	批准															
第 1 张										共 1 张							
P19-058-069 SPZD2.9.1-05																	

部件

铸造斗瓣2

公司

304.76 1:4

P19-058-069 SPZD2.9.1-05