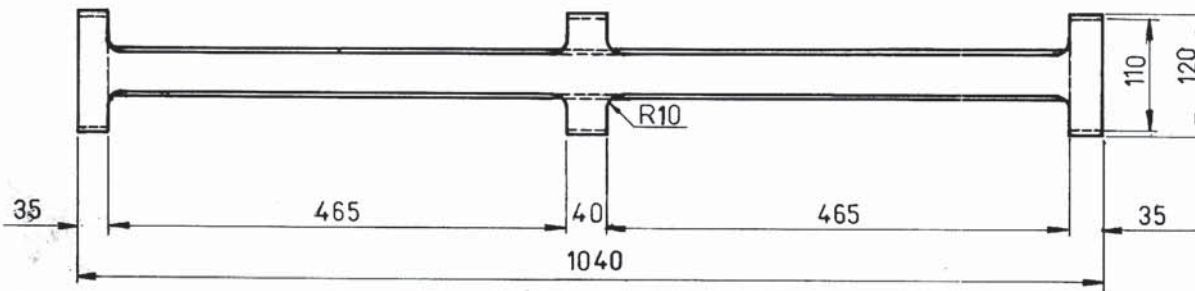
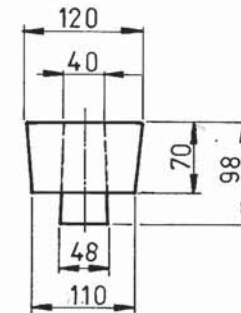
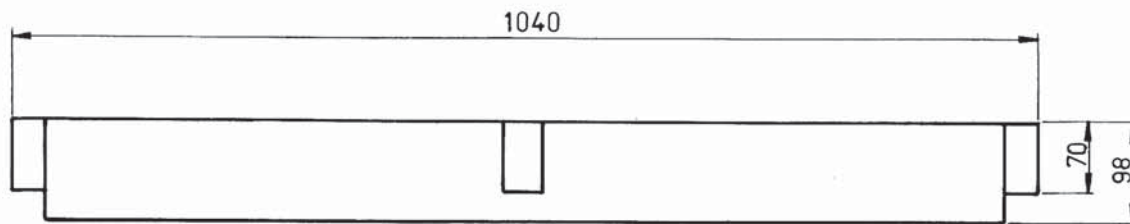


سفارش قطعات ریختگری (سایشی) سال 1403

رج	نام قطعه	شماره نقشه	وزن تقریبی (kg)	متریال	تعداد سفارش	اولویت ساخت
1	تیغه سرند سنگ شکن آهک دوطرفه	2139-49-3/00-002	43	Gx120mn12	104	A
2	تیغه سرند سنگ شکن آهک یک طرفه	DF - 000172	38	Gx120mn12	12	B
3	زره بدنه آسیای سیمان	128/8	33	FMU 12	350	B
4	دیافراگم گلوئی آسیای سیمان	128/51	65	FMU 12	36	B
5	دیافراگم گلوئی آسیای سیمان	128/55	132	FMU 12	36	B
6	دیافراگم گلوئی آسیای سیمان	128/56	64	FMU 12	88	B
7	دیافراگم مشبک آسیای سیمان	128/62	51	FMU 12	72	B
8	زره بدنه آسیای مواد خام	128/4	28	FMU 12	100	B
9	دیافراگم مشبک آسیای مواد خام	128/42	90	FMU 12	31	B
10	دیافراگم آسیای مواد خام	128/45	83	FMU 12	52	B
11	دیافراگم آسیای مواد خام	128/46	53	FMU 12	48	B
12	دیافراگم آسیای مواد خام	128/47	86	FMU 12	55	B
13	دیافراگم مشبک آسیای مواد خام	128/48	89	FMU 12	15	B
14	زره سندان ایمپکت کراشر ۴	2375 04465(4)	54.5	GX120MN12(Mo 0.3 Cr 1.8)	24	A
15	زره سندان ایمپکت کراشر ۲	2375 04466(4)	43	GX120MN12(Mo 0.3 Cr 1.8)	40	B
16	زره درب	DF-86114	55	ASTMA532/A532M	26	B
17	دیافراگم خارجی	DF-86136	64	1.4710	61	B

سفارش قطعات ریختگری (سایشی) سال 1403

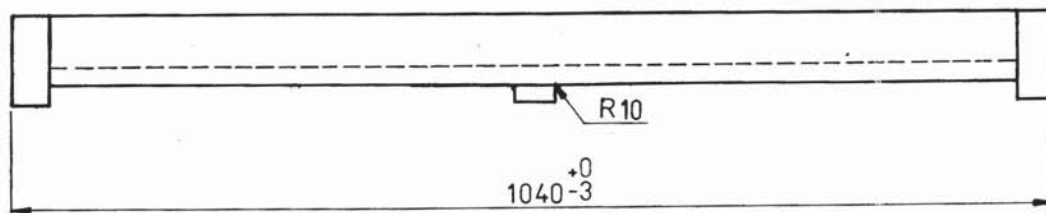
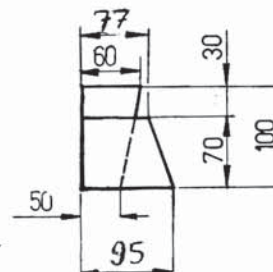
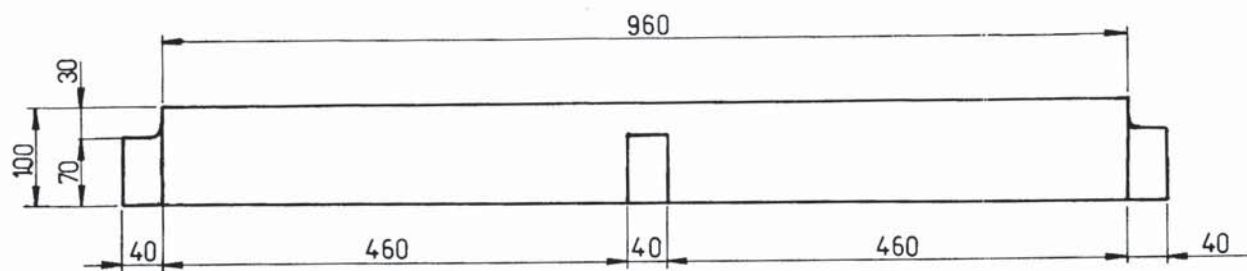
رج	نام قطعه	شماره نقشه	وزن تقریبی (kg)	متریال	تعداد سفارش	اولویت ساخت
18	دیافراگم خروجی	DF-86148	71	1.4710	38	B
19	Wearing Plate	128/33	43	1.3401	50	B
20	Wearing Plate	128/25 A	54	1.3401	10	B
21	Wearing Plate	128/28A	34	1.3401	10	B
22	Wearing Plate	128/30	37	1.3401	24	B
23	Wearing Plate	128/24	12.5	1.3401	30	B
24	Baffle Plate	128/11	109	1.3401	26	B
25	Baffle Plate	128/12	38	1.3401	12	B
26	Baffle Plate	128/13	94	1.3401	17	B
27	Baffle Plate	128/15	69	1.3401	16	B
28	Wearing Plate	128/19	45	1.3401	79	B
29	Wearing Plate	128/22	14	1.3401	20	B
30	Wearing Plate	128/23	18	1.3401	20	B
31	چکش کوبیک	DF-200383	70	GX120MN12(Mo 0.3 Cr 1.8)	18	A
وزن کل قطعات (KG)			78.189			



عوامل بین 50 متر

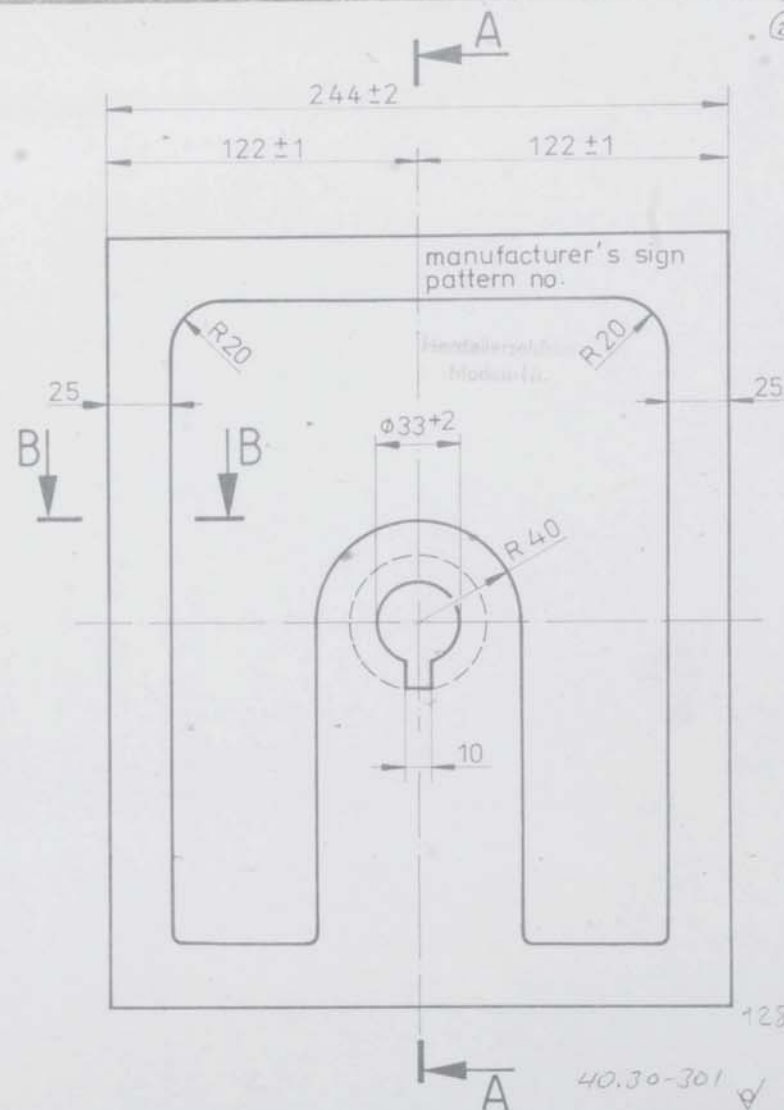
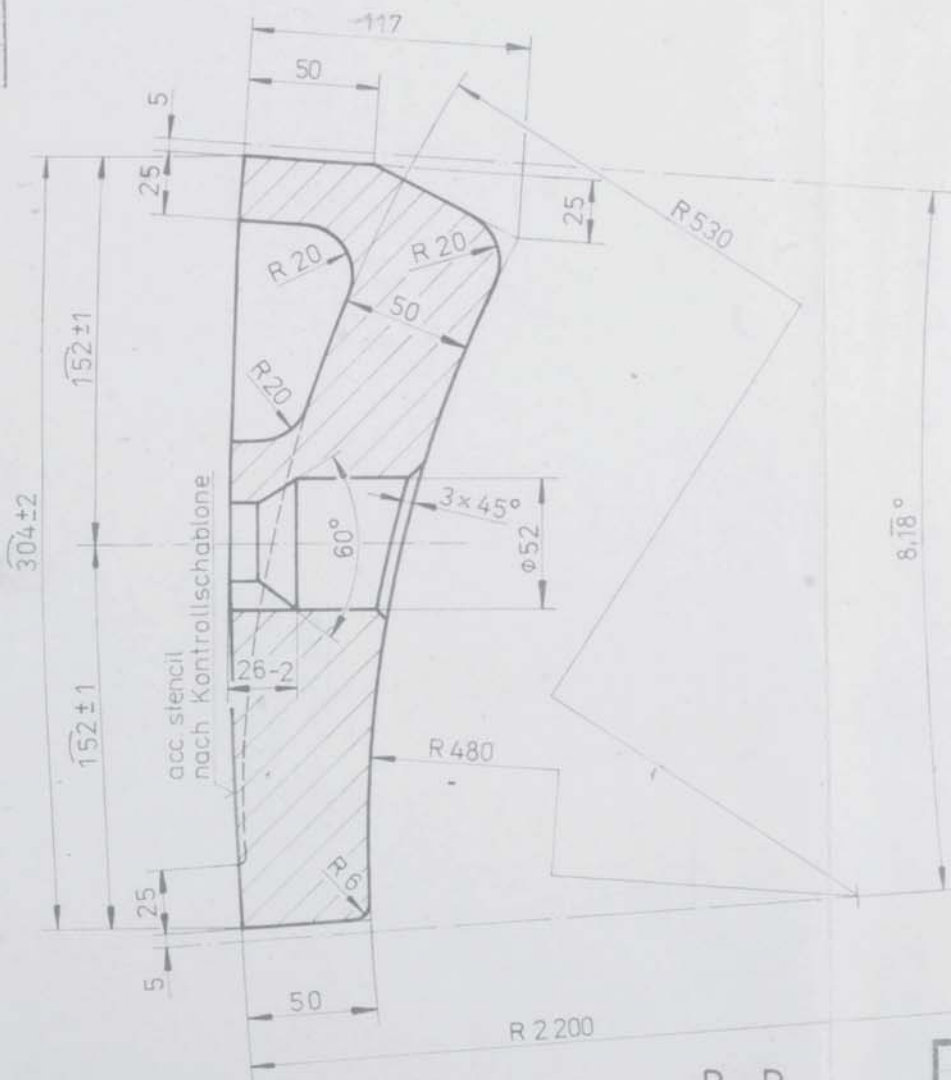
42

SHAHROUD CEMENT FACTORY						
Date	Sign.		Mat.	Pcs	Unit W(Kg)	Total W(kg)
5,5,77	H-Nazemi	Drawn By:	GX120MN12	48	43	2064
		Checked By:	DESCRIPTION: Limestone Crusher GRATE BAR			Scale: 1/5
		Approved By:	DWG. No. 2139-49-3-00-002			



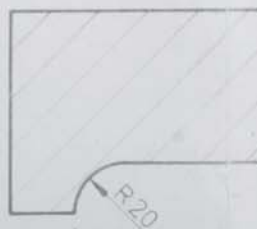
SIGN.	DATE	SIGN.	DATE	DIMENSIONS CHANGED	
APPROVED		CHECKED		DESCRIPTION	REV.
SHAHROUD CEMENT FACTORY					
DATE	SIGN.		Mat 1,380 Pcs. GX120MN12 4	Unit W(Kg)	Total W(Kg)
81.5.6	M.H. Taheri	Drawn By:	DESCRIPTION: Limestone Crusher GRATE BAR		Scale: NO
		Checked By:			
81.5.6	M.H. Taheri	Approved By:	DWG. No. DF-000172		Scale

Paßmaß	Abmaß



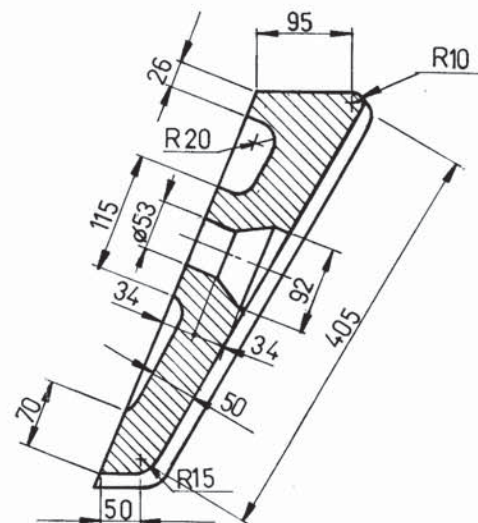
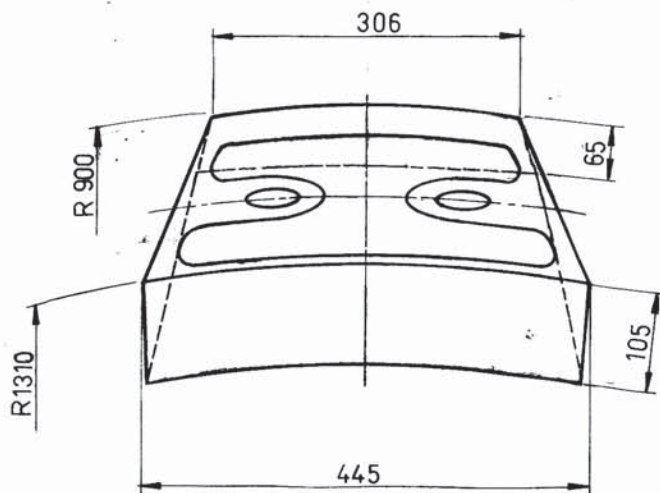
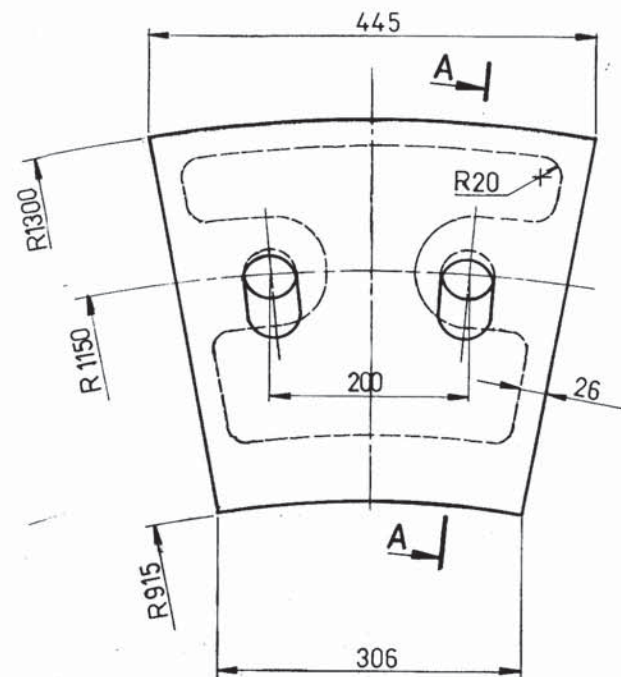
Heat-treatment acc. to instruction!
Nach Vorschrift wärmebehandelt!
Cleanly cast, second operation must not be
Sauber gegossen, Nacharbeit darf nicht
erforderlich sein.
Undimensioned cast radii
Unbemaßte Radien gußtechnisch ausgeführt.

B-B



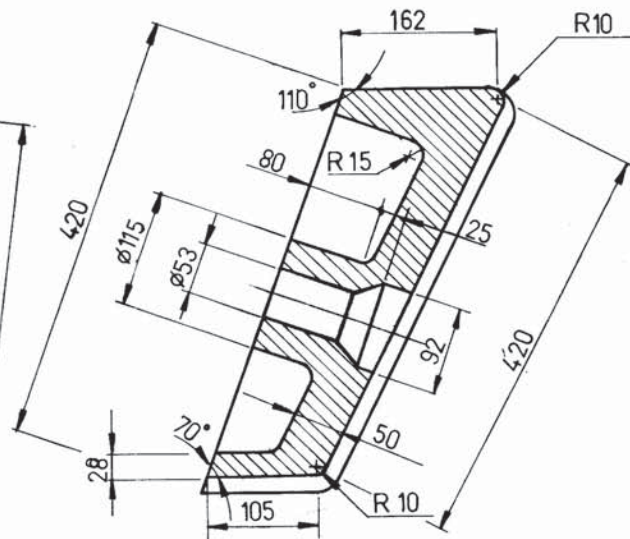
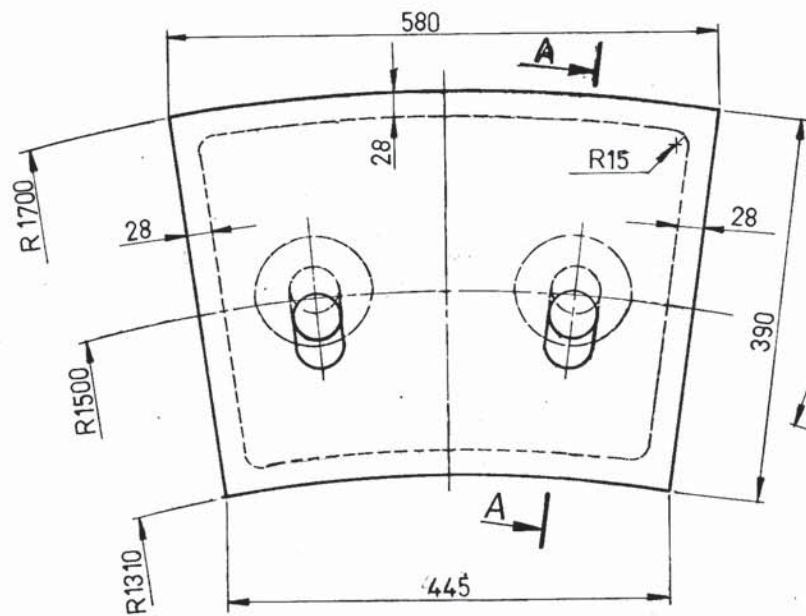
Holzzeug/Werkstoff / Mod.-Nr. 4.00.44-04.01.7:09				zul. Abw. für Maße ohne Toleranzang. TGL 2897 grob	
G-X 270 Cr Mn 20 V TGL 23 839				Maßstab 1:2	
Benennung stepped grinding plate Stufenmahlplatte				Masse 33,0kg	
Zeichnungs-Nr. 4.00.44-04.01.7:09				Ers. für	
Ers. durch				Ers. durch	
Stand				Ers. durch	
19 88 Datum Name				Ers. durch	
Bearb. 10.03 Döring				Ers. durch	
Konstr. 10.03 Nickel				Ers. durch	
Technol. 25.08				Ers. durch	
Stand				Ers. durch	



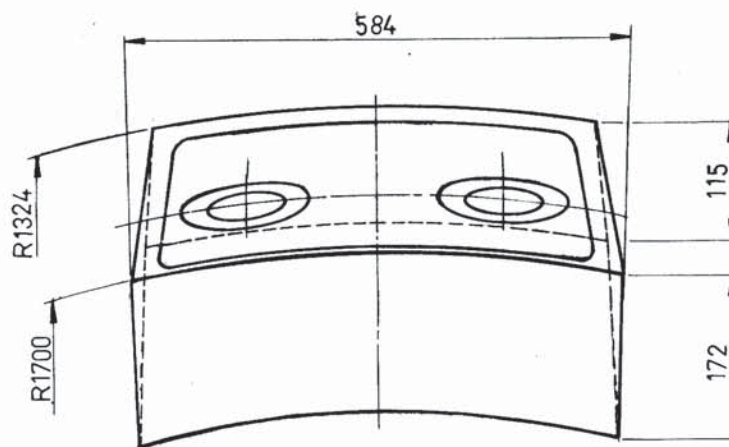


A-A

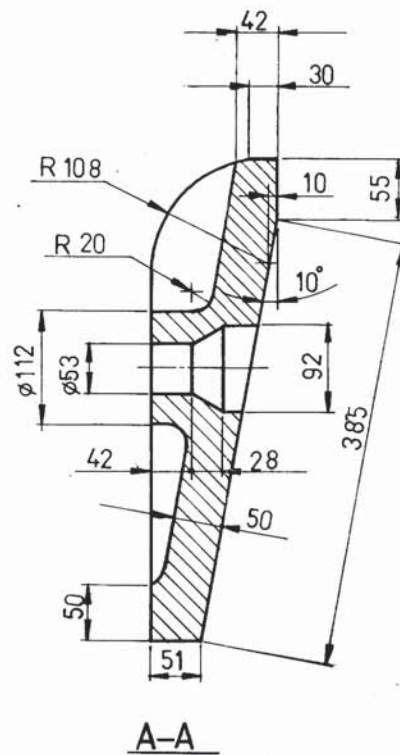
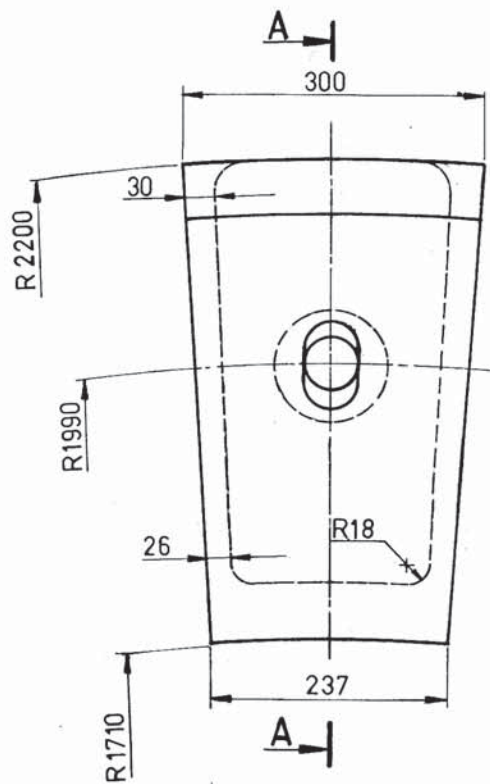
Rev.	Description	Date	Sign.
SHAHROUD CEMENT FACTORY			
Date	Sign.	Mat GX300 CrMo153V	Pcs.: 18
21, 7, 78	H. Nazemi	Unit W.(Kg) 65	Total W.(Kg) 1170
2-7-79	A. SHAHRVANI	DESCRIPTION: CEMENT MILL Head Lining Armouring Plate	Scale: 1/5
128/51	M.D	Approved By:	DWG. No. 4.20.44-64.03.0103



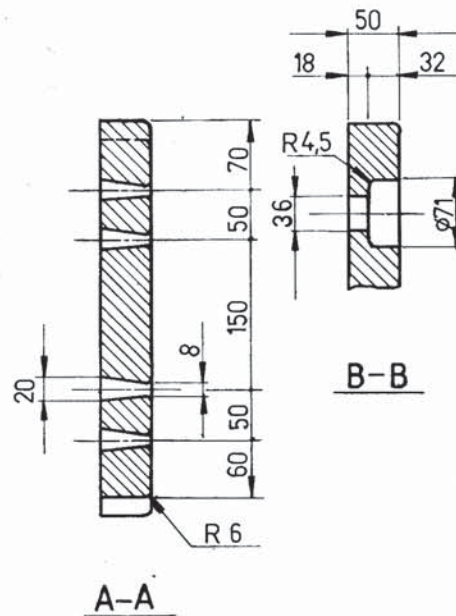
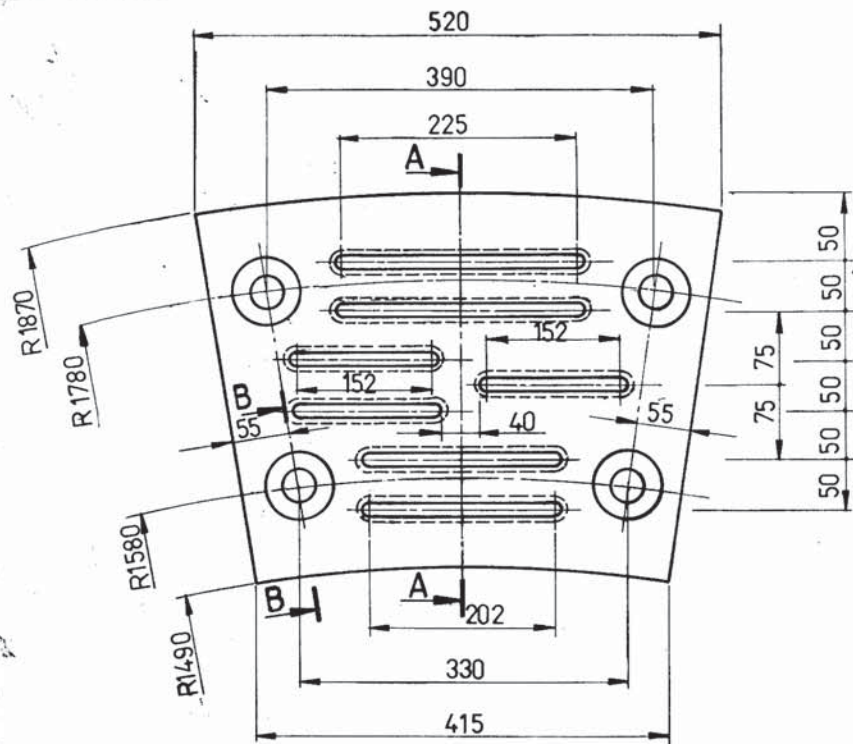
A-A



SHAHROUD CEMENT FACTORY						
Date	Sign.		Mat.	Pcs.	Unit W(Kg)	Total W(t)
2 7, 77	H-Nazemi	Drawn By:	G-X300 CrMo153V	18	132	2376
209-79	A-Shahriari	Checked By:	DESCRIPTION: CEMENT MILL Head Lining Armoring Plate			Scale: 1/5
128/55	M. D.	Approved By:	DWG No. 4.20.44-64.030:02			



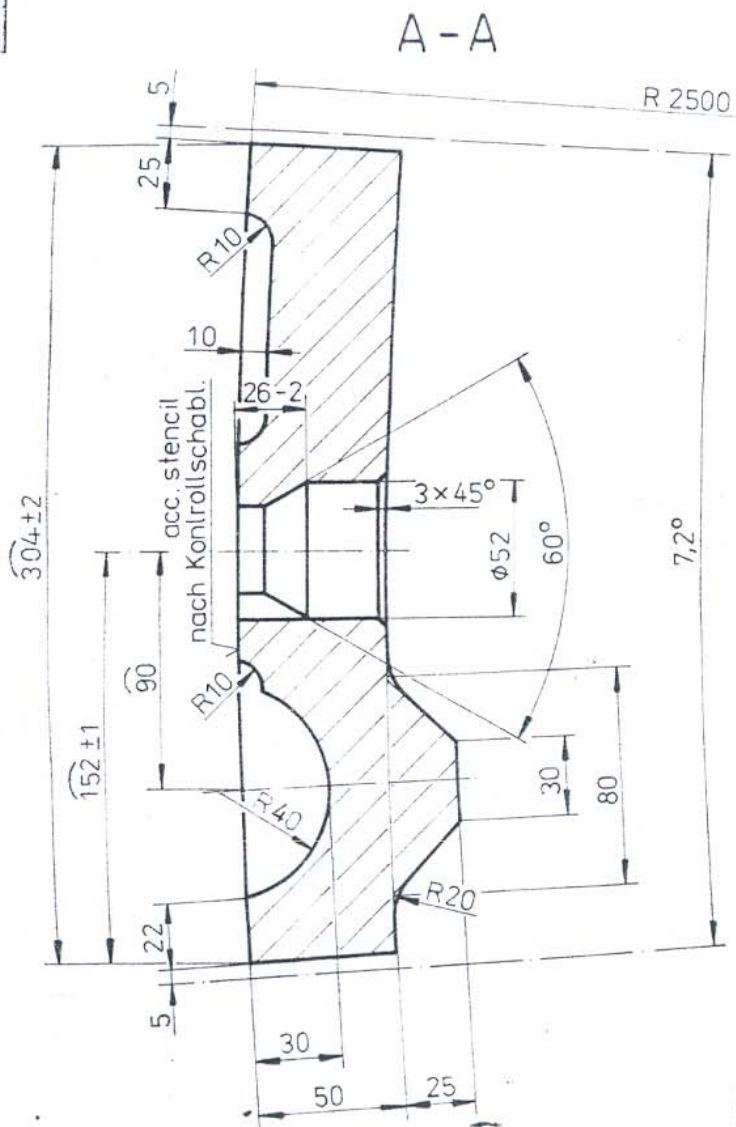
SHAHROUD CEMENT FACTORY					
Date	Sign.		Mat. G-X300 CrMoV53V	Pcs. 44	Unit W(Kg) 64
10, 5, 77	H-Nazemi	Drawn By:	DESCRIPTION: Cement Mill head lining Armouring Plate		Total W(Kg) 2816
2.9.79	A-Shahrizadeh	Checked By:			Scale: 1/5
128/56		Approved By:	DWG No. 4.2044-64.03.0:01		



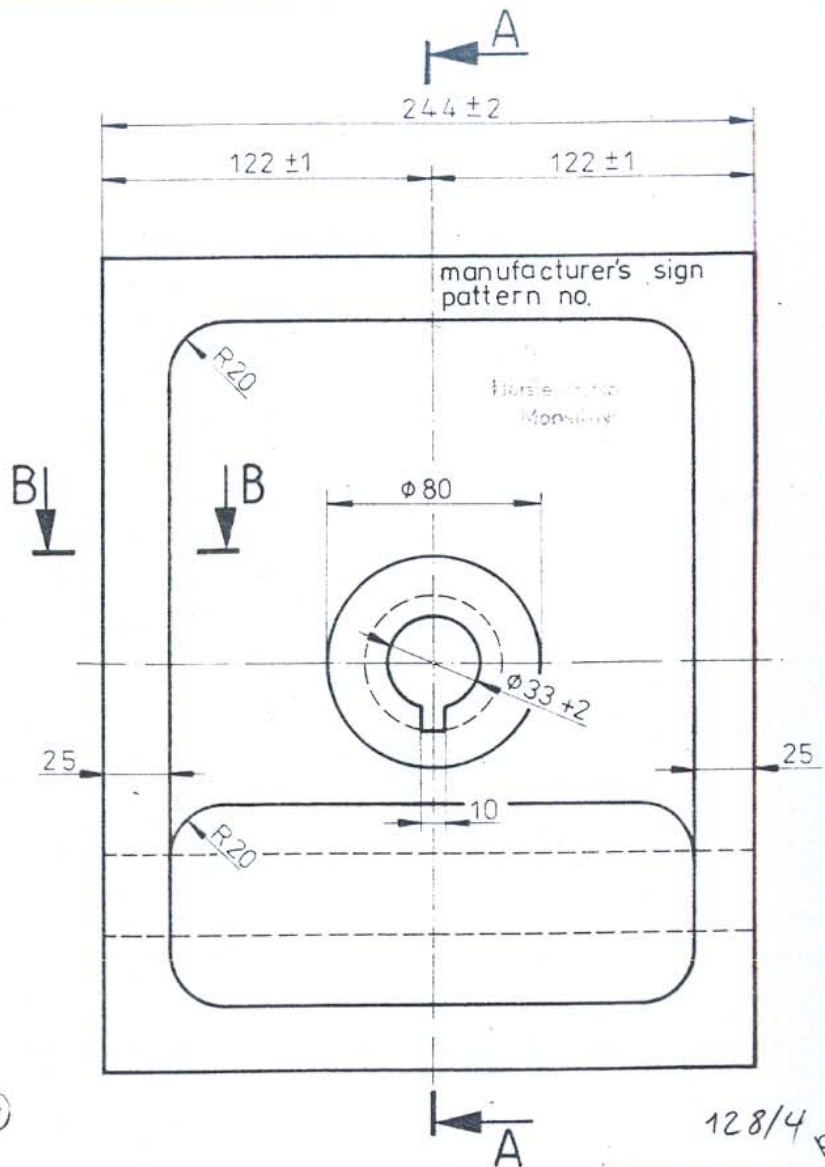
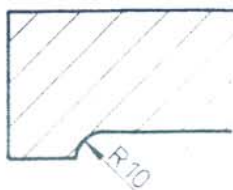
مستوی باخواب ۲۰ عدد



Rev.	Description:	Date:	Sign.
SHAHROUD CEMENT FACTORY			
Date:	Sign.	Mat. G-X300 CrMo153V	Pcs. 22 Unit W.(Kg) 51 Total W.(K) 1122
24.6.77	H-Nazemi	Drawn By:	DESCRIPTION: CEMENT MILL Discharge Diaphm. grate plate
2.9.79	A-Shah Nafi	Checked By:	
128/62	101.11	Approved By:	
		DWG. No.	4.20.44-48.01.0:04
			Scale: 1/5



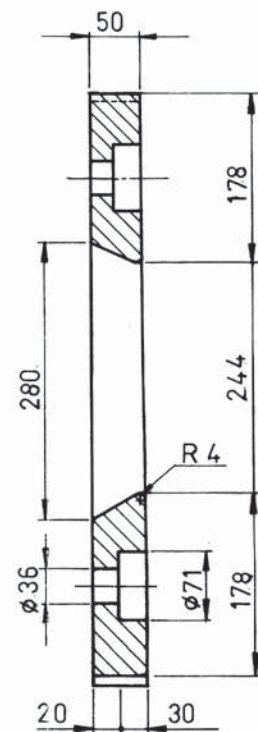
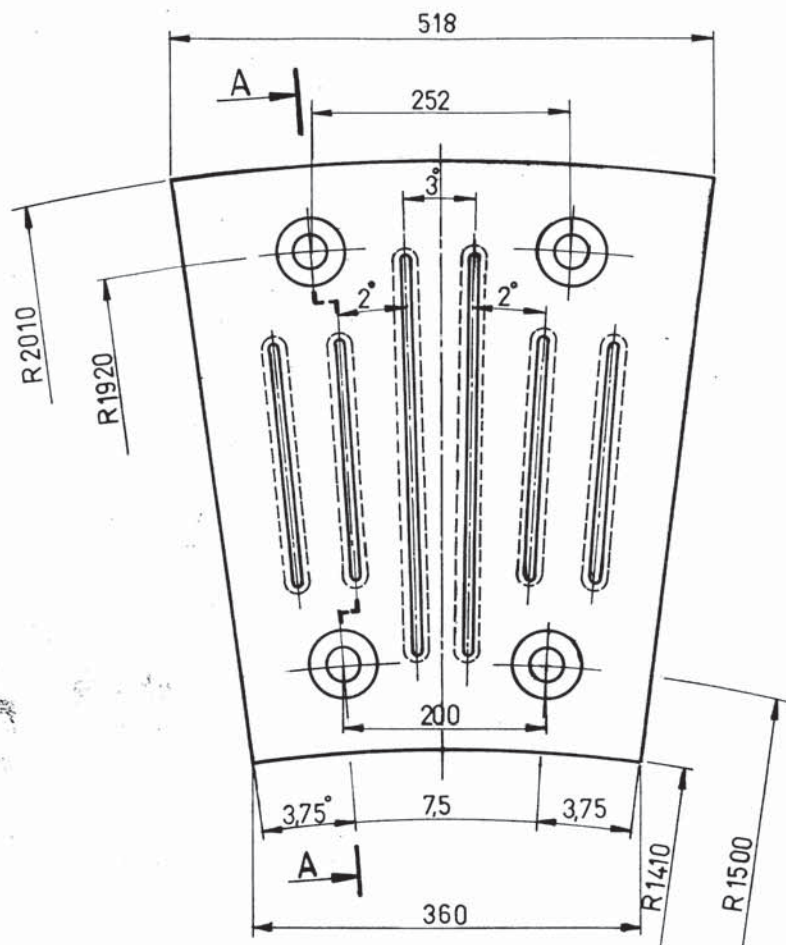
B - B



Cleanly cast, second operation must not be necessary!
Saubere gegossen, Nacharbeit darf nicht erforderlich sein!
Heat-treatment acc. to instruction
Nach Vorschrift wärmebehandelt!

Halbzeug/Werkstoff / Mod.-Nr. 4.00.50-04.01.7.08				zul. Abw. für Maße ohne Toleranzang. TGL 2897 grob	
G-X 270 Cr Mn 20V TGL 23839				Maßstab 1:2	
Benennung buckel grinding plate Buckelmahlplatte				Bl. Anz. Bl. Nr. 1:1	
Zeichnungs-Nr. 4.00.50-04.01.7.08				Masse 28,0 kg	
AZ	Mitteilung	Datum	Name		
1988					
Bearb.	02.03		Döring		
Konstr.	02.03		Nickel		
Technol.	25.08				
Stand.					
Ers. für				Ers. durch	



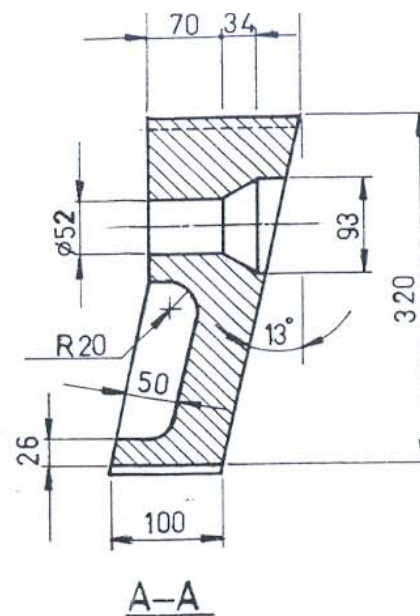
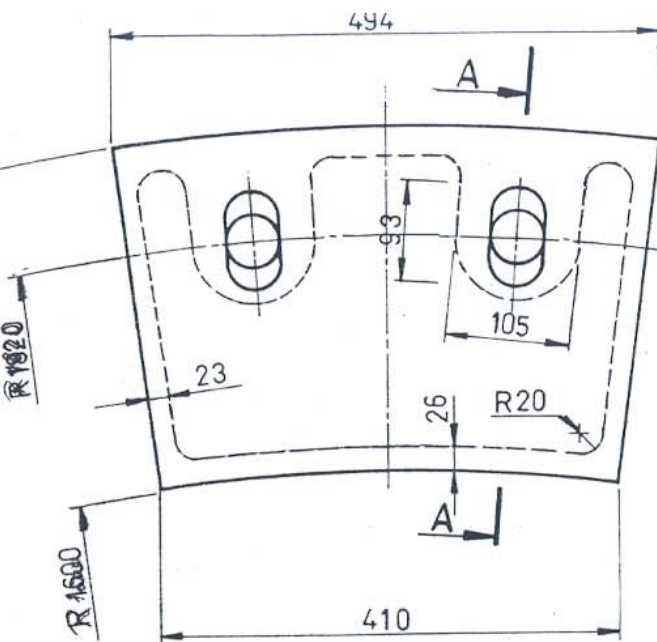


A-A

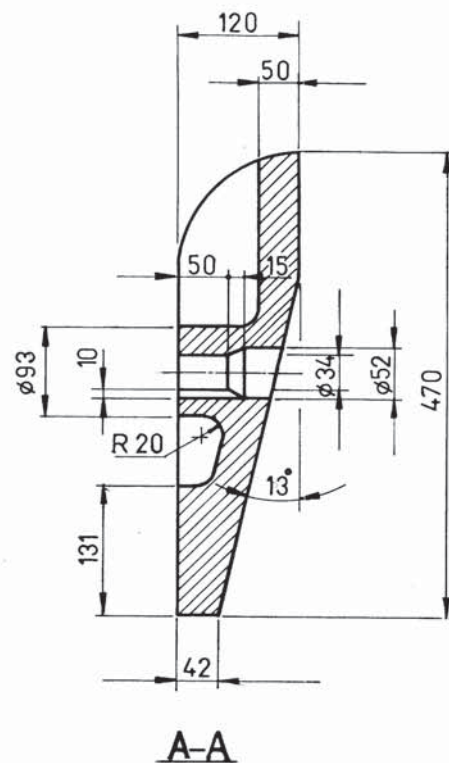
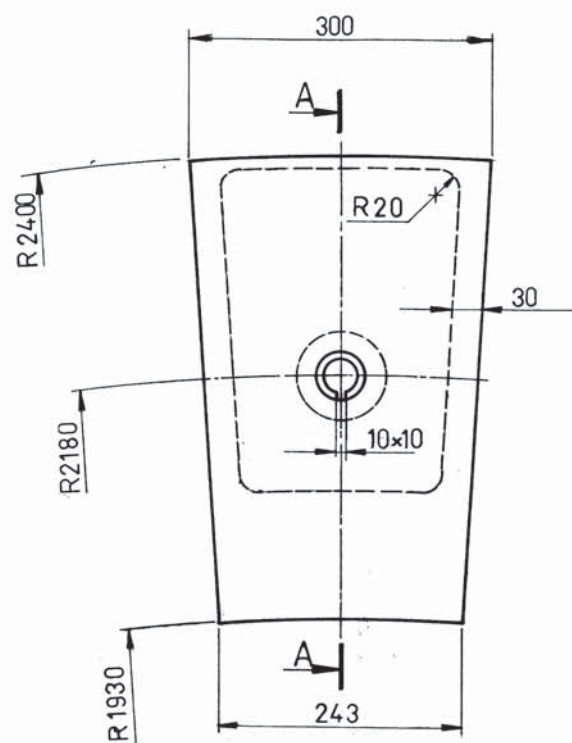
4

SHAHROUD CEMENT FACTORY

Date	Sign.		Mat.	Pcs.	Unit W(Kg)	Total W(l)
	H Nazemi	Drawn By:	G-X300	24	90	2160
		Checked By:	CR.M0153V			
79-2-31	A-SH	Approved By:	DESCRIPTION: RAW MILL Discharge grate plate			Scale: 1/5
128/42	M.V.		DWG. No. 4.11.48-13.01004			

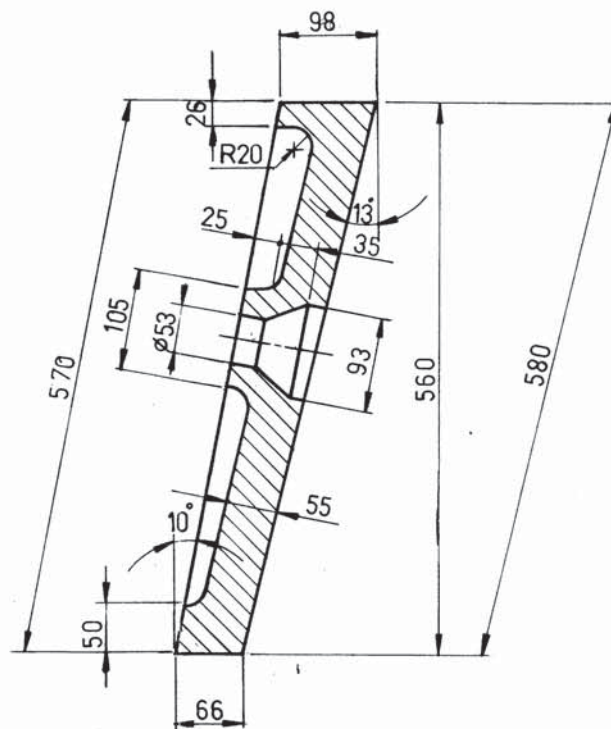
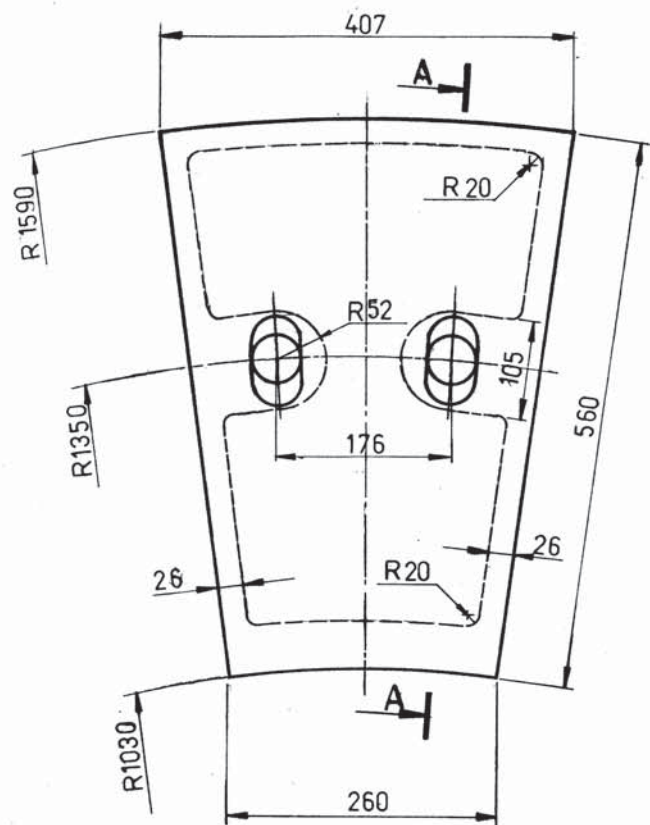


SHAHROUD CEMENT FACTORY					
Date	Sign.		Mat.	Pcs.	Unit W.(Kg)
31.5.77	H-Nazemi	Drawn By:	G-X300 Cr Mo153V	24	83
2-7-79	A-shahriari	Checked By:	DESCRIPTION: RAW MILL head lining Armouring Plate		Total W.(Kg) 1992
12/8/45	M.D.	Approved By:	DWG. No. 411.48-24.02.0.01	Scale: 1/5	



2

SHAHROUD CEMENT FACTORY						
Date	Sign.		Mat G-X300 CrMo153V	Pcs. 48	Unit W(Kg) 53	Total W(Kg) 2544
1, 6, 77	M-Nazemi	Drawn By:	DESCRIPTION: RAW MILL head lining Armouring Plate			Scale: 1/5
2-7-79	A-Shahriari	Checked By:				
128/48	014	Approved By:	DWG. No. 4.11.48-24.02.0:02			

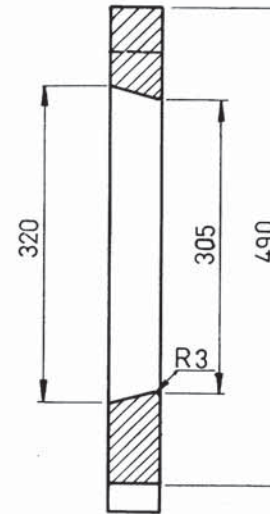
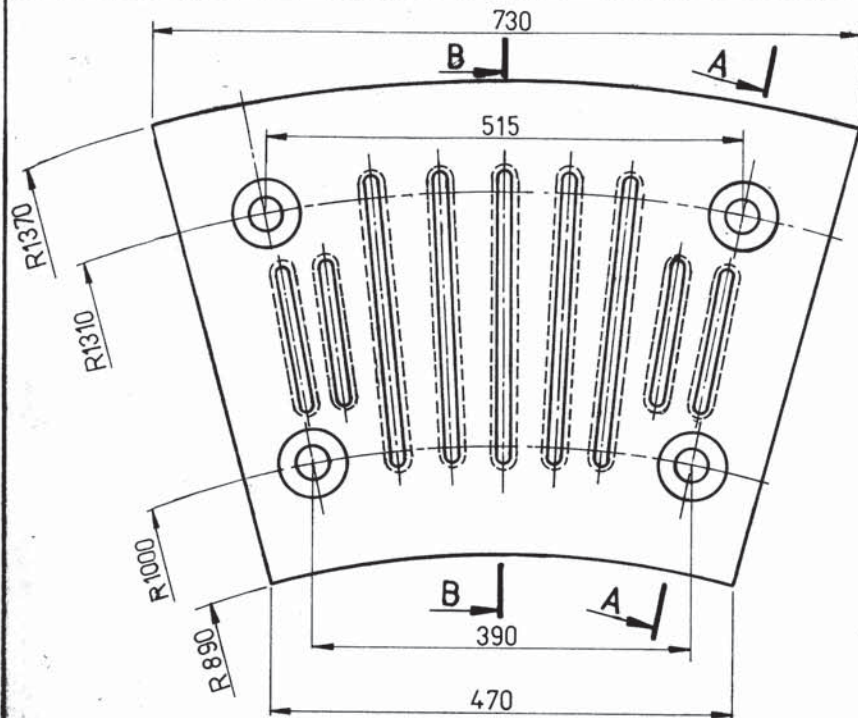


A-A

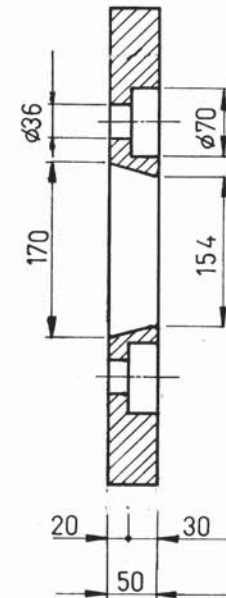


4

SHAHROUD CEMENT FACTORY						
Date	Sign.		Mat.	Pcs.	Unit W(Kg)	Total W(Kg)
18, 5, 77	H - Mazemi	Drawn By:	G-X300	24	86	2064
2-7-79	A-shahriari	Checked By:	DESCRIPTION: Raw Mill head lining Armouring Plate			Scale: 1/5
128/47	W.F.	Approved By:	DWG No. 4.11.48-24.02.0:04			



B-B

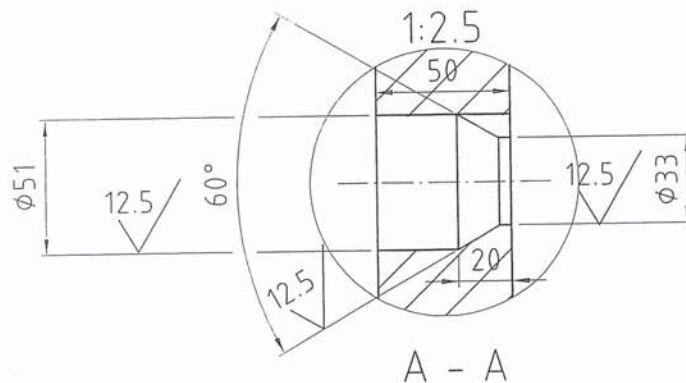
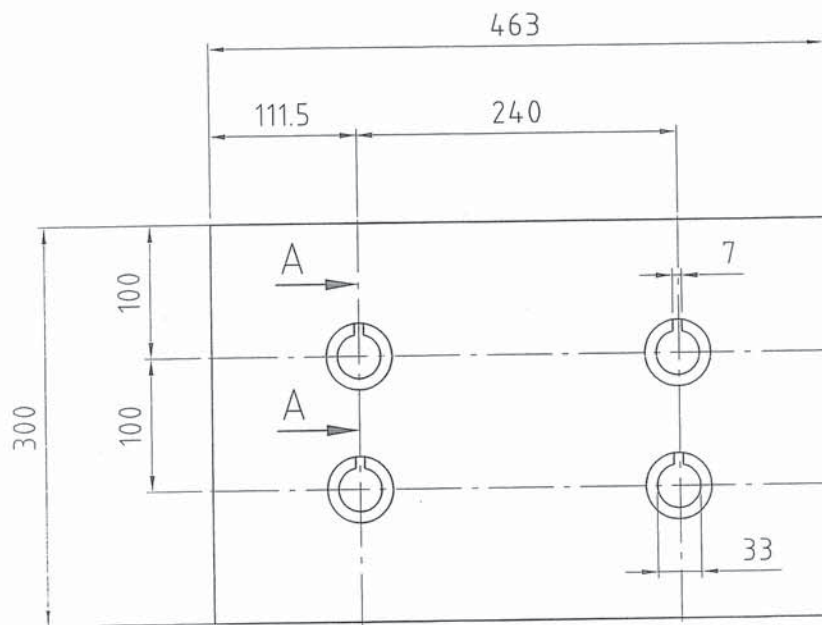


A-A

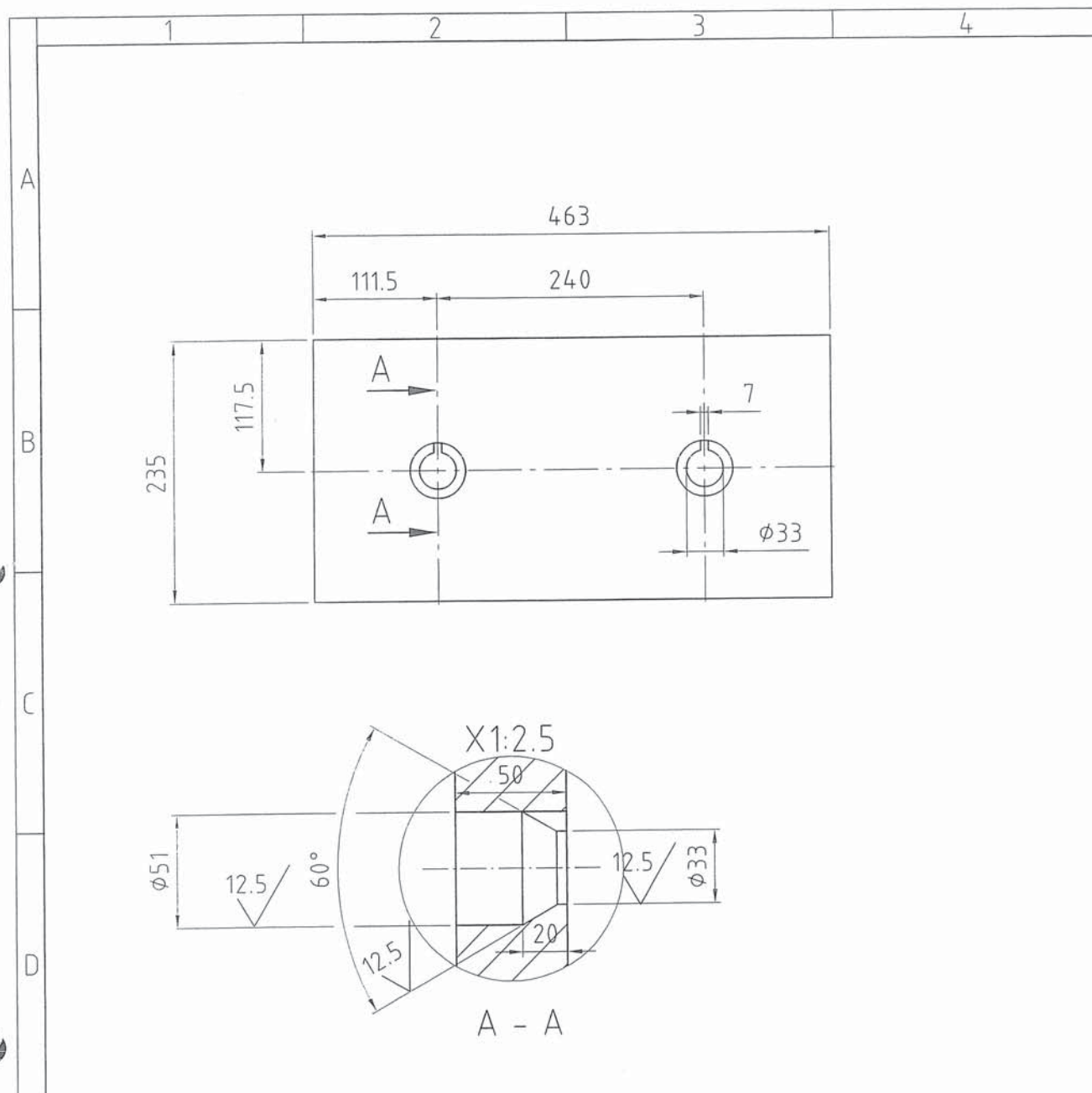
(3)



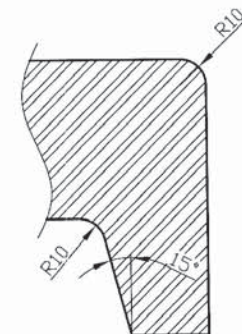
SHAHROUD CEMENT FACTORY						
Date	Sign.		Mat. G-X300 Cr Mo153 V	Pcs. 12	Unit W.(Kg) 89	Total W.(Kg) 1068
4.7.77	H-Nazemi	Drawn By:	DESCRIPTION: RAW MILL Discharge Grate Plate			Scale: 1/5
2-7-79	A-Shahriafi	Checked By:				
12/8/48	M.D.	Approved By:	BWG. No. 4.11.48-13.01.0:03			



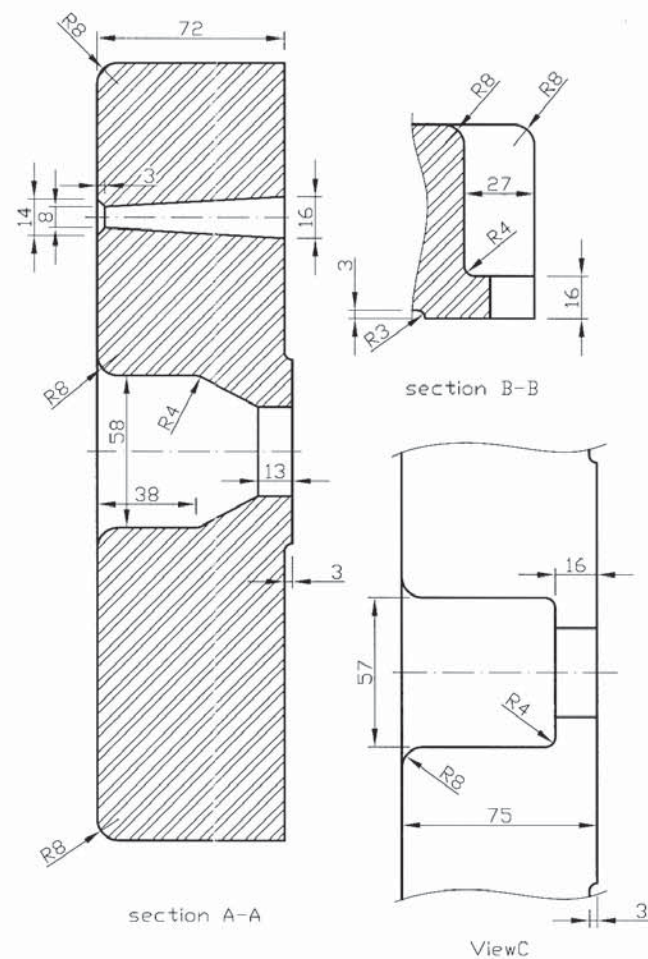
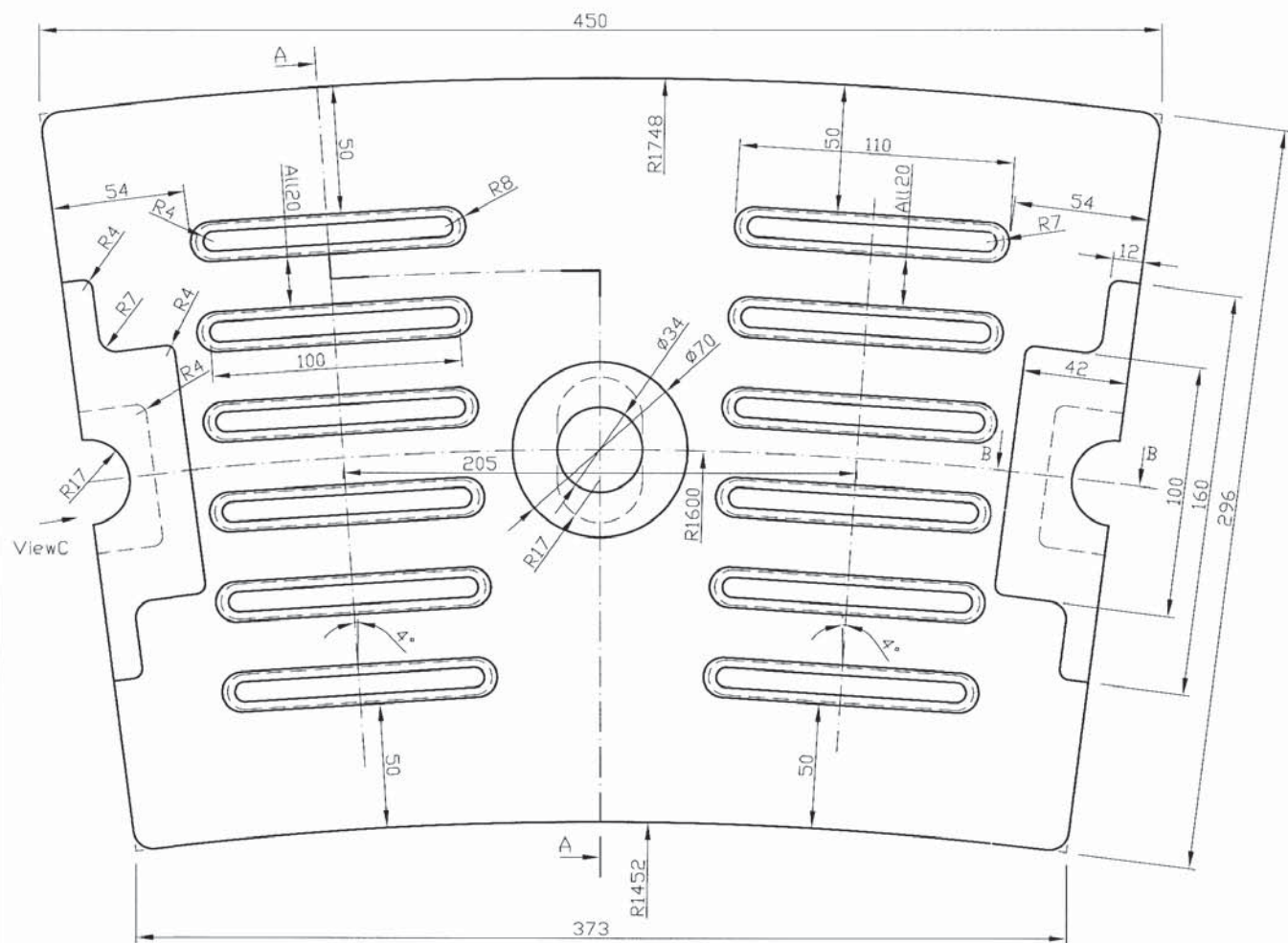
Copying of this drawing, and giving it to others as well as the use of communication of the contents thereof, are forbidden. Offenders are liable to the payment of damages. All rights are reserved in the event of the grant of a patent or the registration of a utility model or design.				General tolerances in conjunction with the tolerances acc. to ISO 8015 ISO 2768 -mK DIN EN ISO 13920-BF		HAZEMAG & EPR GmbH	
				Surfaces acc. to DIN ISO 1302 and other applicable standards Thermal cutting class as per ISO 9013 - II B		Scale: 1:5; 1:1	Weight: 54,5 kgs
				Dimensions: Pl 50x300x463			
				Material: Hardox 400			
				Order no:		Class. no:	
				Title:		Impact plate 50x300x463	
				Drawing No.:		Rev.:	
				2375 0465(4)		Sheet: 1 of 1	
				File:		Repl.by:	
				Repl.for:		Repl.by:	
				HAZEMAG			
				Date		Name	
				Draw 24.09.03		Phan	
				Checked 24.09.03		Woestmann	
				Standard			
				Microfilm:			
				Status		Rev. no	
				Date		Name	
				Origin:			



Copying of this drawing, and giving it to others as well as the use of communication of the contents thereof, are forbidden. Offenders are liable to the payment of damages. All rights are reserved in the event of the grant of a patent or the registration of a utility model or design.				General tolerances in conjunction with the tolerances acc. to ISO 8015 ISO 2768 -mK DIN EN ISO 13920-BF			HAZEMAG & EPR GmbH		
				Surfaces acc. to DIN ISO 1302 and other applicable standards Thermal cutting class as per ISO 9013 - II B			Scale: 1:5; 1:1		Weight: 43 kgs
				Dimensions: PL 50x235x463					
				Material: Hardox 400					
				Order no:		Class. no:			
				Title: Impact plate 50x235x463					
H G F E D C B A				Date 24.09.03 24.09.03		Name Phan Woestmann		Drawing No.: 2375 0466(4)	
Status Rev. no Date Name				Origin:		Repl. for:		Repl. by:	
				Microfilm:		Rev.:		Sheet: 1 of 1	



شرکت سیمان شاهرود		۵			
خط دوم		۴			
آسیای سیمان		۳			
ماشین:		۲			
آسیای سیمان		۱			
زره درب آسیای		نام قطعه:	تعداد:	تعدادات	تاریخ:
شماره نقشه:					
ASTM A 532/A 532M		۱:۲	DF-86114		
۱۳×۲		۵۵	۱۴۳۰		
F.L.S. D.W.G. No: 1248332		Part No: 04.02.0113			

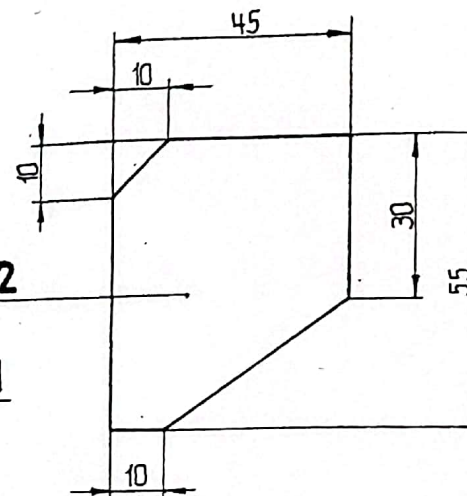
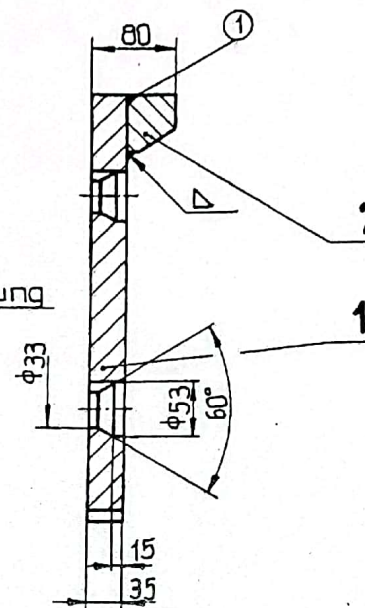
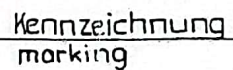


Ref. To: F.L.Smith Grate Line Stationary Assembly D.W.G.No: 10051586

Parts List No: 50008403

XP-325

شرکت سیمان شاهرود		۵			
خط دوم		۴			
آسیای سیمان		۳			
ماشین		۲			
آسیای سیمان		۱			
نام قطعه: دیافراگم میانی		تعداد	نام	مطابق	تاریخ
۱:۲		شماره نقشه:			
۲۵×۲		DF-86136			
۶۴		F.L.S. D.W.G. No: 2.206280			
۸۶,۵/۹		Part No: 04.03.01.06			

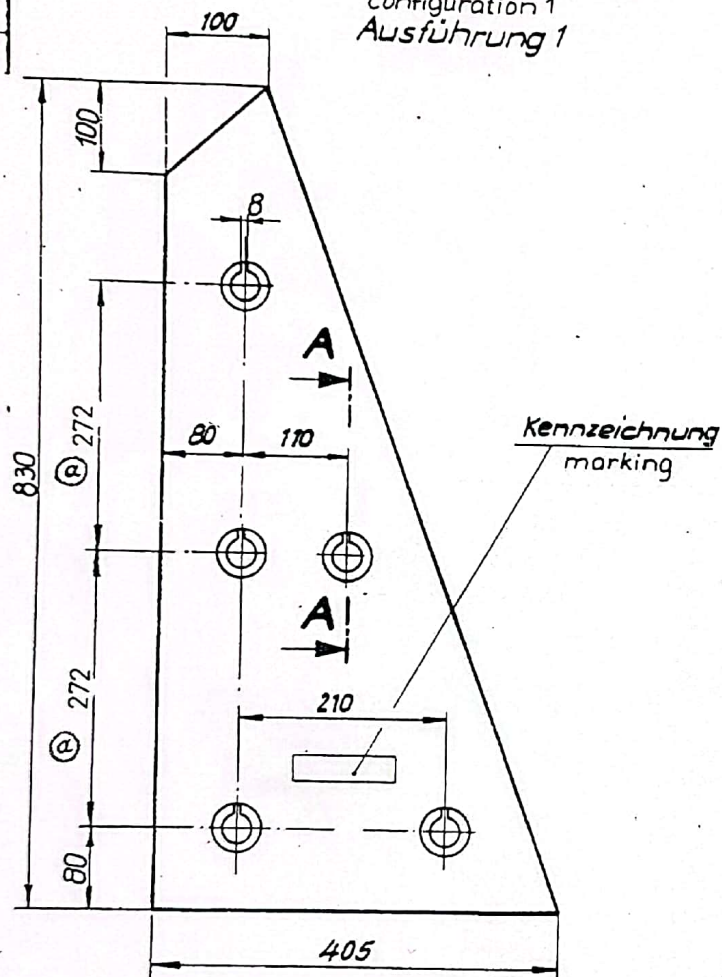


Die Weitergabe an Dritte (außerhalb des vertraglich vorgesehenen Verwendungszweckes) ist ausdrücklich untersagt

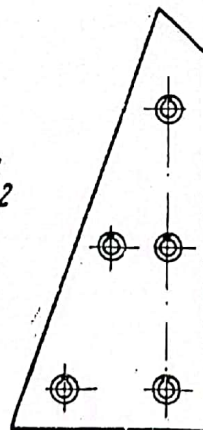
Allgemeintoleranzen für Schweißkonstruktionen		DIN 8570
Toleranzklassen		
Kehlnaht  Stumpfnah  (1) sonstige Naht		
Schweißverfahren MAG		
Zusatzwerkstoff SG2		
Bewertungs- gruppe nach DIN 8563 Teil 3	Kehlnaht AK Stumpfnah AS sonstige Naht	
Pos.	vorgewärmt auf	
Spannungsarm	geglüht	ja/nein
Prüfung		
Schweißtechnisch geprüft:		

																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																														</
--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	----

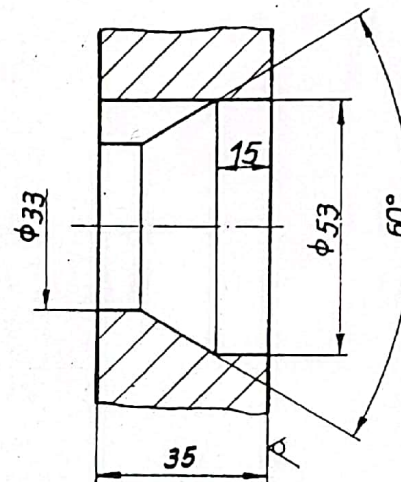
Configuration 1
Ausführung 1



Configuration 2
Ausführung 2
M1:10



A-A M1:1



Allgemeintoleranz
spanend ISO 2768 -C
spanlos

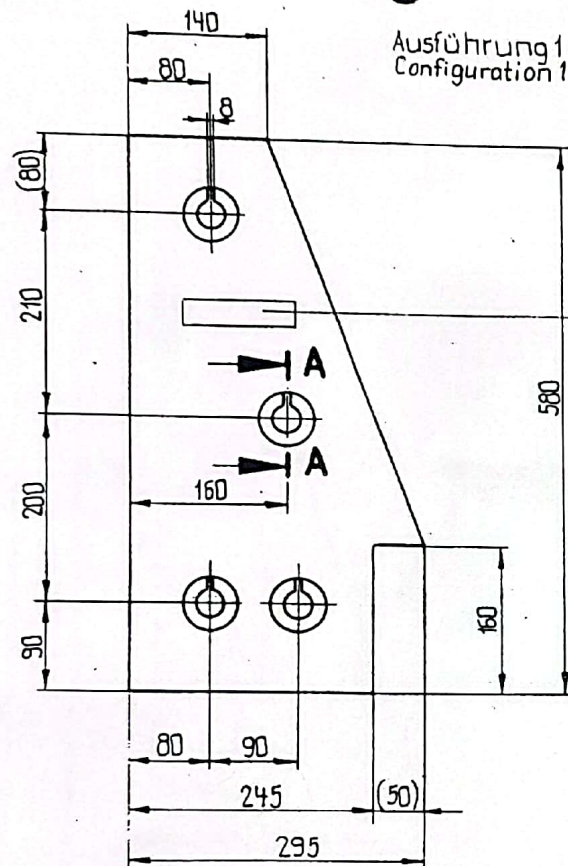
General tolerance
machining ISO 2768 -m
non-chipping

$\sqrt{Rz80}$ (✓)

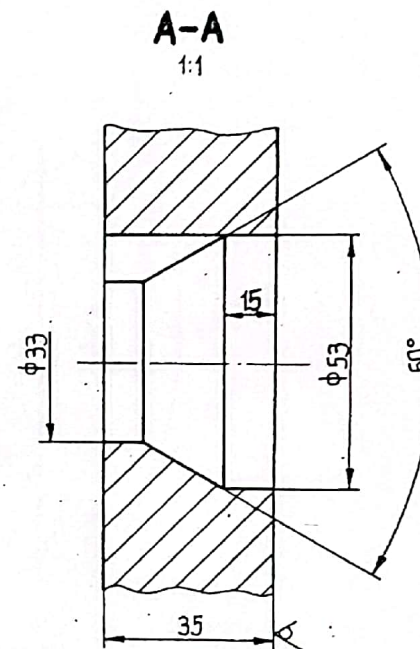
Die Weitergabe an Dritte (außerhalb
des vertraglich vorgesehenen Verwen-
dungszweckes) ist ausdrücklich
untersagt

Material Dillidur 500 128,25A				zul. Abw. für Maße ohne Toleranzang.	
Beschreibung Schleißplatte Wearing plate				Maßstab scale 1:5	M. Aus. St. Nr. 1/1
Zeichnungs-Nr. Drawing No. 2139.49-2.00-015EA				Mass weight 54 kg	
Ers. für				Hauptwerk Hauptwerk Hauptwerk	
Ers. durch				Hauptwerk Hauptwerk Hauptwerk	

Position	Abmaße



Kennzeichnung
marking



Die Weitergabe an Dritte (außerhalb
des vertraglich vorgesehenen Verwen-
dungszweckes) ist ausdrücklich
untersagt

Allgemeintoleranz
spanend
spanlos **ISO 2768**

General tolerance
machining
non-chipping **ISO 2768 -m**

$\sqrt{Rz80}$ (✓)

Configuration 2
Ausführung 2
1:10



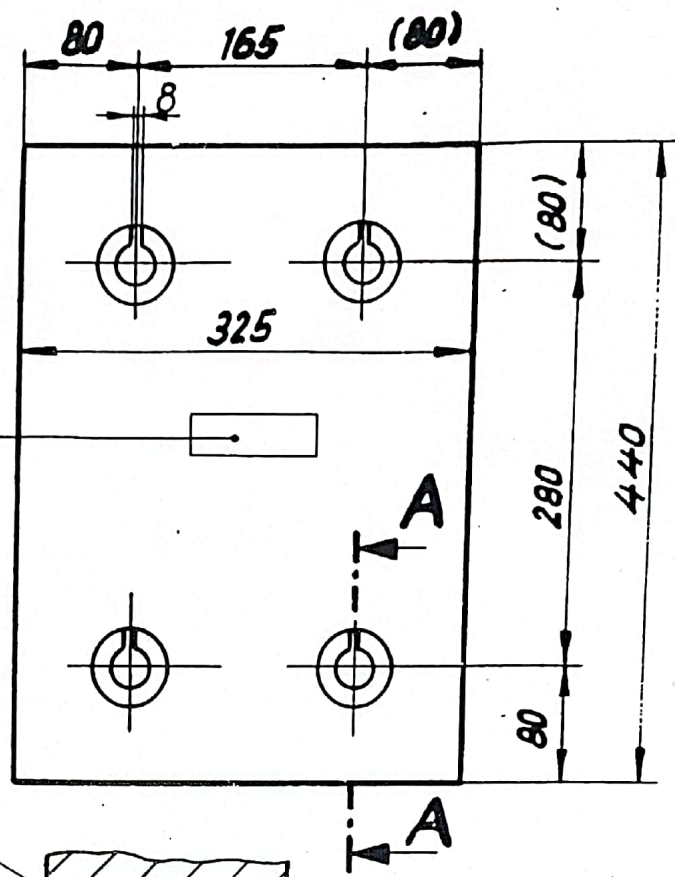
21				Material Dillidur 500 128/28A		Zul. Abw. für Maße ohne Toleranzang.	
				Description Schleißplatte Wearing plate		Model scale 1:5	Alt. Ans. Nr. 1:1
AZ	Mitteilung	Datum	Name	Zeichnungs-Nr. Drawing No. 2139.49-200-018EA		Mass weight 34 kg	
IT 12	Datum		Name			SMM GmbH	
Beach.	5.92		Lipinski				
Konstr.							
Technol.							
Sign.							

A

B

C

D



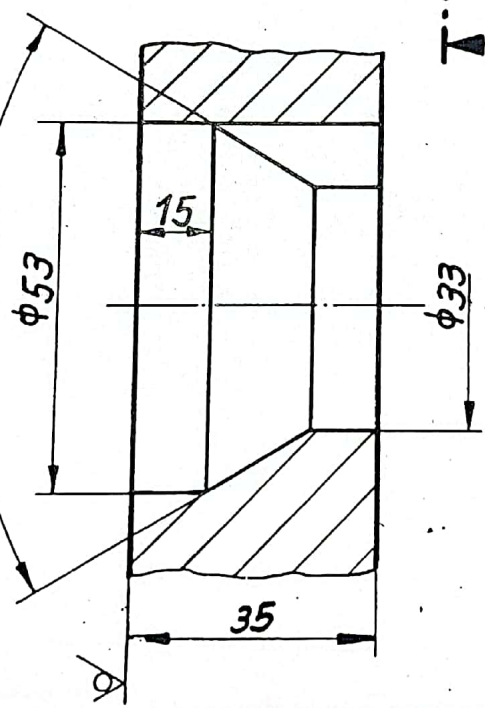
Kennzeichnung
marking

A-A

M 1:1

Die Weitergabe an Dritte (außerhalb des vertraglich vorgesehenen Verwendungszweckes) ist ausdrücklich untersagt

60°



General tolerance
machining ISO 2768 -m
non-chipping ISO 2768 -0

Allgemeintoleranz
spanend ISO 2768 -m
spanlos ISO 2768 -0

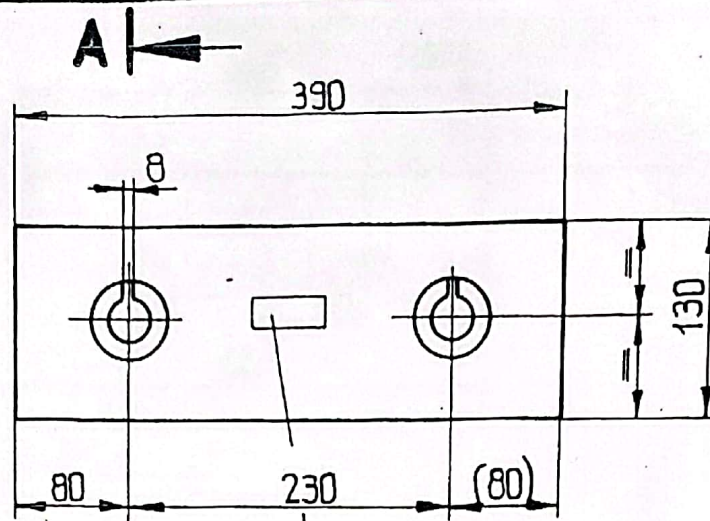
√Rz 80 (✓)

Holzzeug/Werkstoff Material		zul. Abw. für Maße ohne Toleranzang.		
Dillidur 500				
128,30				
Benennung Description		Maßstab scale	1:5	Bl. Anz. Bl. Nr. 1 1
Schleißplatte		Masse weight 37 kg		
Wearing plate				
Zeichnungs-Nr. Drawing No		SKET SMM GmbH		
2139.49-2.00-019E				
Ers. für		Ers. durch		

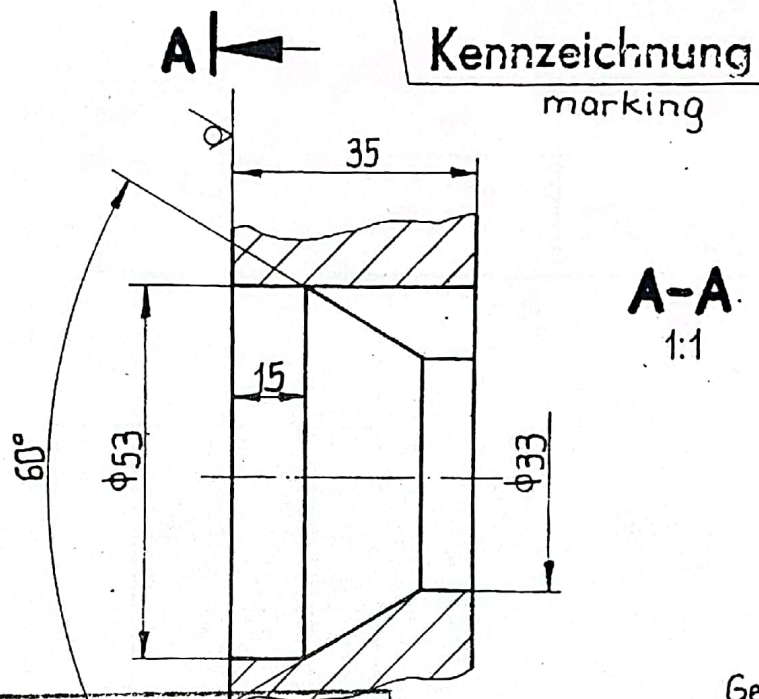
AZ	Mittelung	Datum	Name
PT 12			
Gez.	15/92		Lipinski
Handl.			
Technol.			
Stand.			

ohne Genehmigung nicht gefertigt! Zerstörungsbildung ist nicht zulässig!

A



B



A-A
1:1

C

Die Weitergabe an Dritte (außerhalb
des vertraglich vorgesehenen Verwen-
dungszweckes) ist ausdrücklich
untersagt

General tolerance
machining ISO 2768^{mm}
non-chipping

Allgemeintoleranz
spanend ISO 2768
spanlos

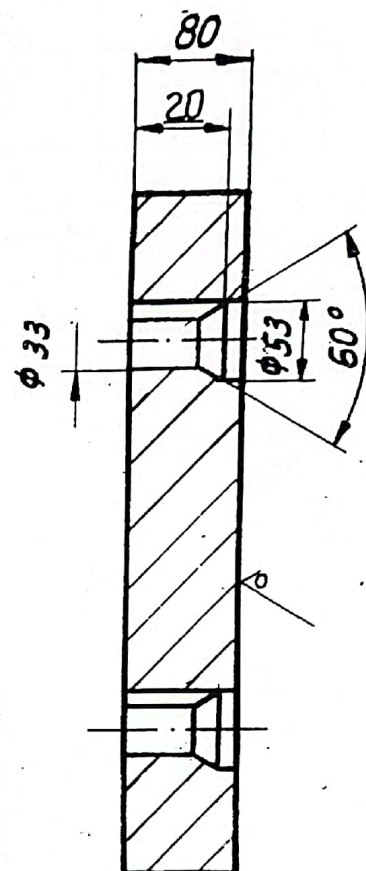
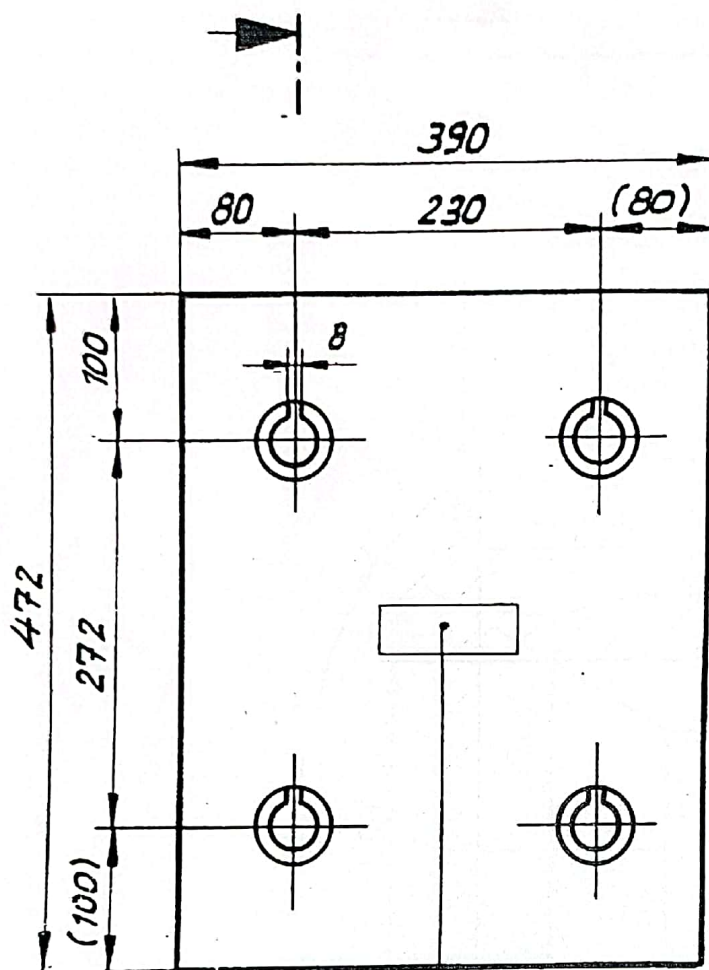
✓ Rz80 (✓)

D

19				Halbzeug/Workstoff Material		zul. Abw. für Maße ohne Toleranzang.	
				Dillidur 500 128,24			
				Benennung Description		Maßstab scale 1:5	
				Schleißplatte		Bl. Anz. Bl. Nr. 111	
				Wearing plate		Masse weight 12,5 kg	
				Zeichnungs-Nr. Drawing No.:		SKET SMM-GmbH	
2139.49-2.00-014E							
Ers. für		Ers. durch					
Stand.							

AZ	Mitteilung	Datum	Name
IT 12	Datum		Name
Bearb.	6.92		Lipinski
Konstr.			
Technol.			

oder andere Nutzung dieses Konstruktionszeichnisses sind
 ohne Genehmigung nicht gestattet. Zuwiderhandlung zieht
 strafrechtliche Folgen nach sich.



Die Weitergabe an Dritte (außerhalb des vertraglich vorgesehenen Verwendungszweckes) ist ausdrücklich untersagt

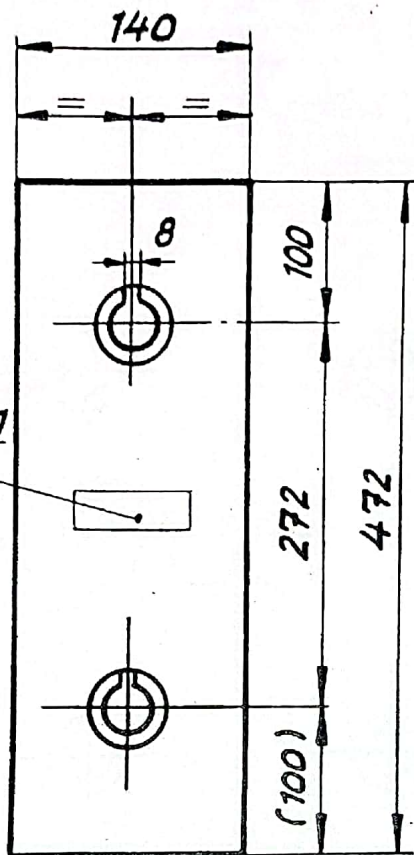
Kennzeichnung

general tolerance
machining ISO 2768-m
non-chipping

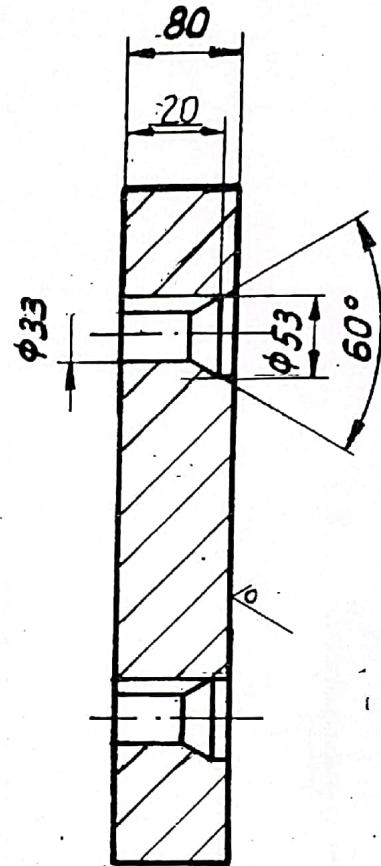
Allgemeintoleranz
spanend ISO 2768
spanlos

$\sqrt{Rz 80}$ (✓)

				Zeichnung: Werkstoff Material Dillidur 400		zul. Abw. für Maße ohne Toleranzang.	
				128,11			
Benennung Description Baffle plate				Maßstab Scale 1:5		Bl. Anz. Bl. Nr. 1 1	
Prallplatte				Masse Weight 109 kg			
Zeichnungs-Nr. Drawing No. 213949-2.00-001E				SKET SMM GmbH			
AZ		Mittelung		Datum		Name	
27.12		Dorian		03/92		Lipinski	
Konstr.							
Technol.							
Stand.				Ers. für		Ers. durch	



Kennzeichnung
marking



Die Weitergabe an Dritte (außerhalb
des vertraglich vorgesehenen Verwen-
dungszweckes) ist ausdrücklich
untersagt

General tolerance
machining ISO 2768 -m
non-chipping ISO 2768 -o

Allgemeintoleranz
spanend ISO 2768 -m
spanlos ISO 2768 -o

$\sqrt{Rz 80}$ (✓)

12

Material Dillidur 400

zst. Abw. für Maße
ohne Toleranzang.

128,12

Benennung Description
Baffle plate

Maßstab
scale 1:5

Bl. A2, B1, A1
1 1

Prallplatte

Mass
weight 39 kg

AZ	Mitteilung	Datum	Name
21 12			
21 12			
21 12			
21 12			

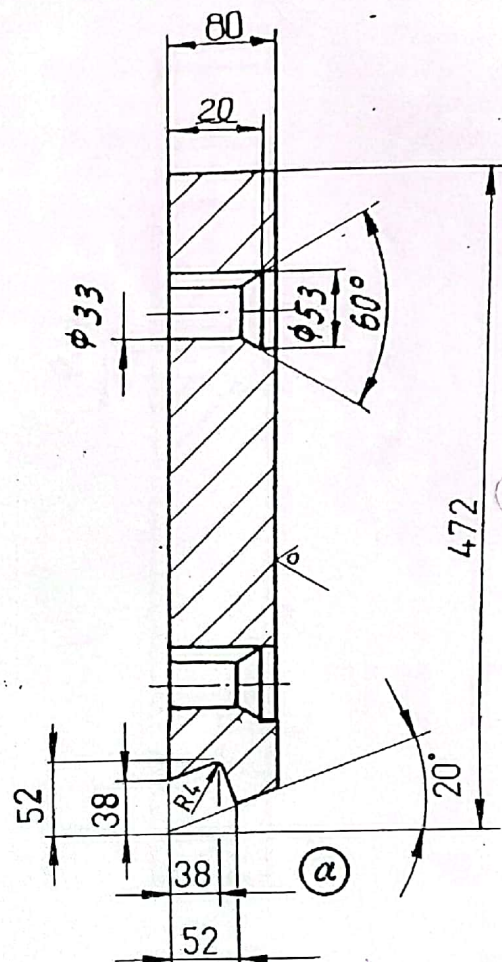
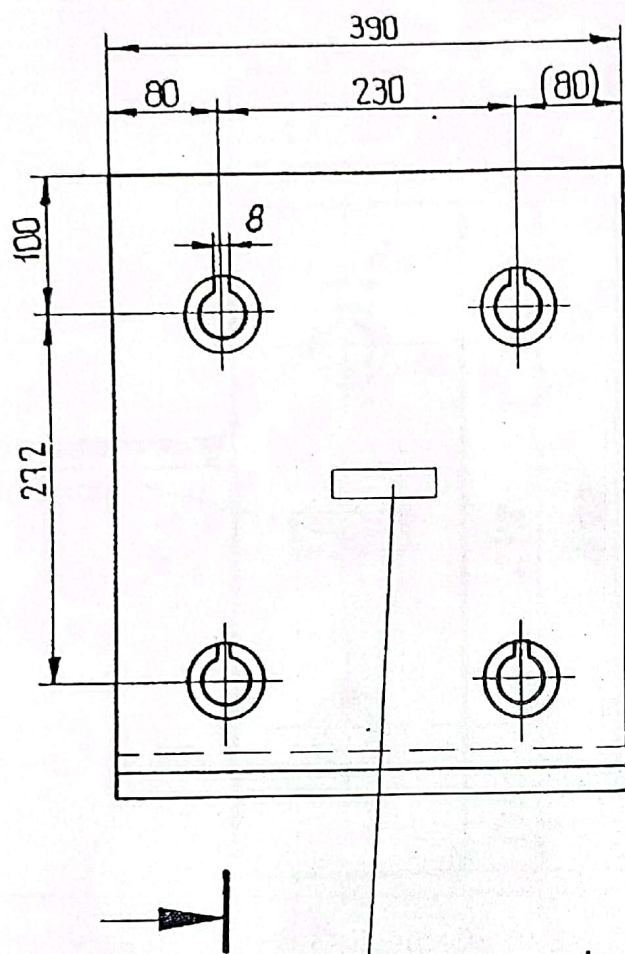
Zeichnungs-Nr. Drawing No.

2139.49-2.00-002 E

SKET
SMM GmbH

Ers. für

Ers. durch



Kennzeichnung

General tolerance machining 1502768-ⁿ non-chipping

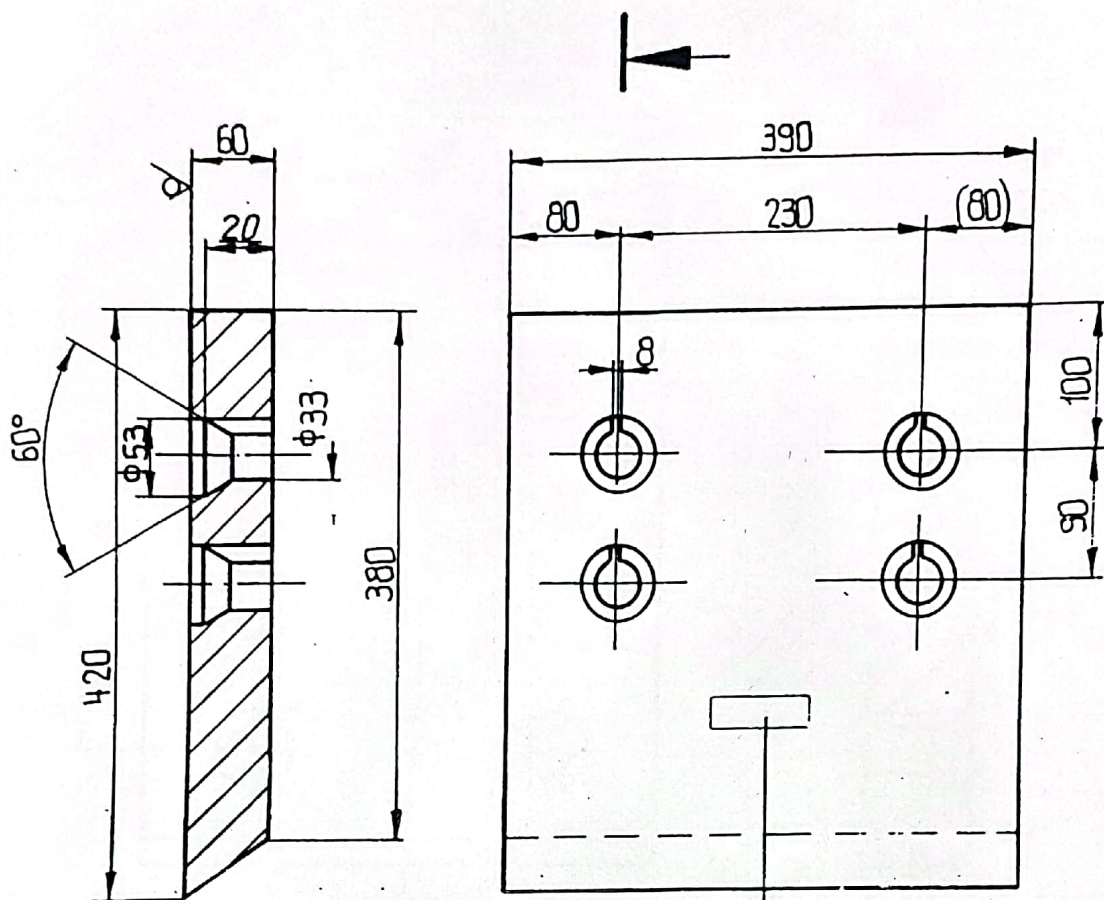
Allgemeintoleranz spanend spanlos ISO 2768

Die Weitergabe an Dritte (außerhalb des vertraglich vorgesehenen Verwendungszweckes) ist ausdrücklich untersagt

✓ Rz 80 (✓)

oder andere Maßzahl dieses Konstruktionszeichens sind als Genehmigung nicht gestattet. Zeichenerklärung ist unveränderlich festzulegen.

11 ÄZ Mitteilung Datum Name				Halbzug/Werkstoff Material Dillidur 400 ۱۲۸/۱۳ کد پارت	Zul. Abw. für Maße ohne Toleranzang.
Denennung Description Prollplatte Baffle plate				Maßstab Scale 1:5	Blatt 111
Zeichnungs-Nr. Drawing No. 2139.49-2.00-003E				Masse weight 94 kg	
Ers. für Ers. durch				SKET SMM-GmbH	



Kennzeichnung
marking

Die Weitergabe an Dritte (außerhalb
des vertraglich vorgesehenen Verwen-
dungszweckes) ist ausdrücklich
untersagt

Allgemeintoleranz
spanend spanlos **ISO 2768** - :
machining non-chipping **ISO 2768** - m

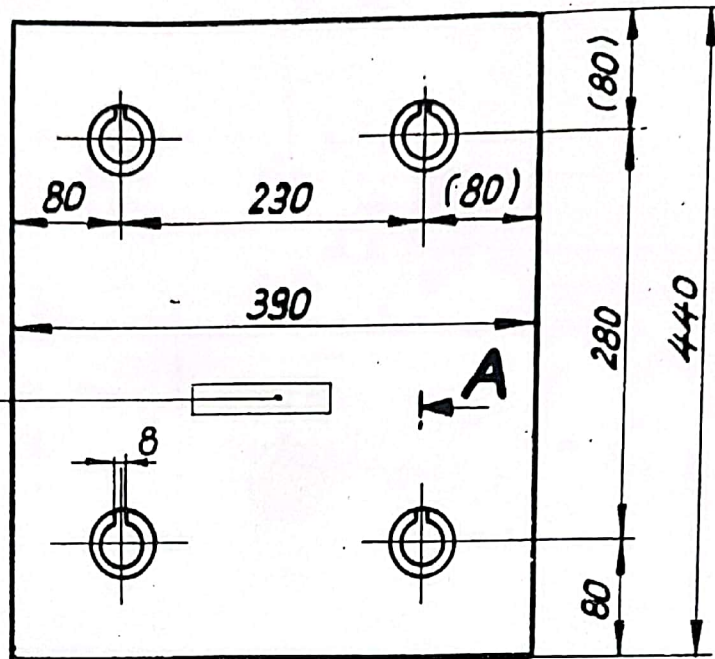
$\sqrt{Rz80}$ (✓)

30

105

15			Werkzeug/Werkstoff Material		zul. Abw. für Maße ohne Toleranzang.	
			Dillidur 400 128,15			
			Benennung Description		Maßstab scale 1:5	
			Prallplatte Baffle plate		Blanz. Bl. Nr. 111	
Art.zeichnung			Datum		Masse weight 69 kg	
2139.49			Lipinski			
Zeichnungs-Nr. Drawing			2139.49-2.00-005 E		SKET	
Erz. für			Erz. durch		SMM-GmbH	

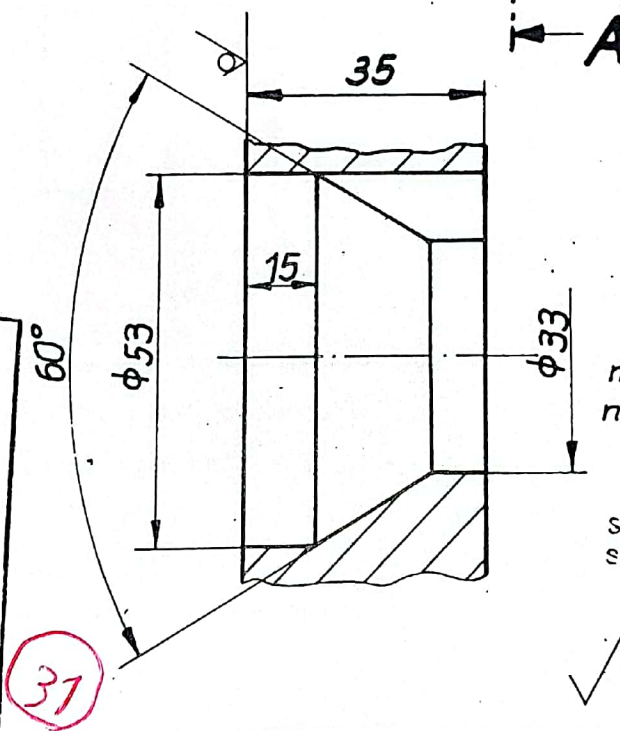
Kennzeichnung
marking



A-A

M 1:1

Die Weitergabe an Dritte (außerhalb des vertraglich vorgesehenen Verwendungszweckes) ist ausdrücklich untersagt



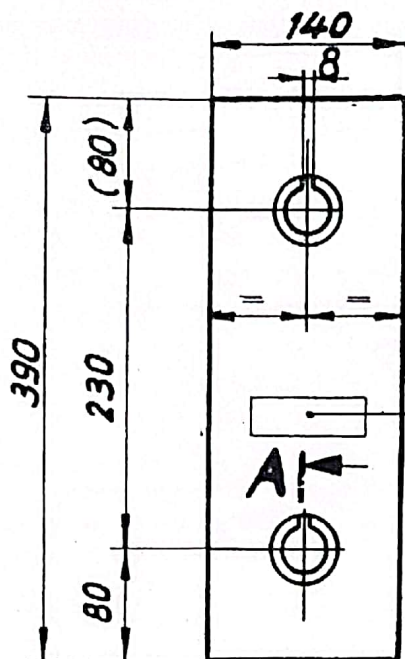
General tolerance
machining
non-chipping ISO 2768-M

Allgemeintoleranz
spanend
spanlos ISO 2768

$\sqrt{Rz80}$ (✓)

Holzzeug/Werkstoff Material Dillidur 500 128,19				zul. Abw. für Maße ohne Toleranzang.	
Benennung Description Wearing plate Schleißplatte				Maßstab scale 1:5	
Zeichnungs-Nr. Drawing No. 2139.49-2.00-009 E				Masse weight 45 kg	
Era. für Era. durch				SKET SMM GmbH	

AZ	Mitteilung	Datum	Name
27.12	Datum		Name
Gepr.	03/92		Lipinski, Jip
Manuf.			
Technol.			
Stand.			

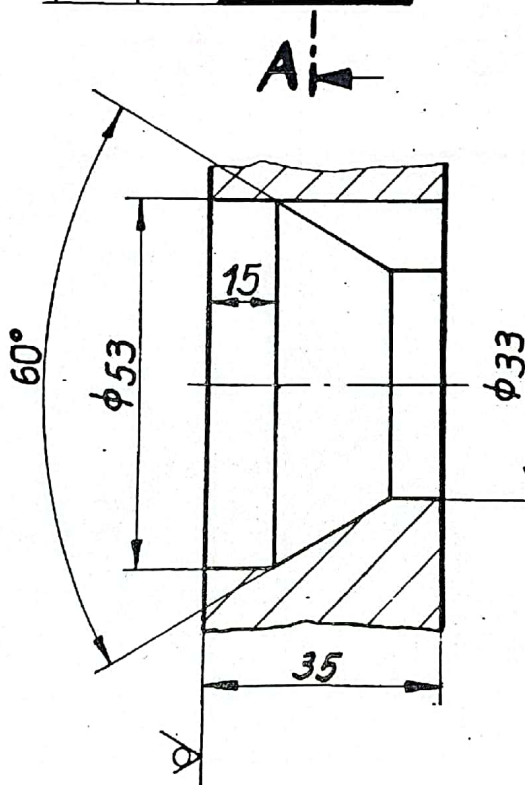


Kennzeichnung
marking

Die Weitergabe an Dritte (außerhalb des vertraglich vorgesehenen Verwendungszweckes) ist ausdrücklich untersagt

A-A

M 1:1

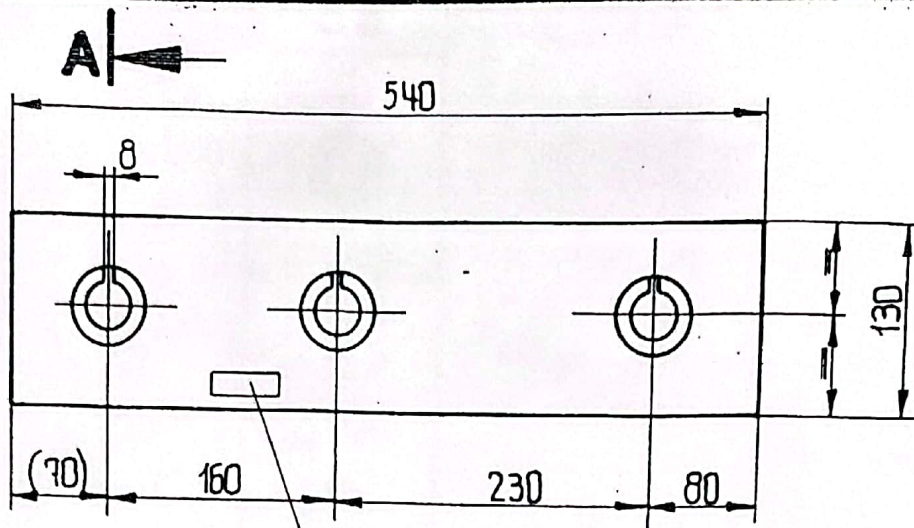


General tolerance
machining ISO 2768-m
non-chipping

Allgemeintoleranz
spanend ISO 2768
spanlos

$\sqrt{Rz80}$ (✓)

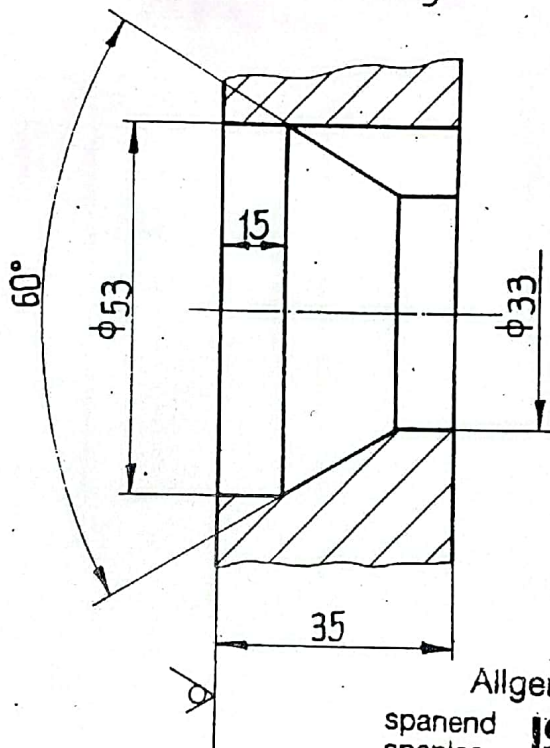
17				Halbzeug/Werkstoff Material Dillidur 500 128, 22		zul. Abw. für Maße ohne Toleranzang.	
				Benennung Description Schleißplatte Wearing plate		Maßstab scale 1:5	
				Zeichnungs-Nr. Drawing No. 213949-2.00-012 E		Masse weight 14 kg	
				Ers. für		Ers. durch	
AZ	Mitteilung	Datum	Name	BL Anz. Bl. Nr. 1 1			
27.12							
Bearb.	45192	Lipinski	Kip				
Konstr.							
Technol.							
Stand.							



A

Kennzeichnung
marking

A-A
1:1



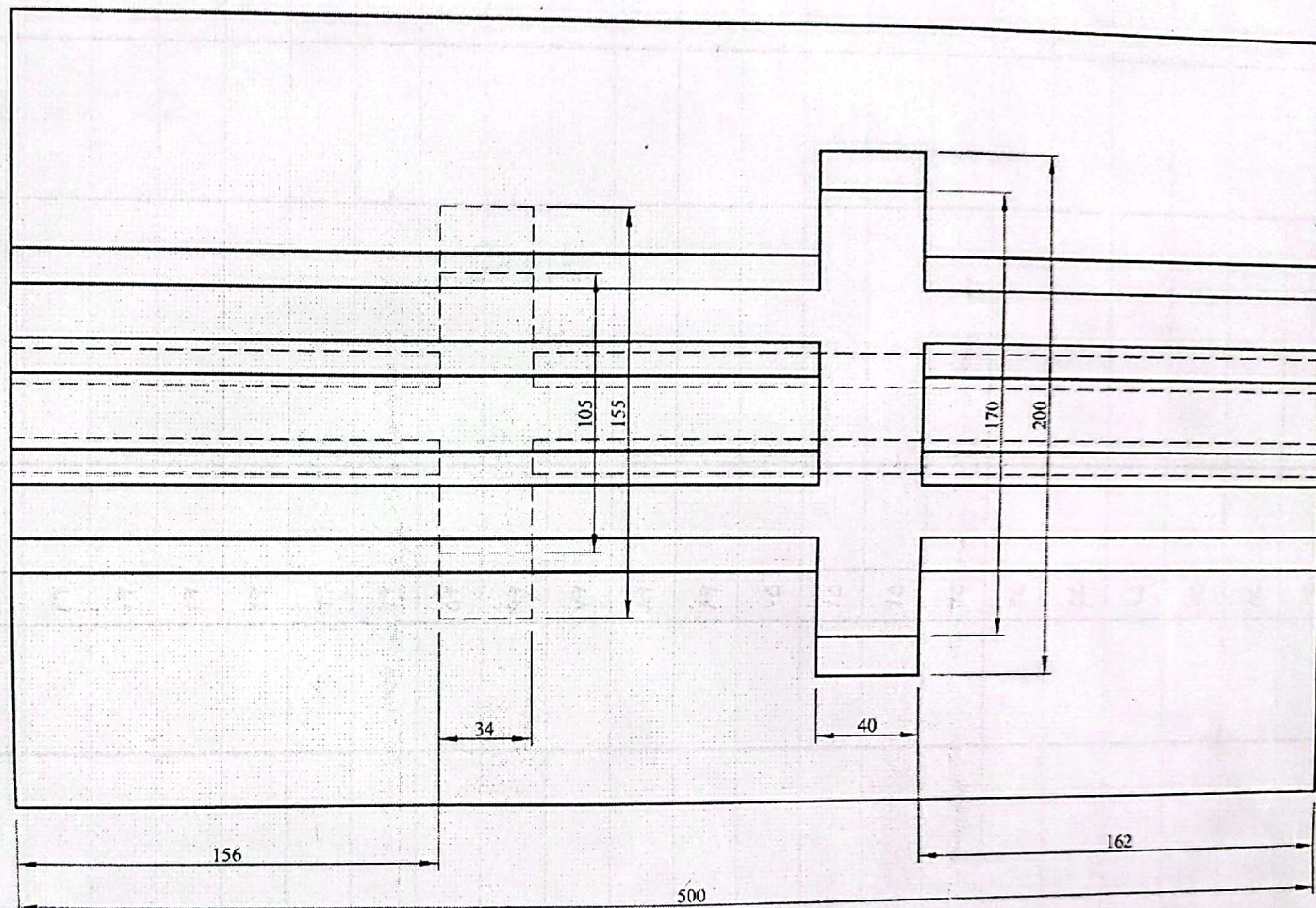
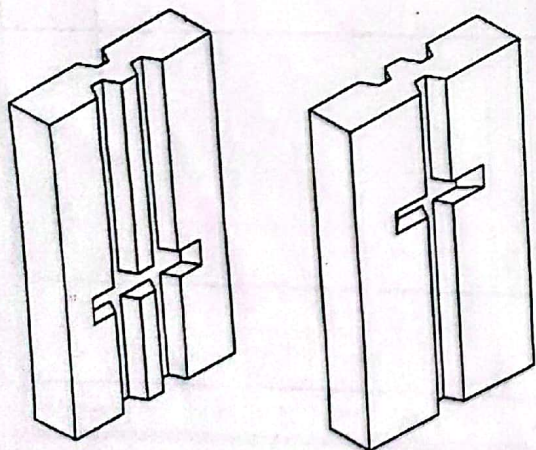
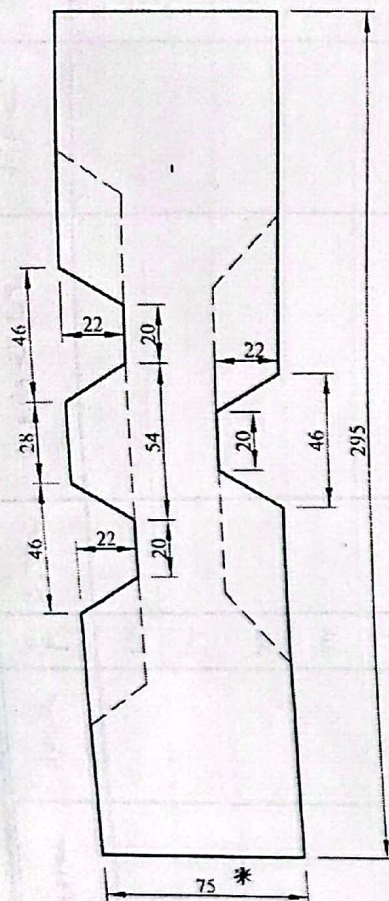
Die Weitergabe an Dritte (außerhalb
des vertraglich vorgesehenen Verwen-
dungszweckes) ist ausdrücklich
untersagt

$\sqrt{Rz80}$ (✓)

Allgemeintoleranz
spanend spanlos **ISO 2768**
General tolerance
machining non-chipping **ISO 2768**

						Halbzeug/Werkstoff Material		zul. Abw. für Maße ohne Toleranzang.	
						Dillidur 500			
						128, 23			
						Benennung Description		Maßstab scale 1:5	Blanz. Blatt-Nr. 1 1
						Schleißplatte			
						Wearing plate		Masse weight 18 kg	
AZ	Mitteilung	Datum	Name			Zeichnungs-Nr. Drawing No:			
IT 12	Datum		Name			2139.49-2.00-013E			
Bearb.	6.92		Lipinski						
Konstr.									
Technol.									
Stand.						Ers. für	Ers. durch		
									SKET SMM-GmbH

über unsere Nutzung dieses Konstruktionsdokumentes sind
 ohne Genehmigung nicht gestattet. Zuwiderhandlung zieht
 strafrechtliche Folgen nach sich.



نقشه مورد تایید است

(CR 1.7 - Mo 0.03) *

توضیح اینکه نقشه ی فوق از روی نمونه ساخت داخل شرکت آلیاژین قطعه تهیه گردیده است و سختی آن تقریباً 8 HRC میباشد.

شرکت سیمان شاهرود		5			
دپارتمان: کارگاه تولید مصالح		4			
ماشین: کویت (ساختمانی)		3			
نام قطعه: چکش		2			
مقیاس: 1:2		1	*	طاهری	97.4.21
جنس قطعه: G2120 mm12 *		تاریخ	مضامه	تغییرات	ردید
وزن: 70kg		شماره نقشه: DF-200383 Rev.1			
مهندس: طاهری					
تاریخ: 97.4.21					