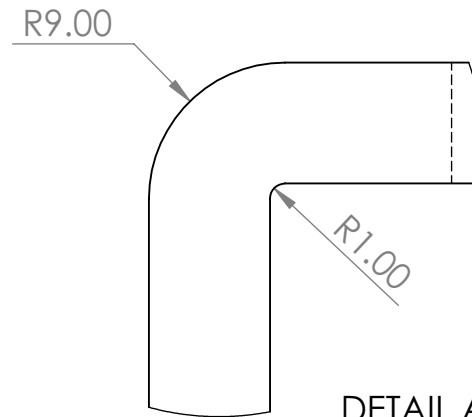
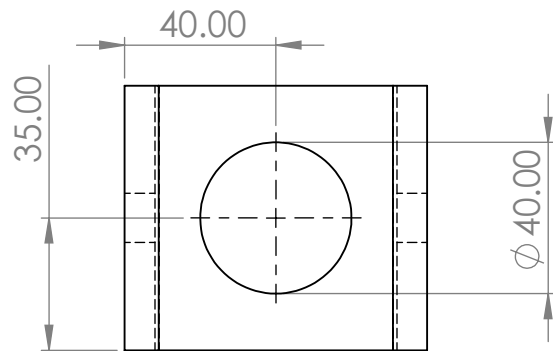
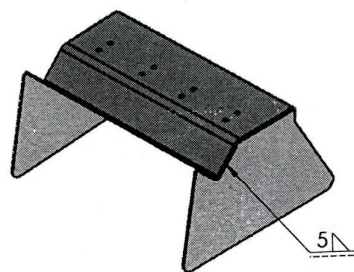
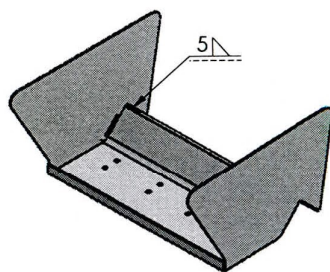
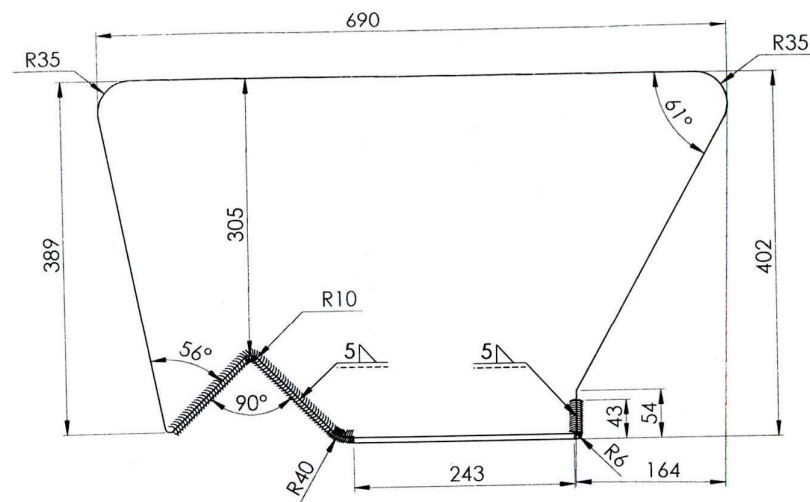
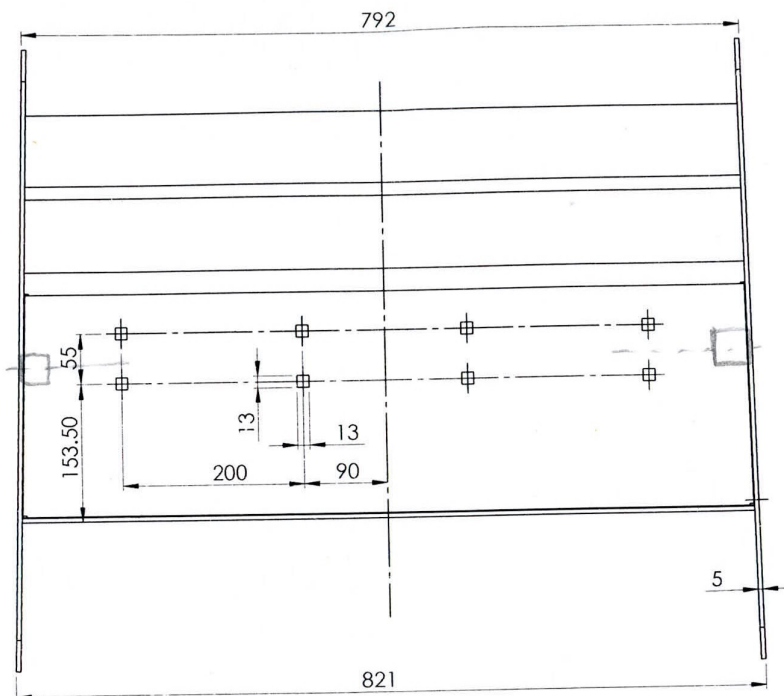
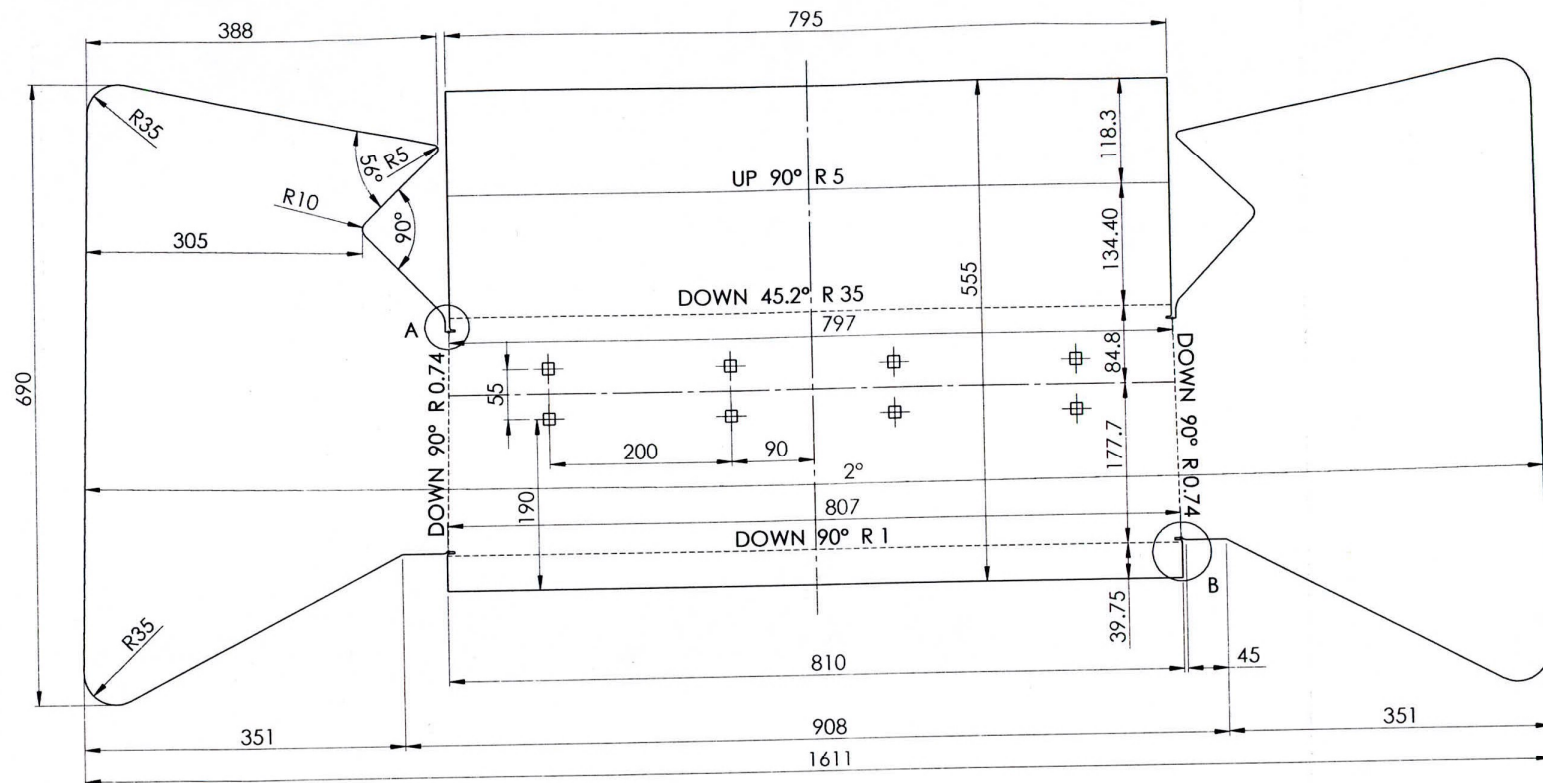




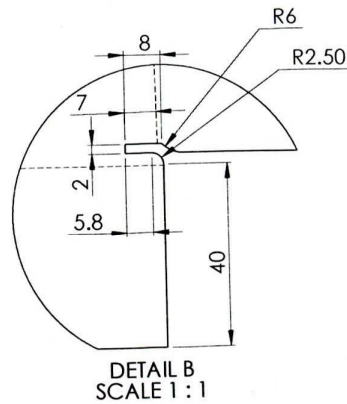
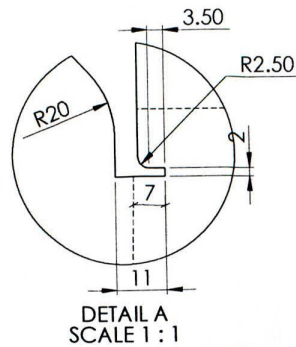
UNLESS OTHERWISE SPECIFIED: DIMENSIONS ARE IN MILLIMETERS SURFACE FINISH: TOLERANCES: LINEAR: ANGULAR:				FINISH:		DEBUR AND BREAK SHARP EDGES		REVISION	
	NAME	SIGNATURE	DATE			TITLE: Aumund Bucket Band Wheel mount			
DRAWN	H.Seyedi		1404.10.14						
CHK'D	A.kamandani								
APPV'D									
MFG									
Q.A				MATERIAL: ST 37					
				WEIGHT:		SCALE:1:7		SHEET 1 OF 1	
						DWG NO.		001	
								A4	



UNLESS OTHERWISE SPECIFIED: DIMENSIONS ARE IN MILLIMETERS				FINISH:		DEBUR AND BREAK SHARP EDGES		DO NOT SCALE DRAWING	REVISION
SURFACE FINISH:								Hegmatan Cement CO.	
TOLERANCES:								بکت باند بویمر خط دو	
LINEAR:									
ANGULAR:									
DRAWN	NAME	SIGNATURE	DATE					TITLE:	
	Mahdi karimi		1404/07/22						
CHKD	A. Kamardani		1404/07/22						
APPRD									
MFG									
G.A									
				MATERIAL:		DWG NO.		A3	
				St52(1.0570)					
				WEIGHT: 34 kg		SCALE		SHEET 1 OF 2	



Develop
Thickness=5mm



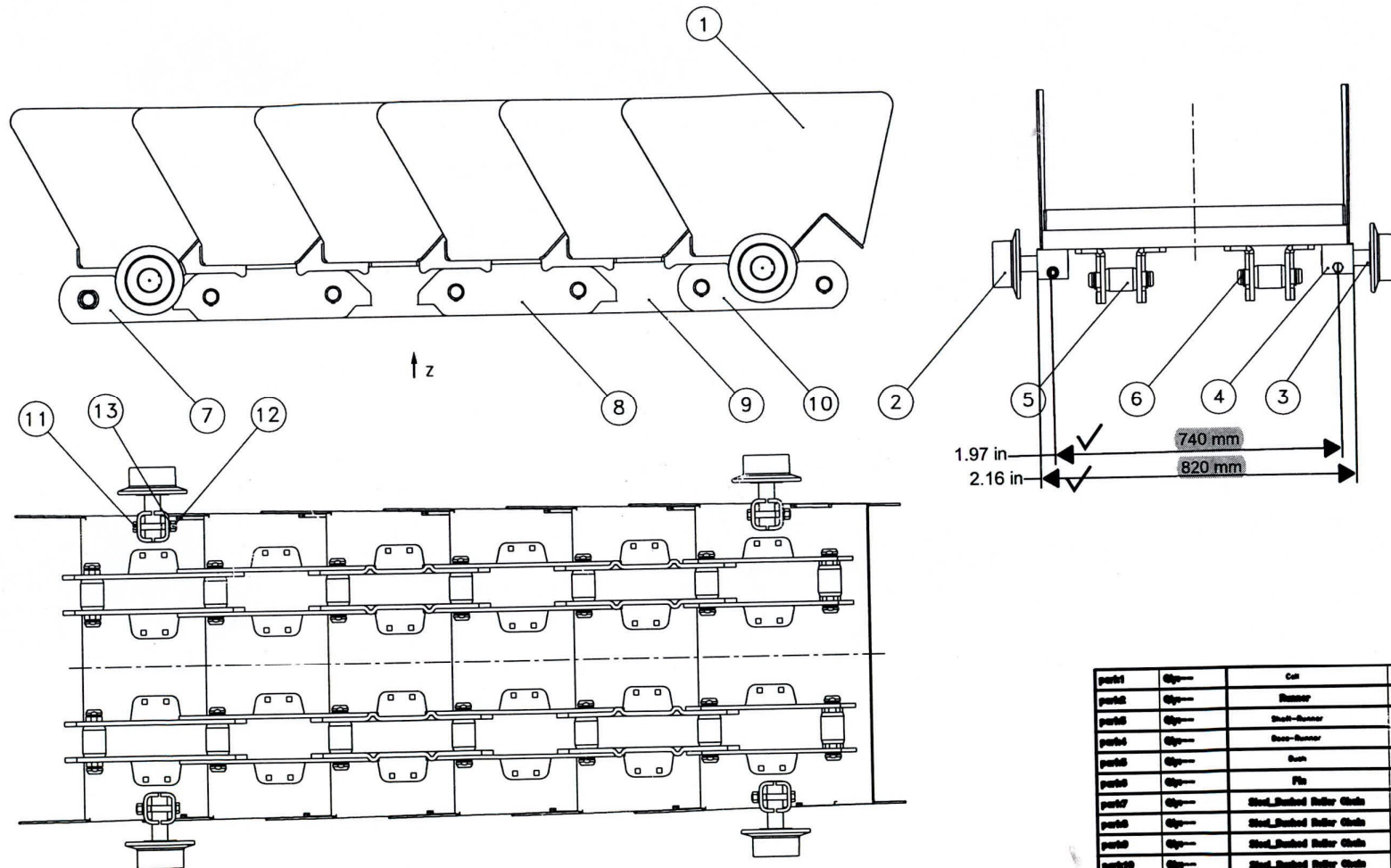
UNLESS OTHERWISE SPECIFIED: DIMENSIONS ARE IN MILLIMETERS				FINISH:		DEBUR AND BREAK SHARP EDGES		DO NOT SCALE DRAWING		REVISION	
SURFACE FINISH:				TOLERANCES:							
LINEAR:				ANGULAR:							
DRAWN	NAME	SIGNATURE	DATE								
CHKD	Mahdi karimi		1404/07/22								
APPVD	A. Kamranian		1404/07/22								
MFG											
QA											
						MATERIAL:					
						S152(1.0570)					
						WEIGHT:		346g			
								SCALE:		SHEET 2 OF 2	

Hegmatan Cement CO.

بافت باند بویمر خط دو



A3



View Z

part1	Qty	Qty	Part No.	P.A.A.0037 A
part2	Qty	Qty	Part No.	P.A.A.0038
part3	Qty	Qty	Part No.	P.A.A.0039
part4	Qty	Qty	Part No.	P.A.A.0040
part5	Qty	Qty	Part No.	P.A.A.0041
part6	Qty	Qty	Part No.	P.A.A.0042
part7	Qty	Qty	Part No.	P.A.A.0043
part8	Qty	Qty	Part No.	P.A.A.0044
part9	Qty	Qty	Part No.	P.A.A.0045
part10	Qty	Qty	Part No.	P.A.A.0046
part11	Qty	Qty	Part No.	SM 001
part12	Qty	Qty	Part No.	SM 002
part13	Qty	Qty	Part No.	SM 100-1 A
Material:				Department: Design
Hardness:				Sup: Designer
Qty:	Weight:	Drawn:	Date:	85/5/10
		Checked:	Date:	85/5/25
		Approved:	Date:	85/5/28
Drawing No.:	Tolerance:	Item No.:	Machine No.:	
Des.:	ASSEMBLY	33	400700	
Order No.:	643000	Dwg No.:	400700	
Scale:	1:1	Unit:	mm	

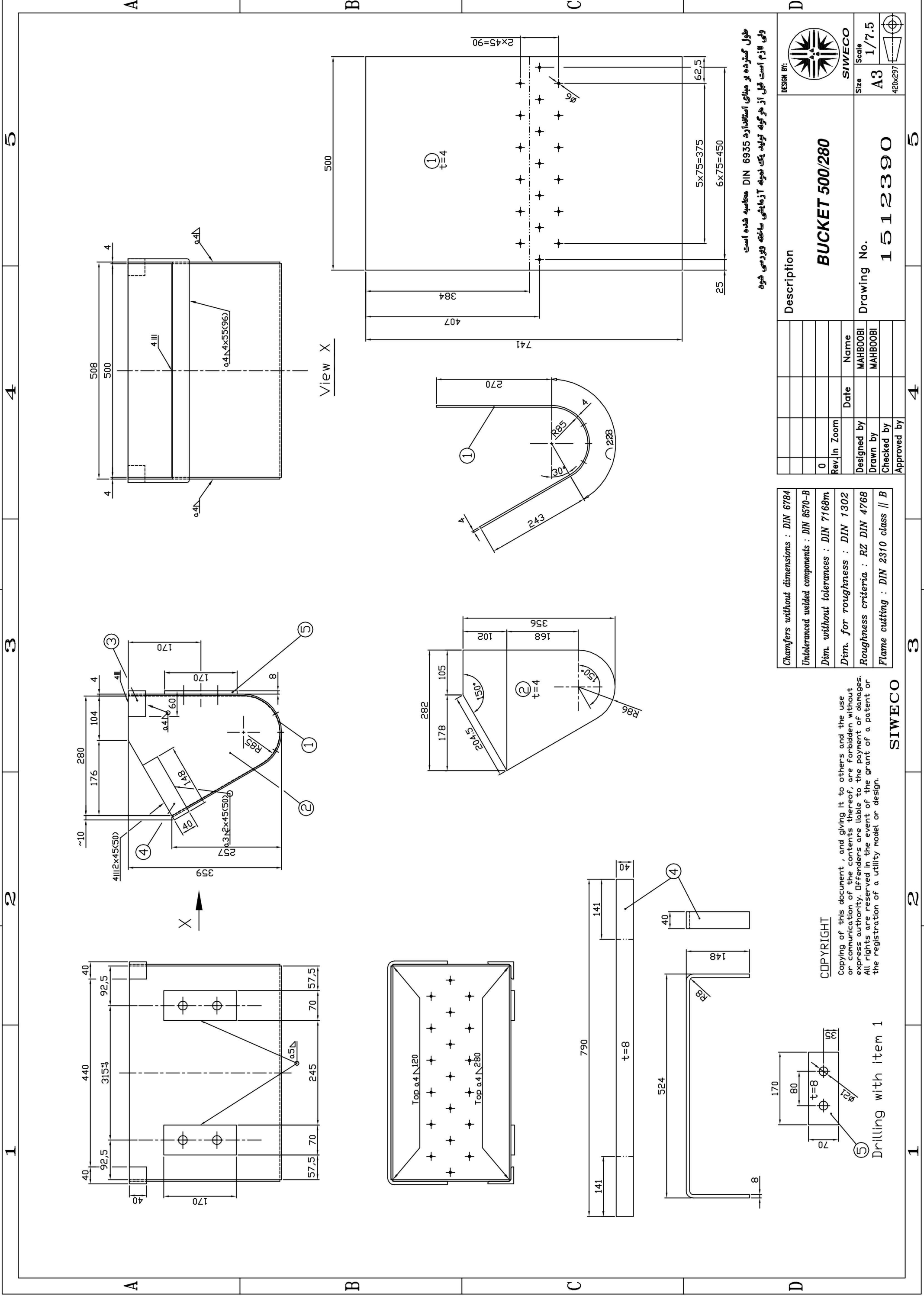
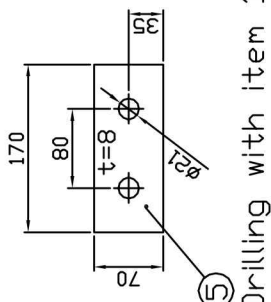


Table with 2 columns: Description, and a table for revision and approval.

BUCKET 500/280
Drawing No. 1512390
SIWECO
Scale 1/7.5
A3
420x297

COPYRIGHT
Copying of this document , and giving it to others and the use or communication of the contents thereof, are forbidden without express authority. 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.



Drilling with item 1

طول گسترده بر مبنای استاندارد DIN 6935 محاسبه شده است
ولی مازم است قبل از هرگونه تولید یک نمونه آزمایشی ساخته ووردی شود

Die in der Anweisung 520530 angeführten Normen sind einzuhalten

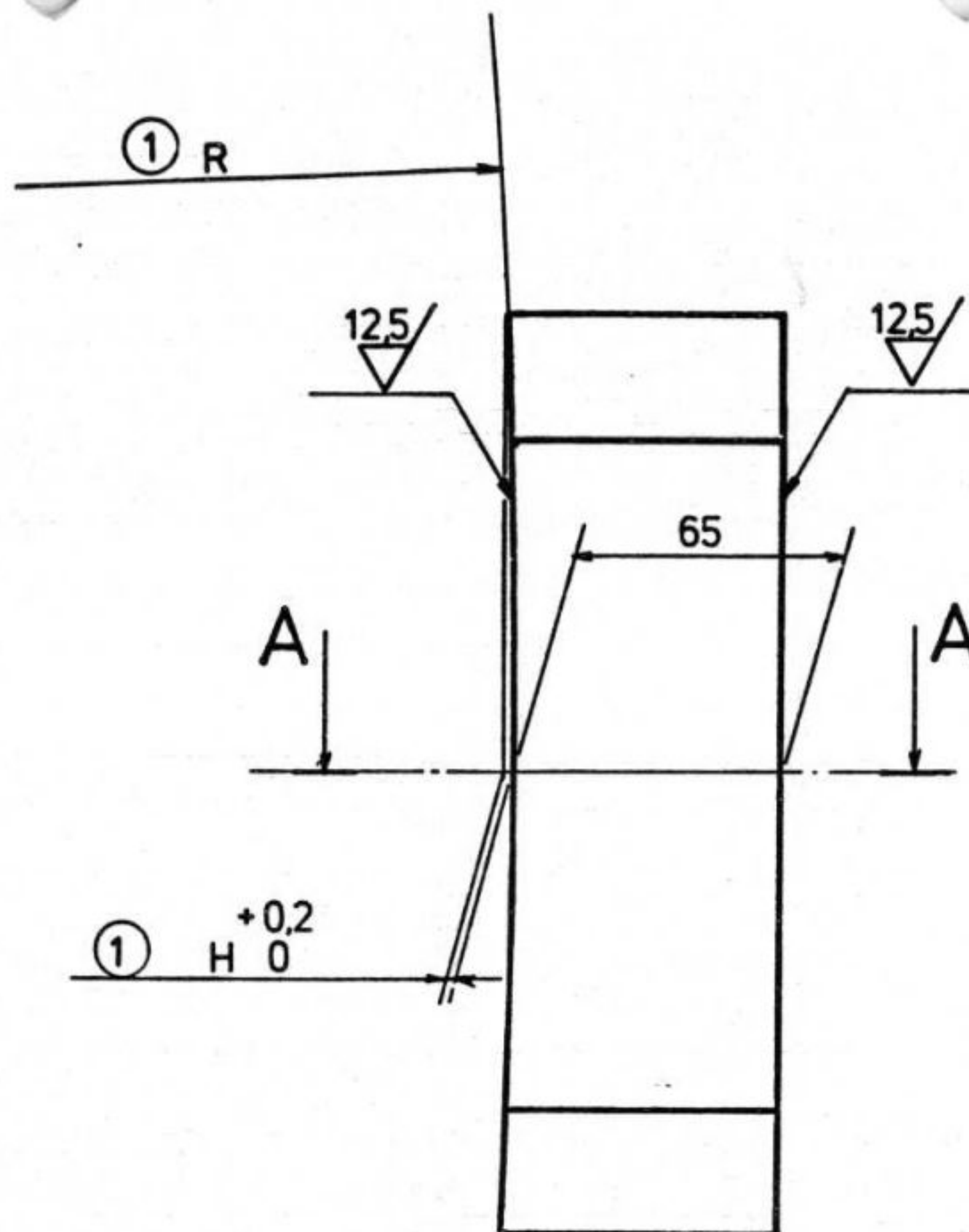
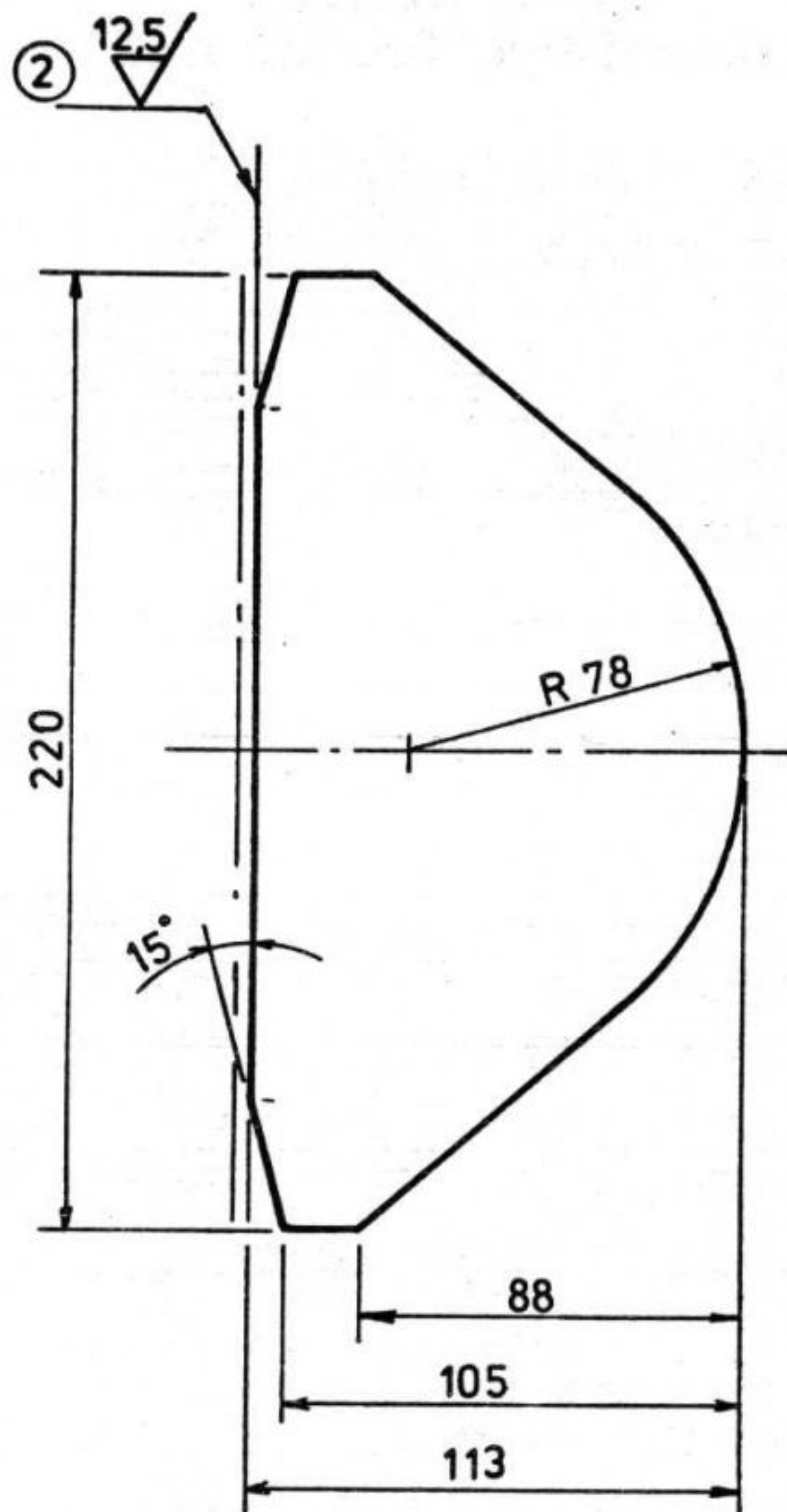
⊗ Modellnummer, erhaben / eingeleesen

Les normes des instructions 520530 doivent être respectées

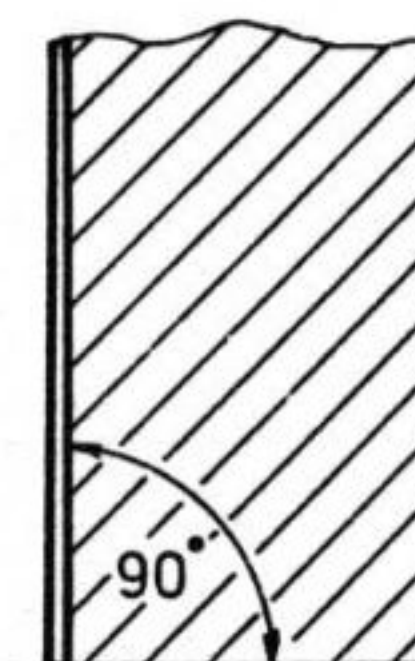
⊗ N de modèle, en relief / en creux

Deben seguirse exactamente las normas dadas en las instrucciones 520530

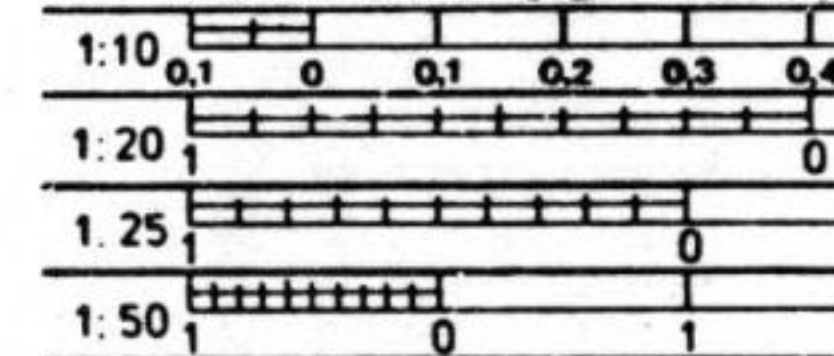
⊗ Número de modelo, en relieve / en hueco



A-A



FLS MICRO week 15-1986



F. L. SMIDTH FLS		6			
Rotary Kiln		5			
Guide block.		4			
		3			
		2			
		1			
Scale: 1:2	kg 9,1	Mat.	Rev.	in zone	Sign. Date
Sign. JGK.	Date 10/4/86	Welds: ISO-E	No. 3.087183		

⊗ Modelnummer, ophejet / forsænket
Normer i instruktion, 520530 skal overholdes

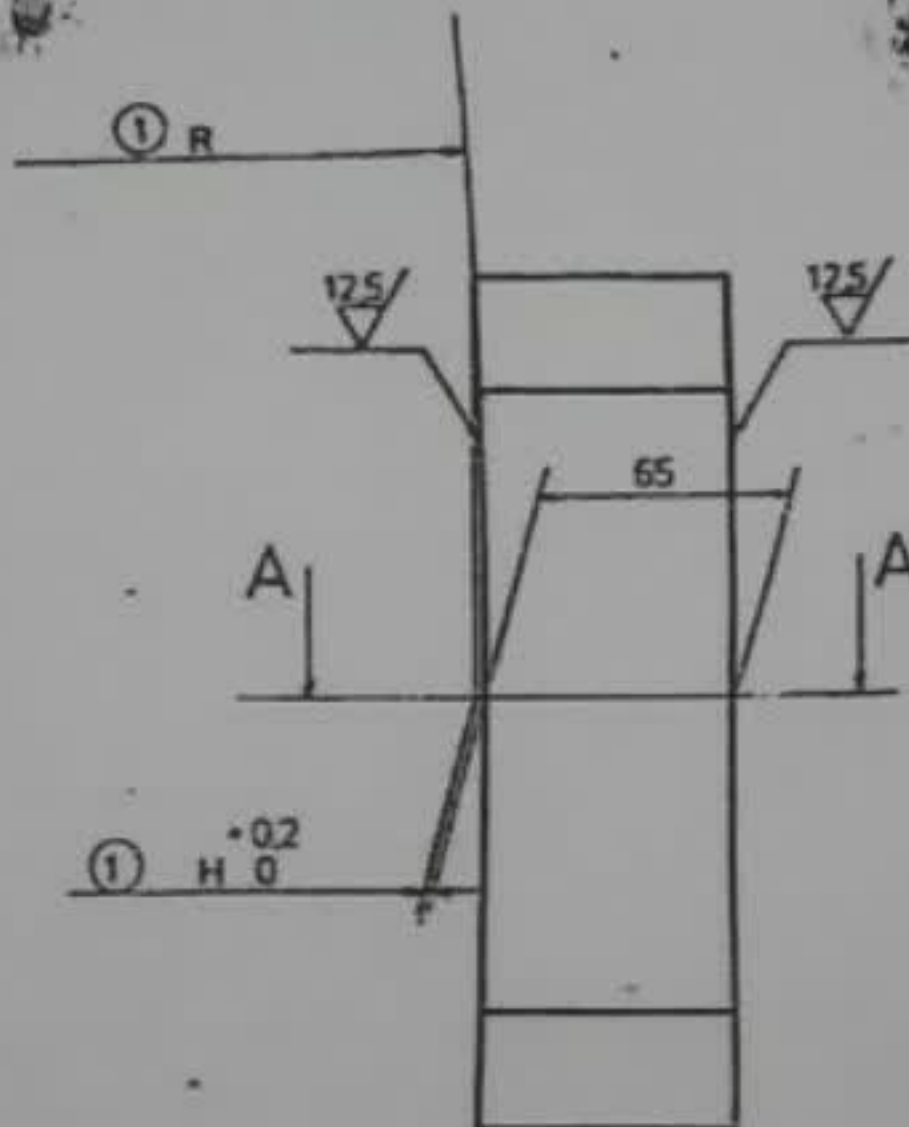
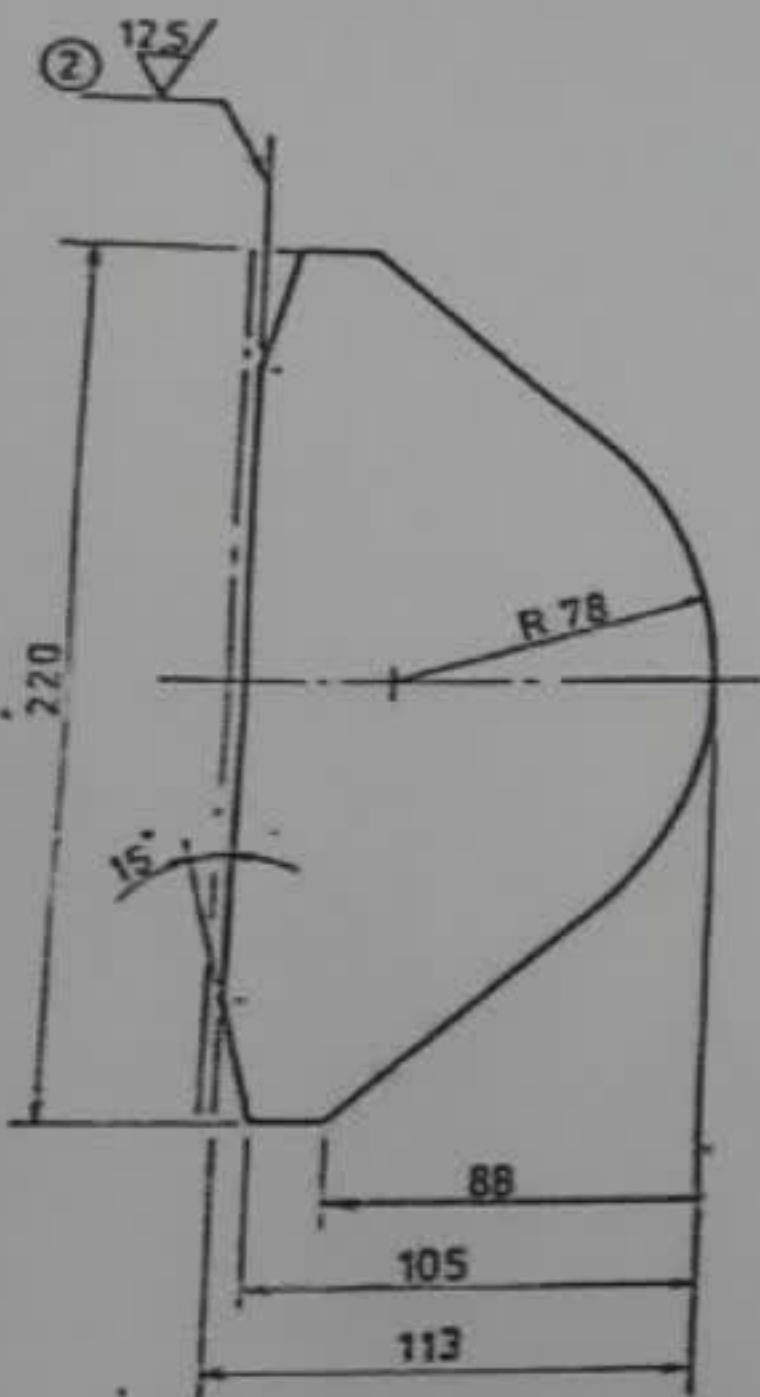
⊗ Pattern number, embossed / countersunk
Standards in instructions 520530 must be adhered to

- ② Margin for finishing 4 mm.
① For R and H see parts list or order.

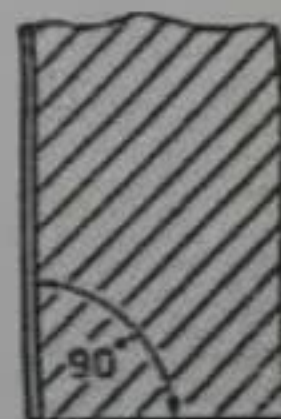
Die in der Zeichnung 520530 angegebenen Normen sind anzuwenden
 ② Maßzahlen, schraffiert / angelenkt

Les normes des instructions 520530 doivent être respectées
 ② du modèle, en relief / en creux

Refers toujours uniquement les normes d'essai et les instructions 520530
 ② Références du modèle, en relief / en creux



A-A



نقشه زیر را ببینید

22210124

5.503291
 Parts list NO.

EN 10025 (1993)
 material: S 235 JRG 2 Fv
 mat. no: 1.0038

mat: 1100
 FLS



FLS MICRO week 15-1986	1	2	3	4	5	6
1:10						
1:20						
1:25						
1:50						

- ③ Margin for finishing 4 mm
- ① For R and H see parts list or order

③ Part number, schraffiert / angelenkt
 Cylinders in instructions 520530 must be adhered to

③ Maßzahlen, schraffiert / angelenkt
 Normen / Instructions, 520530 sind anzuwenden

F.L.SMIDTH FLS		6			
Rotary Kiln		4	RST 1142		
Guide block		3	1.0035		
R = 2197 H = 2.5		2	فیلد رولر آلایندگی		
Total KA: 1747		1			
Scale:	1:2	14 9.1	Mat 130	Rev.	in form
Sign JGK	DATE 10-2-86	100-E	100-E	Sign	Date
		No. 3.087183			

A

B

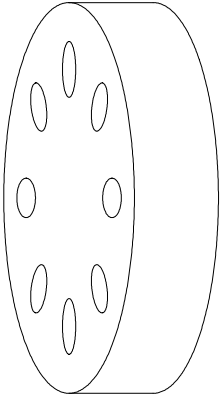
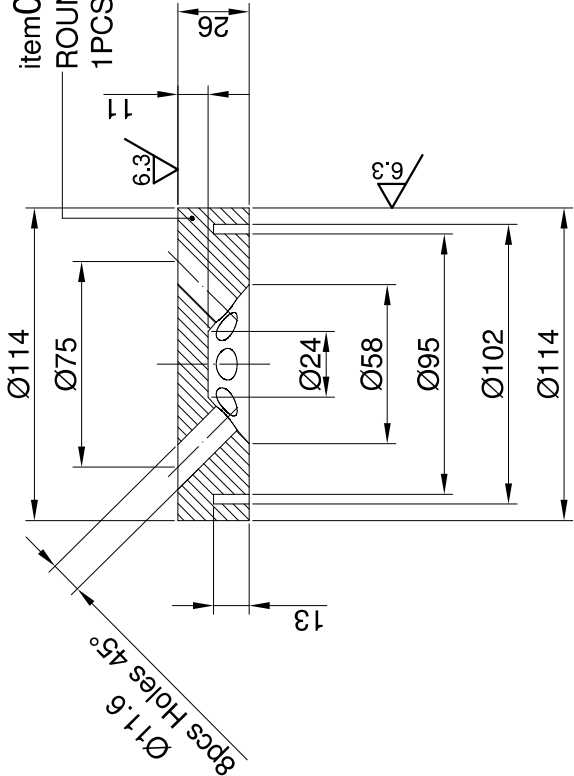
C

D

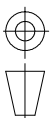
E

F

item 05.03
ROUND BAR Ø1114 L26
1PCS



12.5 / 6.3

DEPARTMENT: PREHEATER						HEGMATAN CEMENT CO TECHNICAL OFFICE			
MACHINE: Burner Equipment for Calciner									
TITLE: Nuzzle									
DRAWING NO: 421-720-02									
		NAME	DATE	MAT	1.4837				
DESIGN					WEIGHT (KG)				
DRAWN		B.MIRZAYI	84/09						
CHECKED		H.ZOMORRODI	84/10/26	SCALE	1:2.5				
APPROVED		M.SAREMI	84/10/26						

A

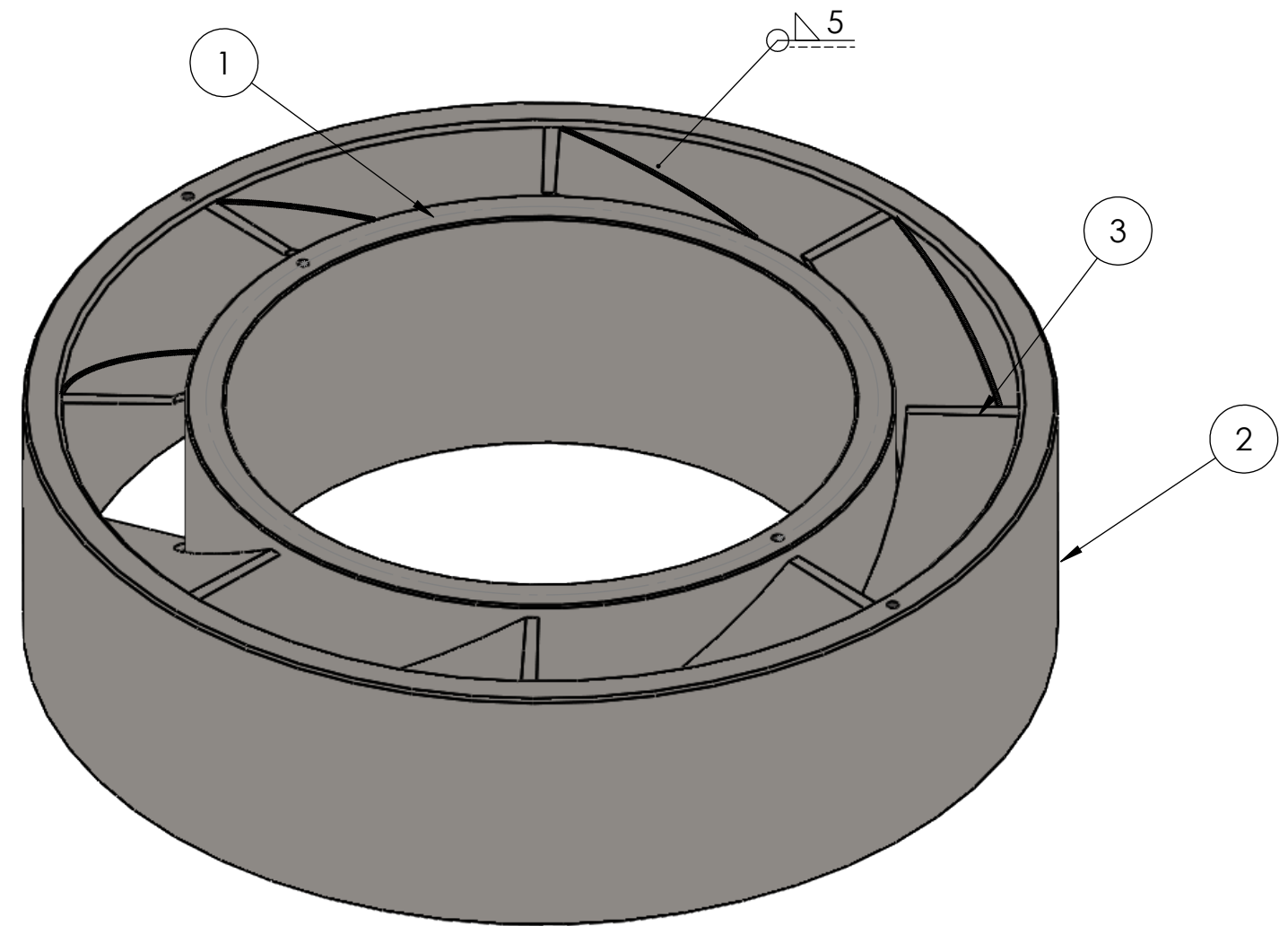
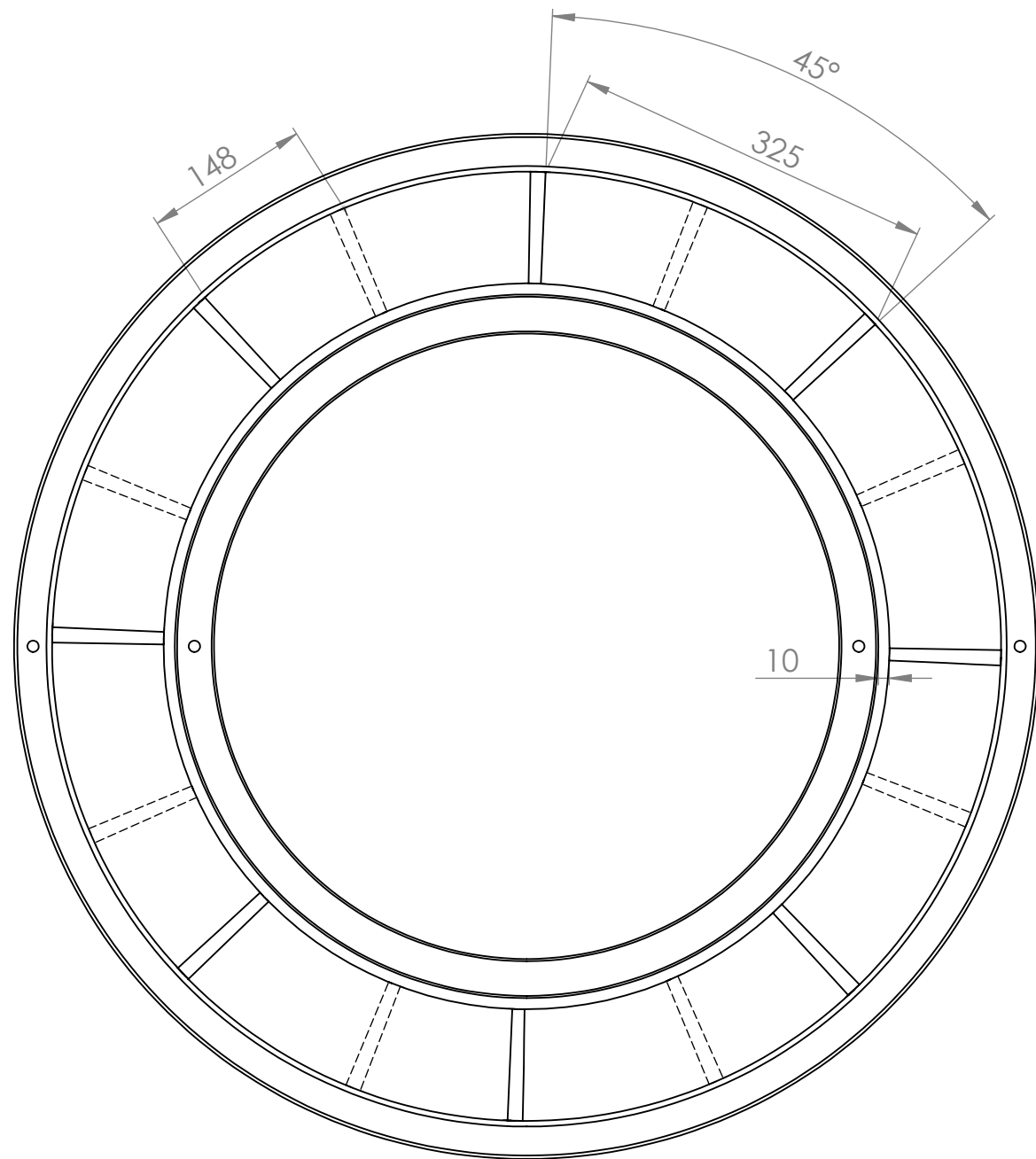
B

C

D

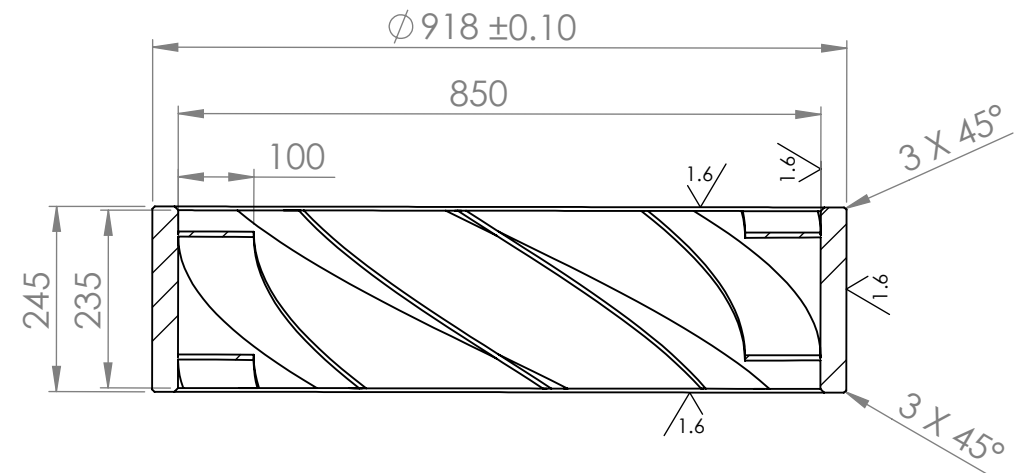
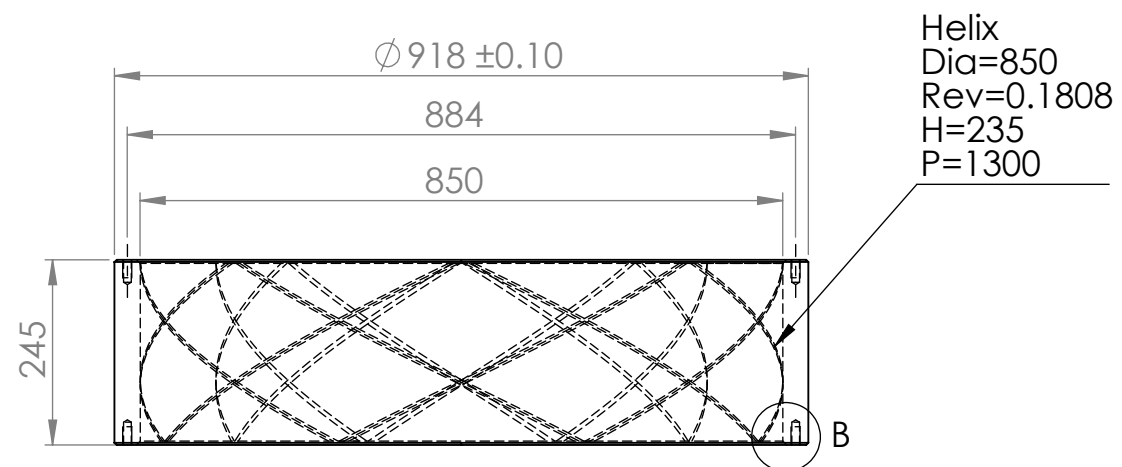
E

F

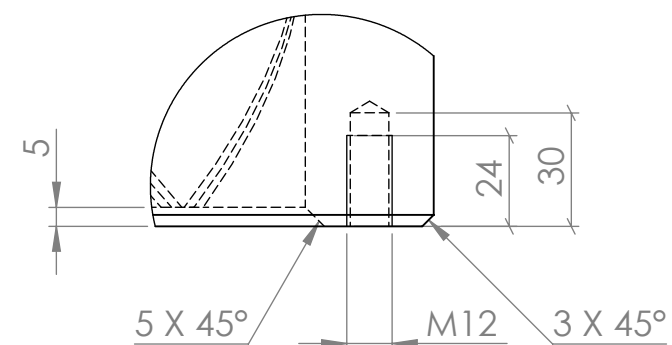
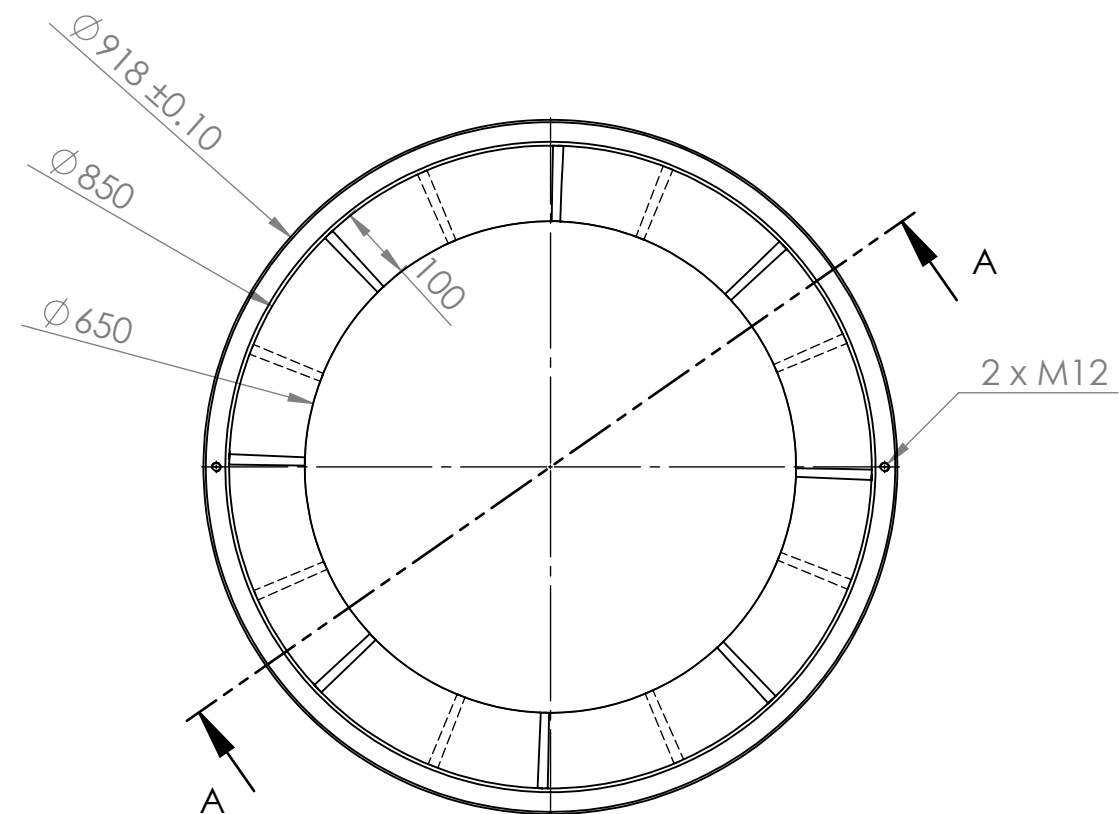


ITEM NO.	PART NUMBER	DESCRIPTION	QTY.
1	Inner Spacer Bushing	ST52	1
2	Outer Spacer Bushing	ST52	1
3	Blade-6mm	ST52	8

UNLESS OTHERWISE SPECIFIED: DIMENSIONS ARE IN MILLIMETERS SURFACE FINISH: TOLERANCES: LINEAR: ANGULAR:				FINISH:		DEBUR AND BREAK SHARP EDGES		DO NOT SCALE DRAWING		REVISION	
								Hegmatan Cement CO. 			
								TITLE: Oil Splash Raw Mill MPS5000 Line 2			
								DWG NO. 147320-2 Pos:346 & 347			
								A3			
								SCALE: 1:6			
								SHEET 1 OF 3			

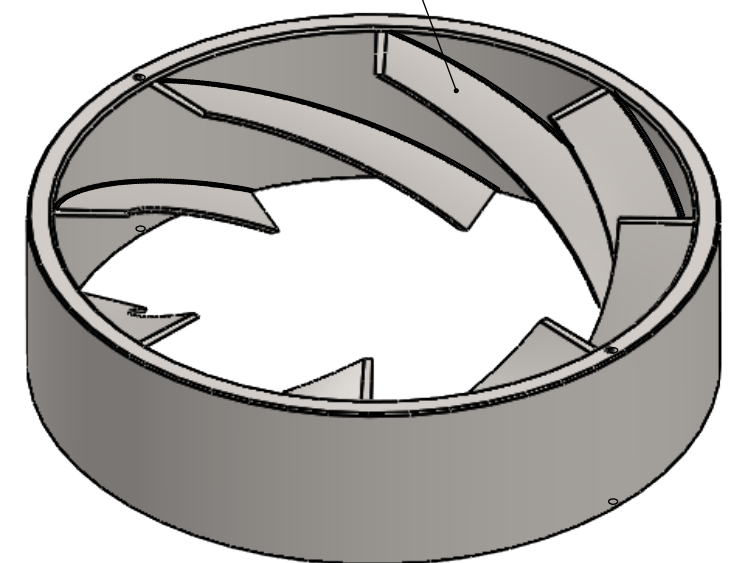


SECTION A-A

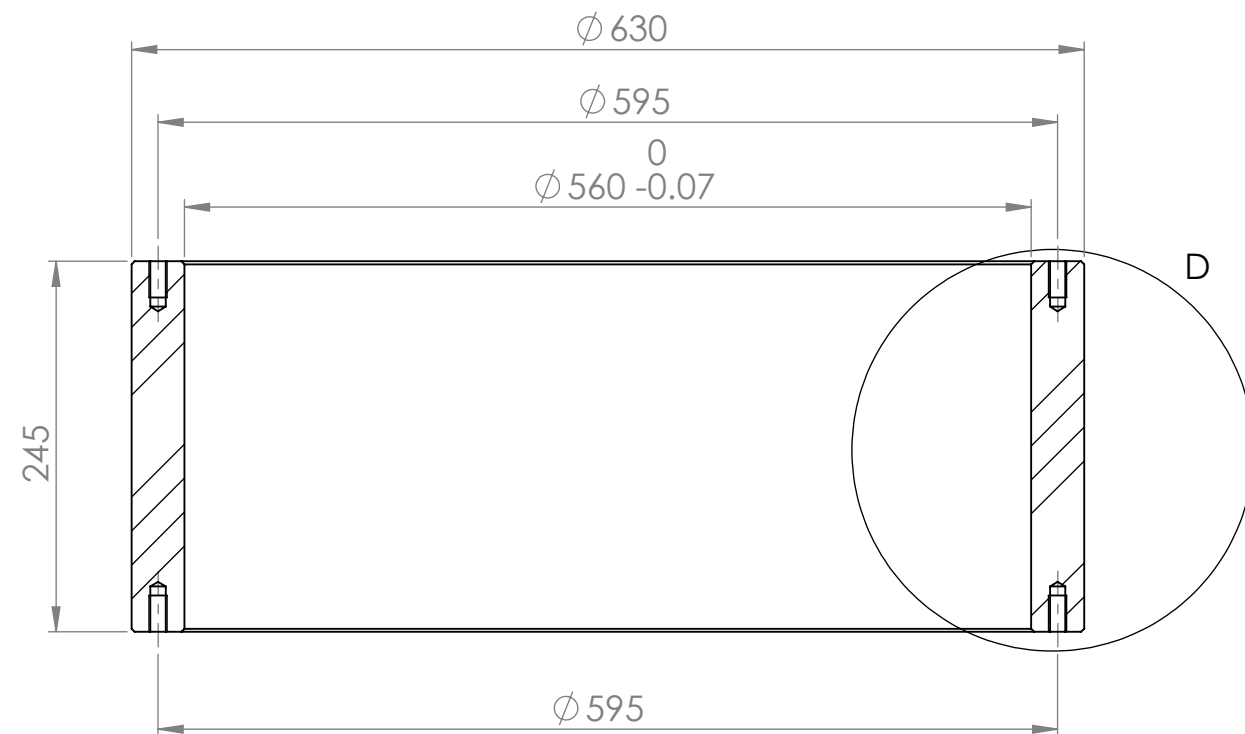
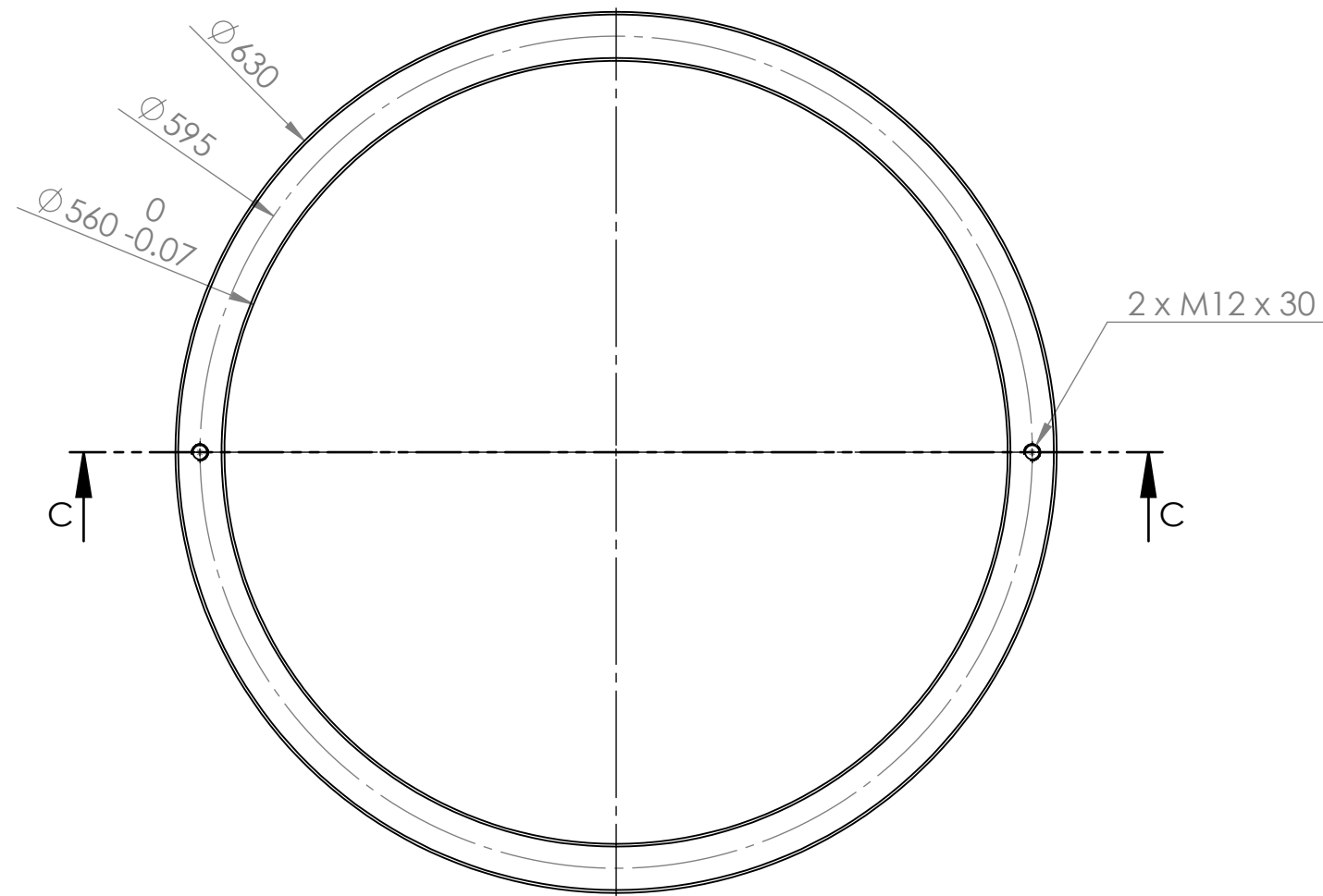


DETAIL B
SCALE 1 : 2

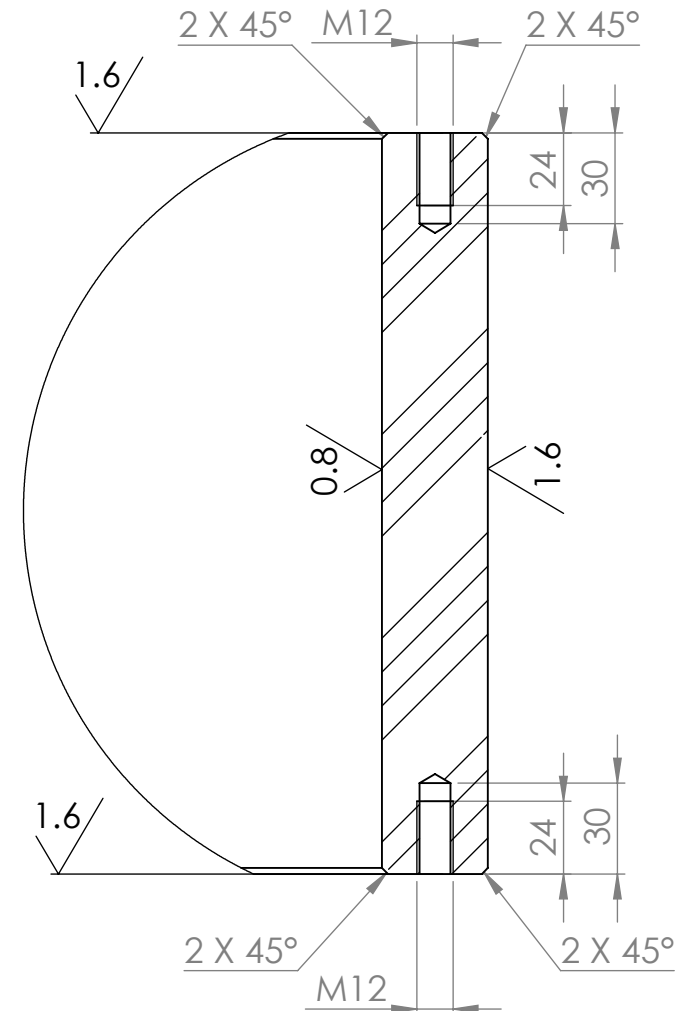
QTY=8
Thickness=6mm



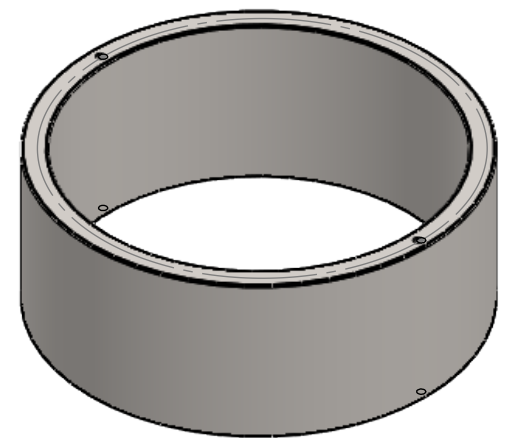
UNLESS OTHERWISE SPECIFIED: DIMENSIONS ARE IN MILLIMETERS SURFACE FINISH: TOLERANCES: LINEAR: ANGULAR:				FINISH:		DEBUR AND BREAK SHARP EDGES		DO NOT SCALE DRAWING		REVISION																																																													
Hegmatan Cement CO. 										TITLE:																																																													
<table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>NAME</th> <th>SIGNATURE</th> <th>DATE</th> <th></th> <th></th> <th></th> <th></th> <th></th> <th></th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>DRAWN</td> <td>Mahdi karimi</td> <td></td> <td>1404/05/09</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>CHK'D</td> <td>A.Kamandani</td> <td></td> <td>1404/05/09</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>APPV'D</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>MFG</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Q.A</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>											NAME	SIGNATURE	DATE							DRAWN	Mahdi karimi		1404/05/09							CHK'D	A.Kamandani		1404/05/09							APPV'D										MFG										Q.A										Outer Spacer Bushing	
	NAME	SIGNATURE	DATE																																																																				
DRAWN	Mahdi karimi		1404/05/09																																																																				
CHK'D	A.Kamandani		1404/05/09																																																																				
APPV'D																																																																							
MFG																																																																							
Q.A																																																																							
MATERIAL: ST52										DWG NO. 147320-2 Pos: 347																																																													
WEIGHT:										SCALE: 1:10																																																													
										SHEET 2 OF 3																																																													



SECTION C-C
SCALE 1 : 5

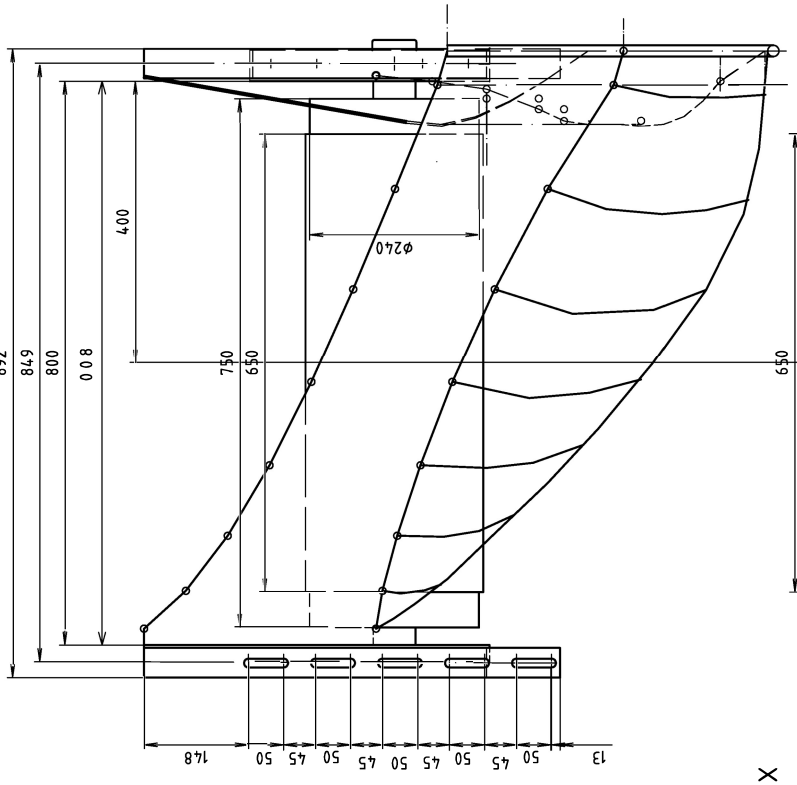


DETAIL D
SCALE 2 : 5

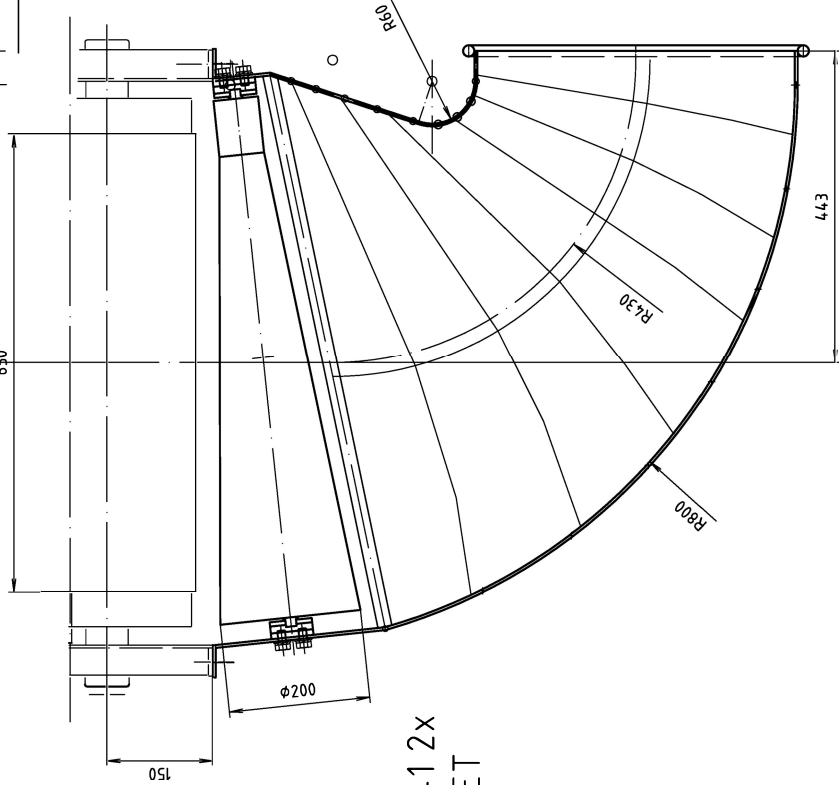


UNLESS OTHERWISE SPECIFIED: DIMENSIONS ARE IN MILLIMETERS SURFACE FINISH: TOLERANCES: LINEAR: ANGULAR:				FINISH:		DEBUR AND BREAK SHARP EDGES		DO NOT SCALE DRAWING		REVISION		
								Hegmatan Cement CO. 				
	NAME		SIGNATURE		DATE				TITLE: Inner Spacer Bushing			
DRAWN	Mahdi karimi				1404/05/09							
CHK'D	A.Kamandani				1404/05/09							
APPV'D												
MFG												
Q.A						MATERIAL: ST52		DWG NO.		147320-2 Pos:346		A3
						WEIGHT:		SCALE: 1:5		SHEET 3 OF 3		

LEFT ACHIEVEMENT

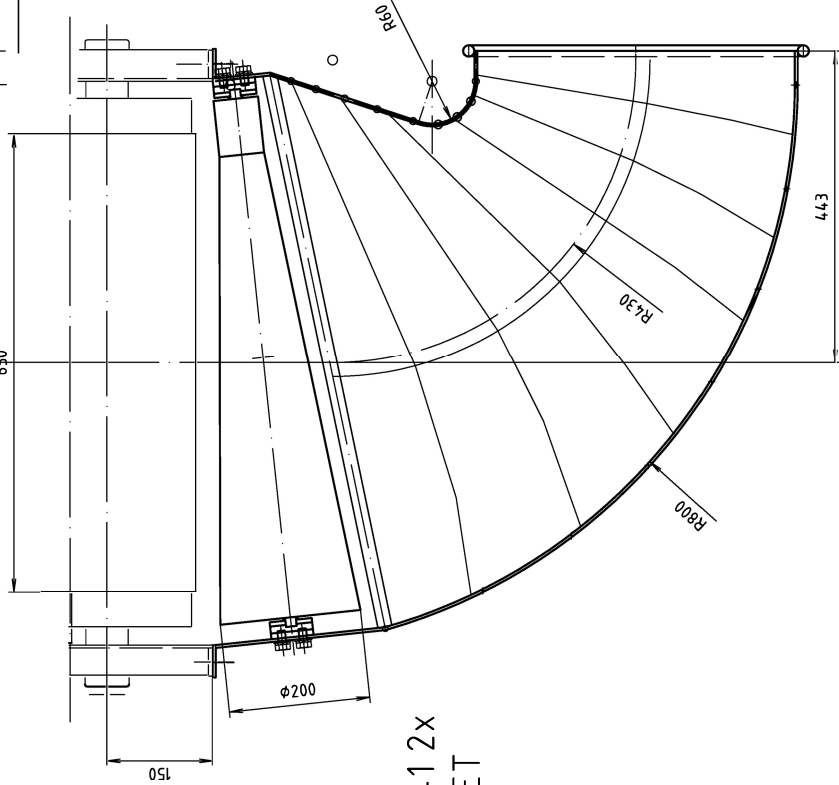


ROLLER CONICAL

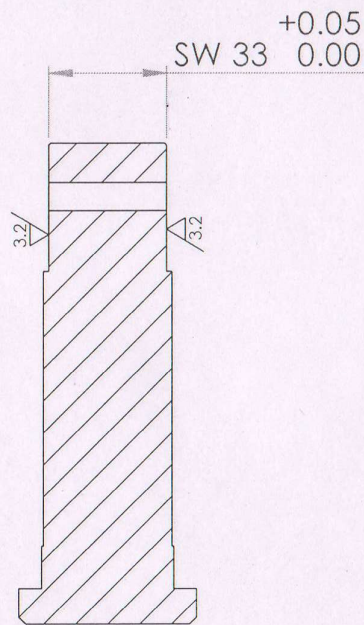
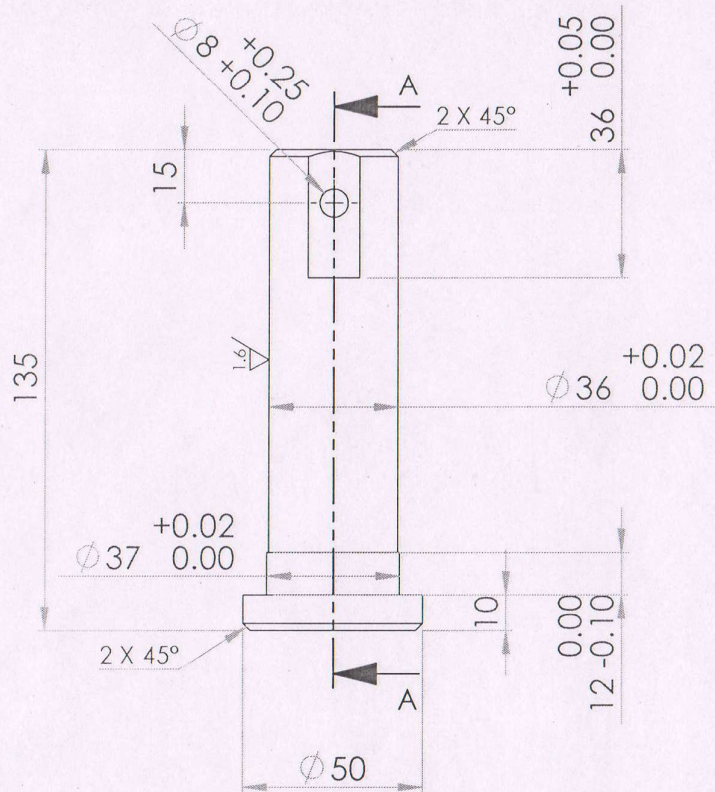


Pos.3 201.10.143 1x
CHUTE SEGMENTS

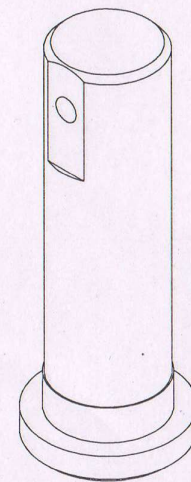
Pos.4 201.10.142 1x
BEARING PARTS



00	First Issue						
REV.	Description						
Project:		CONTRACTOR: Hegmatan Cement Company Mehr Machine Co. 					
Drawing Title:		Design: M.R 03.02.11 Drawing: B.K.H 03.02.11 Checked: A.S.H 03.02.11 Approved: M.H.D 03.02.11					
DWG. NO.		Projection Type, Size,		Material		Weight (kg)	
3-DL-HegoC-Cr90-01.00		A3		A3		XXX	
Incl Modification		Date		Revision		Sheet	
				00		1 DF 1	



SECTION A-A



Case Hardening : 50-54 HRC

UNLESS OTHERWISE SPECIFIED:
DIMENSIONS ARE IN MILLIMETERS

SURFACE FINISH:
TOLERANCES:
LINEAR: DIN ISO 2768-1 M
ANGULAR: DIN ISO 2768-1 M

DEBURR AND
BREAK SHARP
EDGES

DO NOT SCALE DRAWING

REVISION

Customer: Hegmatan Cement Co.

	NAME	SIGNATURE	DATE
DRAWN	A.Behzad		1401/06/16
CHK'D	H.R.Sadeghi		1401/06/16
APPV'D	F.Sadeghi		1401/06/16
MFG			
Q.A			

MATERIAL:

42CrMo4 (DIN 1.7225)

WEIGHT:

DWG NO.

Pin

A4

SCALE: 1:2

SHEET 1 OF 1

F.L.Smith

نام قطعه:

Locking Wedge

کد قطعه: **P.R.H.0033**

جنس: **42CrMo4(D)**

دپارتمان: **کولر**

واحد: **SF Cross Bar Cooler (441)**

کارفرما: **شرکت سیمان هگمتان - فاز II**

مهندس مشاور: **پارت ریتک**

P.R.T. No.	Name
P.R.H.0033	Locking Wedge

فهرست

الف) ویژگی‌های متالورژیکی

جنس قطعه
سختی قطعه
ریز ساختار قطعه
شناسایی پوشش

ب) روش ساخت

شمای کلی ساخت
مراحل ساخت و بازرسی های حین ساخت

ج) ضمائم

منابع و مراجع
فهرست علائم

د) نقشه ساخت

نقشه دو بعدی
نقشه سه بعدی

P.R.T. No.	Name
P.R.H.0033	Locking Wedge

ب) ویژگی های متالورژیکی

جنس قطعه	Part No.	P.R.H.0033	Part Name	Locking Wedge
نتایج شناسایی جنس قطعه با استفاده از روشهای مختلف				
S.T.P.C. Technical Document Search (TDS)		☒	TDS Result: -	
Spot Tes	☒	Magnet	☒	Semimagnet
			☐	Nonmagnet
		Material Identified		Base Alloy:
		42CrMo4(D)		Fe
Quantometry	☒	USA	Japan	Germany
		4140(SAE)	SCM4(JIS)	42CrMo4(D), G42CrMo4(D)
		Material No.		
		1.7225, 1.7223		

Chemical Composition, % Wt.			
Al		Pb	
Be		Si	<0.40
C	0.38-0.45	Sn	
Ca		Sr	
Co		Ti	
Cr	0.90-1.20	V	
Cu		W	
Fe	BAL.	Zn	
Mg		Zr	
Mn	0.60-0.90	Other Elements	
Mo	0.15-0.30		
Nb			
Ni			

توضیحات :

تهیه کننده :	تایید کننده :	تصویب کننده :

<i>P.R.T. No.</i>	<i>Name</i>
P.R.H.0033	Locking Wedge

سختی قطعه

Part No.	P.R.H.0033	Part Name	Locking Wedge
Macro Hardness Test			
Surface	HB	HV	HRC
A	190	200	11
B	0	0	0
C	0	0	0
D	0	0	0
E	0	0	0
توضیحات			
توضیحات			
تصویب کننده :	تایید کننده :	تهیه کننده :	

P.R.T. No.	Name
P.R.H.0033	Locking Wedge

نوع ریخته‌گری			
☐ ماسه‌ای	☐ دقیق	☐ فوم	☐ دایکست
☐ گریز از مرکز			
توضیحات			
نوع قالب		نوع مدل	
☐ ماسه‌ای	☐ فلزی	☐ فلز	☐ چوبی
☐ گچی	☐ سرامیکی	☐ موم	☐ فومی
بازرسی پس از ریخته‌گری			

عنوان عملیات تکمیلی			
عملیات تکمیلی ۱:	عملیات حرارتی	عملیات تکمیلی ۳:	انجام بازرسی شخص ثالث
عملیات تکمیلی ۲:	—	عملیات تکمیلی ۴:	بسته بندی و نگهداری قطعه
توضیحات عملیات تکمیلی			

P.R.T. No.	Name
P.R.H.0033	Locking Wedge

عملیات حرارتی				
توضیحات عملیات حرارتی		سیکل عملیات حرارتی		
مرحله	دما °C	زمان (دقیقه)	نوع سرد کردن	یک مرحله همگن سازی (نرمالایزینگ) روی قطعه اعمال شده است که این عملیات می تواند قبل از مرحله ماشینکاری انجام شده باشد.
۱	۸۷۰	Related to workshop conditons.	هوا Air	
۲				
۳				
بازرسی پس از عملیات حرارتی				
MESC	کد	نوع بازرسی	محدوده پذیرش	توضیحات
P.R.H.0033	EH	چشمی		
P.R.H.0033	HH	سختی سنجی	گواهینامه سختی	
P.R.H.0033	LH	مایع نافذ		
P.R.H.0033	MGH	متالوگرافی	گواهینامه متالوگرافی	
P.R.H.0033	MH	ابعادی	نقشه ساخت	
پوشش دهی				
توضیحات پوشش				نوع پوشش
بازرسی پس از پوشش دهی				

P.R.T. No.	Name
P.R.H.0033	Locking Wedge

منابع و مراجع:

- 1- ASM HANDBOOK- 10 ED- VOL 1
- 2- ASM HANDBOOK- 10TH ED- VOL 2
- 3- ASM HANDBOOK- 10TH ED- VOL 4
- 4- ASM HANDBOOK- 10TH ED- VOL 5
- 5- ASM HANDBOOK- 10TH ED- VOL 9
- 6- ASM HANDBOOK- 10TH ED- VOL 10
- 7- ASM HANDBOOK- 10TH ED- VOL 15
- 8- METALS HANDBOOK- 8TH ED- VOL 7
- 9- CAST IRON SPECIALTY HANDBOOK
- 10- STAINLESS STEEL SPECIALTY HANDBOOK
- 11- ALUMINIUM SPECIALTY HANDBOOK
- 12- CORROSION HANDBOOK - UHLIGE
- 13- HEAT TREATMENT OF STEELS - BROOKS
- 14- ENGINEERING PROPERTIES OF STEELS - ASM

۱۵- عملیات حرارتی و مهندسی سطح ، محمد علی گلغزار

۱۶- کلید فولاد

۱۷- راهنمای کاربران عملیات حرارتی

۱۸- پوشش دادن فلزات ، جلد ۱ ، محمد قربانی

۱۹- پوشش های تبدیلی ، عبدالله افشار

۲۰- ابزار شناسایی و ساختار مواد ، یوسف خرازی

۲۱- مواد و فرایندهای تولید ، علی حائریان

۲۲- ریخته گری پیشرفته ، محمد علی بوترابی

۲۳- آشنایی با فرایندها و خطوط تولید ، حجت اله عالی

۲۴- جداول و استانداردهای طراحی و ماشینکاری ، عبدالله ولی نژاد

۲۵- نقشه کشی صنعتی ، عبدالله ولی نژاد

P.R.T. No.	Name
P.R.H.0033	Locking Wedge

فهرست علائم

توضیح	کد یا علامت
نشاندهنده شماره مطلبی است که در موضوع خاصی، برای خوانندگان علاقمند به کسب اطلاعات بیشتر، مواردی ذکر شده است	(۱)
نشاندهنده شماره مرجعی است که مشخصات کامل آن در بخش مراجع آمده و مطلب ذکر شده از آن استخراج گردیده است	[۱]
درصد وزنی	Wt
برینل _ واحد سختی سنجی	HB
ویکروز _ واحد سختی سنجی	HV
راکول B _ واحد سختی سنجی	HRB
راکول C _ واحد سختی سنجی	HRC
آنالیز نمونه ریختگی	AC
بازرسی چشمی نمونه ریختگی	EC
بازرسی ابعادی نمونه ریختگی	MC
بازرسی التراسونیک نمونه ریختگی	UC
آنالیز نمونه ماده خام	AM
بازرسی چشمی نمونه ماشینکاری شده	EM
بازرسی ابعادی نمونه ماشینکاری شده	MM
بازرسی مایع نافذ نمونه ماشینکاری شده	LM
بازرسی چشمی نمونه عملیات حرارتی شده	EH
بازرسی ابعادی نمونه عملیات حرارتی شده	MH
بازرسی سختی سنجی نمونه عملیات حرارتی شده	HH
بازرسی متالوگرافی نمونه عملیات حرارتی شده	MGH
بازرسی مایع نافذ نمونه عملیات حرارتی شده	LH
بازرسی چشمی نمونه پوشش داده شده	ECO
بازرسی ضخامت پوشش نمونه پوشش داده شده	TCO
بازرسی میکروسکوپی نمونه پوشش داده شده	MICO
بازرسی میکرو سختی نمونه پوشش داده شده	MHCO

1

2

3

4

A

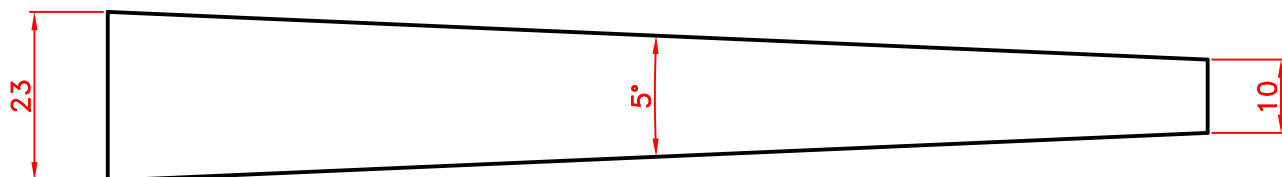
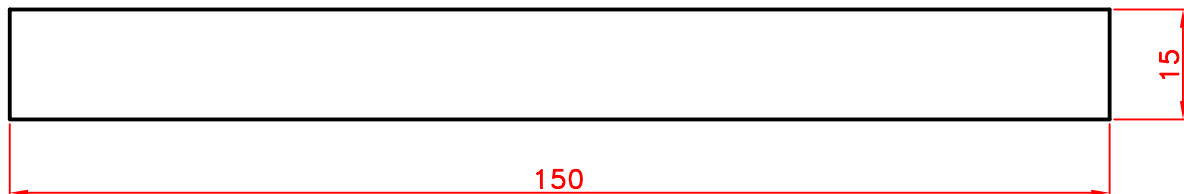
B

C

D

E

F



Note:

3.2/

Rev.No.	Material: 42CrMo4(D)		Department: Grate Cooler		Sup.: F.L.Smidth				
	Hardness: 200HV								
Description	Qty. :	Weight: 0.29 Kg	Drawn	S.Hajipour	85/6/14				
			Checked	M.Nikamiz	85/6/25				
Rev.By:					Approved	F.Pazhand	85/7/4		
Date	PARTS REVERSE ENGINEERING TECHNOLOGISTS Scale: 1:1 Size: A4		Drawing No. : G.E.F.L.0033		Tolerance: DIN 7168(m)		FLS No. : 03-033463-2	Dwg No. : 40000565	
			Des. : Locking wedge				Part List No. : 50007186	Item No. : 441	
			Unit: mm	Sheet Of 1/2			Name : P.R.H.0033	Line No. : 02.01.03.11	

1

2

3

4

A

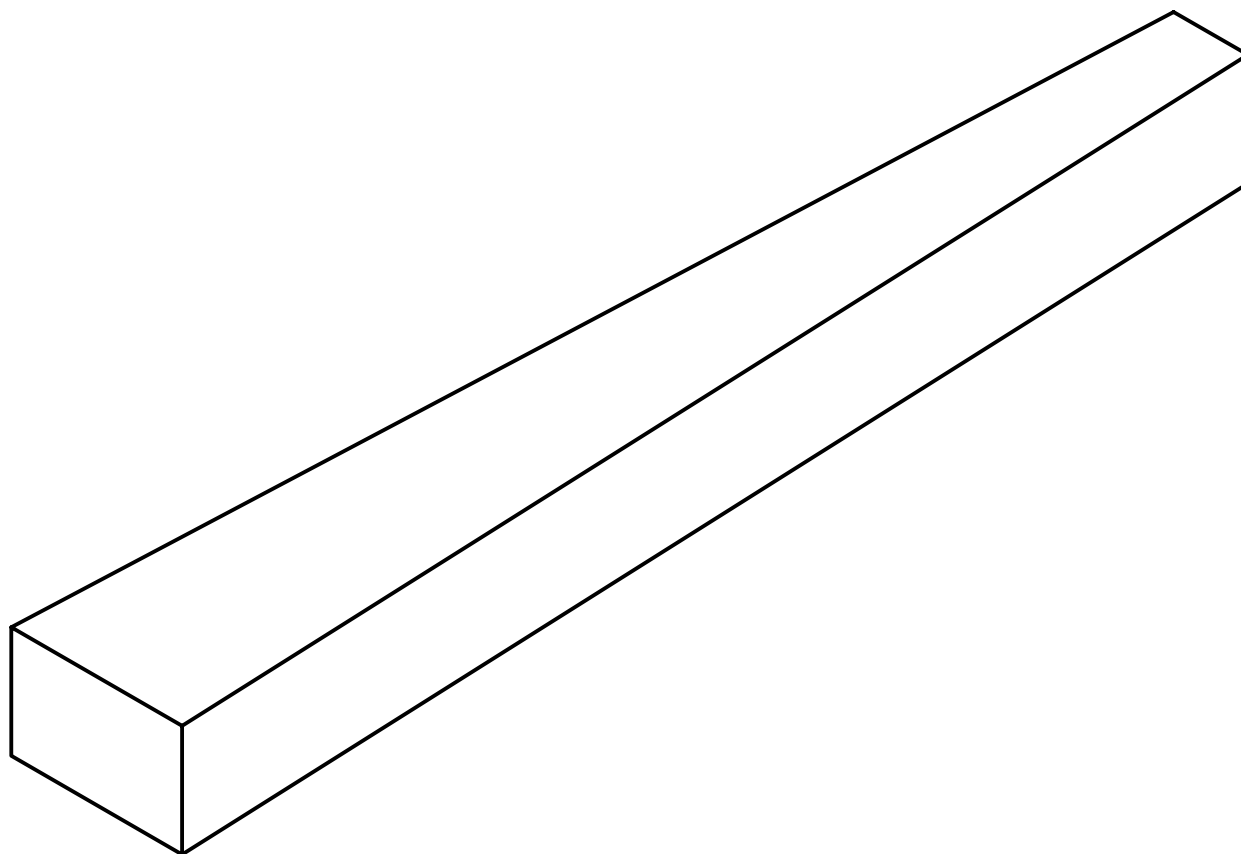
B

C

D

E

F



Note:

3.2/

Rev.No.	Material: 42CrMo4(D)		Department: Grate Cooler		Sup.: F.L.Smidth			
	Hardness: 200HV			Name	Date			
Description	Qty. :	Weight: 0.29 Kg	Drawn	S.Hajipour	85/6/14			
			Checked	M.Nikamiz	85/6/25			
Rev.By:					Approved	F.Pazhand	85/7/4	
Date			Drawing No. : G.E.F.L.0033		Tolerance: DIN 7168(m)		FLS No. : 03-033463-2	Dwg No. : 40000565
			Des. : Locking wedge				Part List No. : 50007186	Item No. : 441
			Scale: --	Size: A4	Unit: mm	Sheet Of 2/2		Name : P.R.H.0033