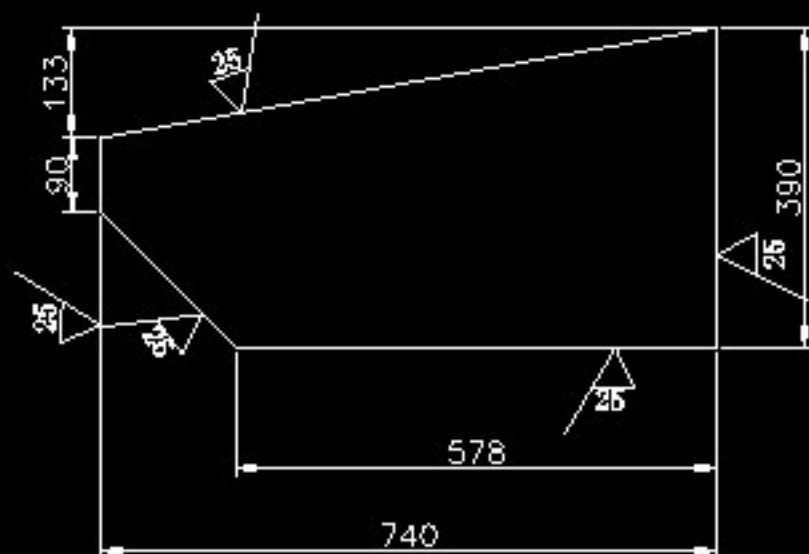
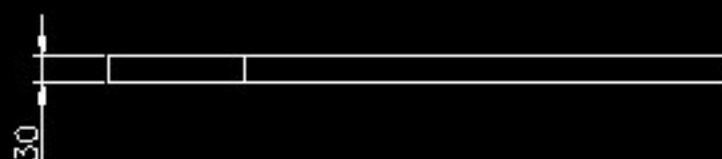


名称	修改日期	类型	大小
 DSF500-00打散分级机.dwg	2013/10/5 18:01	AutoCAD 图形	272 KB
 衬板.dwg	2013/10/5 18:01	AutoCAD 图形	52 KB
 出料口 (一) .dwg	2013/10/5 15:01	AutoCAD 图形	56 KB
 出料口.dwg	2013/10/5 10:01	AutoCAD 图形	57 KB
 出料口筒体.dwg	2013/10/5 18:01	AutoCAD 图形	47 KB
 底座.dwg	2013/10/5 13:01	AutoCAD 图形	72 KB
 护筒.dwg	2013/10/5 12:01	AutoCAD 图形	43 KB
 加强板.dwg	2013/10/5 10:01	AutoCAD 图形	34 KB
 内锥.dwg	2013/10/5 13:01	AutoCAD 图形	47 KB
 上部筒体.dwg	2013/10/5 13:01	AutoCAD 图形	62 KB
 外锥.dwg	2013/10/5 15:01	AutoCAD 图形	59 KB
 支架.dwg	2013/10/5 17:01	AutoCAD 图形	47 KB
 毕业设计开题报告.doc	2013/10/5 10:01	Microsoft Word ...	168 KB
 毕业设计任务书.doc	2013/10/5 11:01	Microsoft Word ...	210 KB
 毕业设计说明书 .doc	2013/10/5 15:01	Microsoft Word ...	887 KB
 毕业实习报告 .doc	2013/10/5 18:01	Microsoft Word ...	166 KB
 摘要-陈小飞.doc	2013/10/5 16:01	Microsoft Word ...	28 KB
 买家售后必读.jpg	2017/8/16 7:41	图片文件(jpg)	439 KB

其余

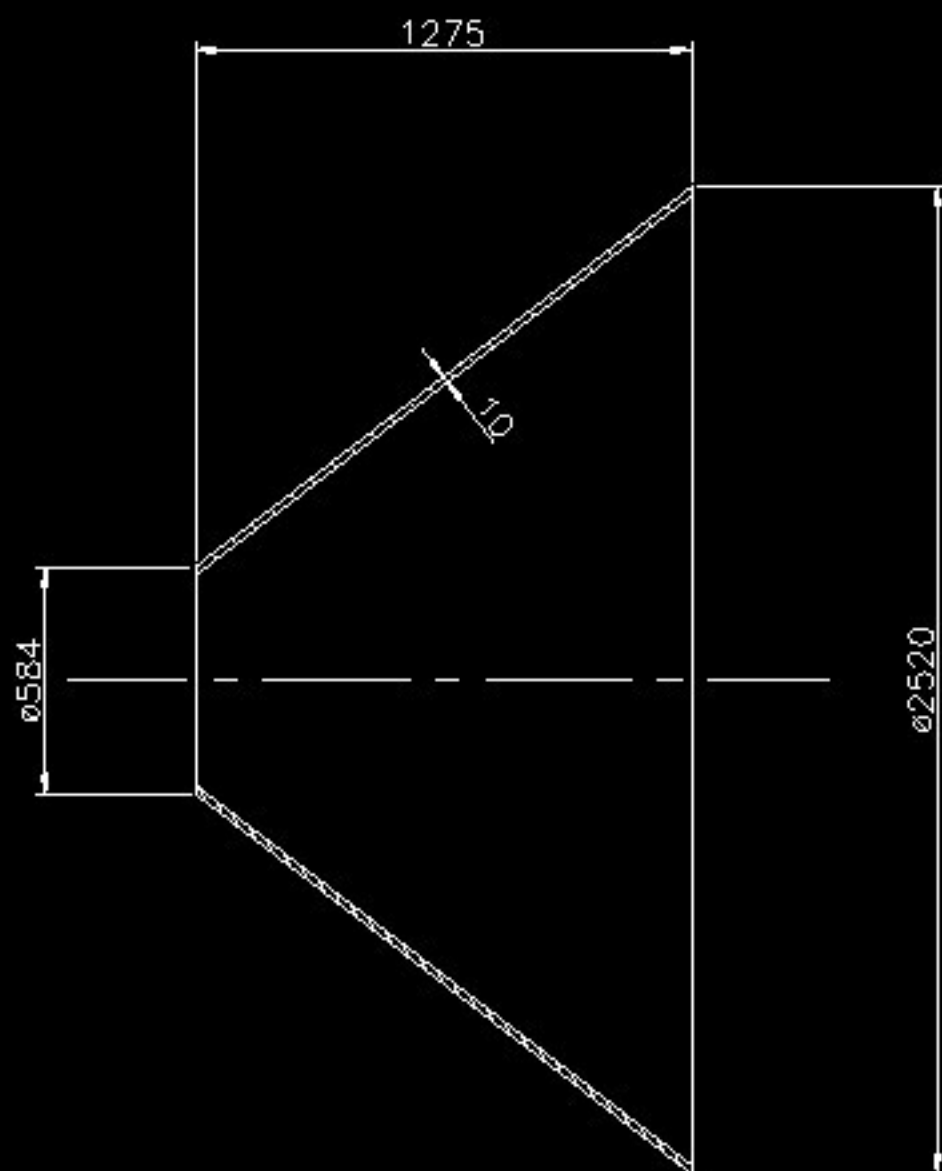


技术要求

1. 钢板切割边缘进行光整。

						Q235			盐城工学院	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记			加强板	
设计	陈小飞		标准化							
						重量			SF5000. 08. 04—01	
审核										
工艺			批准			共 张 第 张				

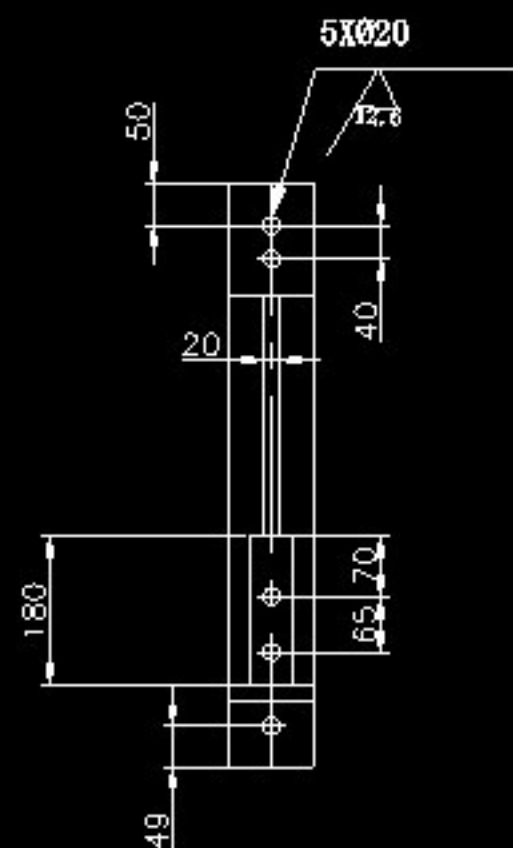
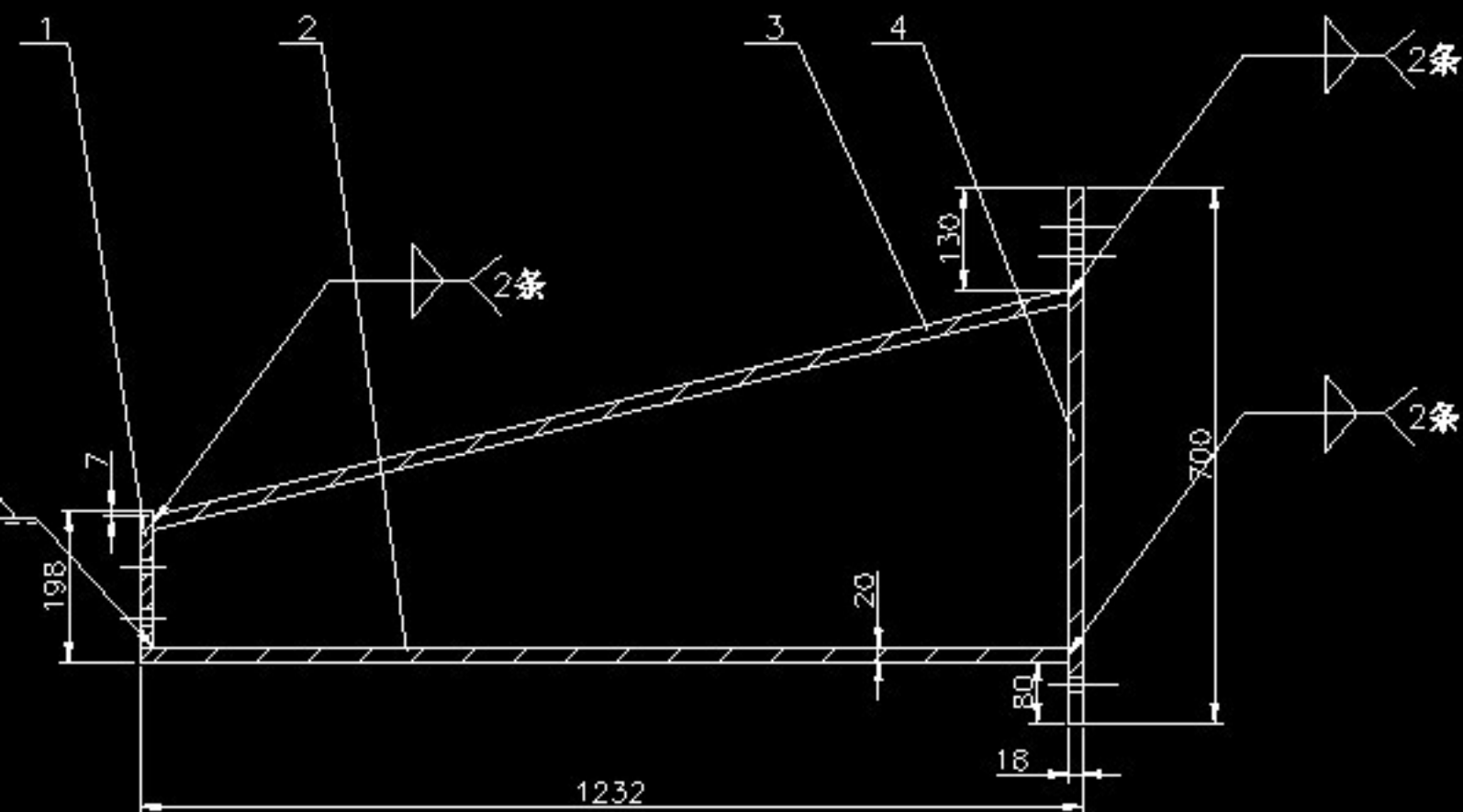
其余



技术要求

1. 焊接前所有焊缝进行除锈和去毛刺处理;
2. 焊接处不许有虚焊或假焊现象;
3. 焊缝高度为3-5毫米, 连续焊接。

						Q235			盐城工学院
									内锥
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例	SF5000. 08. 09
设计	陈小飞		标准化					1:20	
审核									
工艺			批准			共	张	第 张	

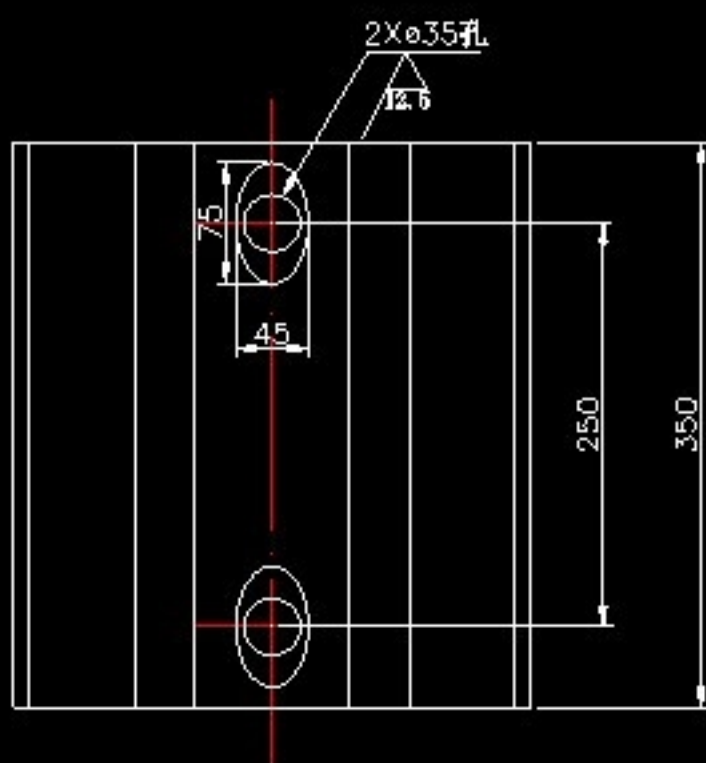


技术要求

1. 焊接前所有焊缝进行除锈和去毛刺处理;
2. 焊接处不许有虚焊或假焊现象;
3. 焊缝高度为3-5毫米, 连续焊接。



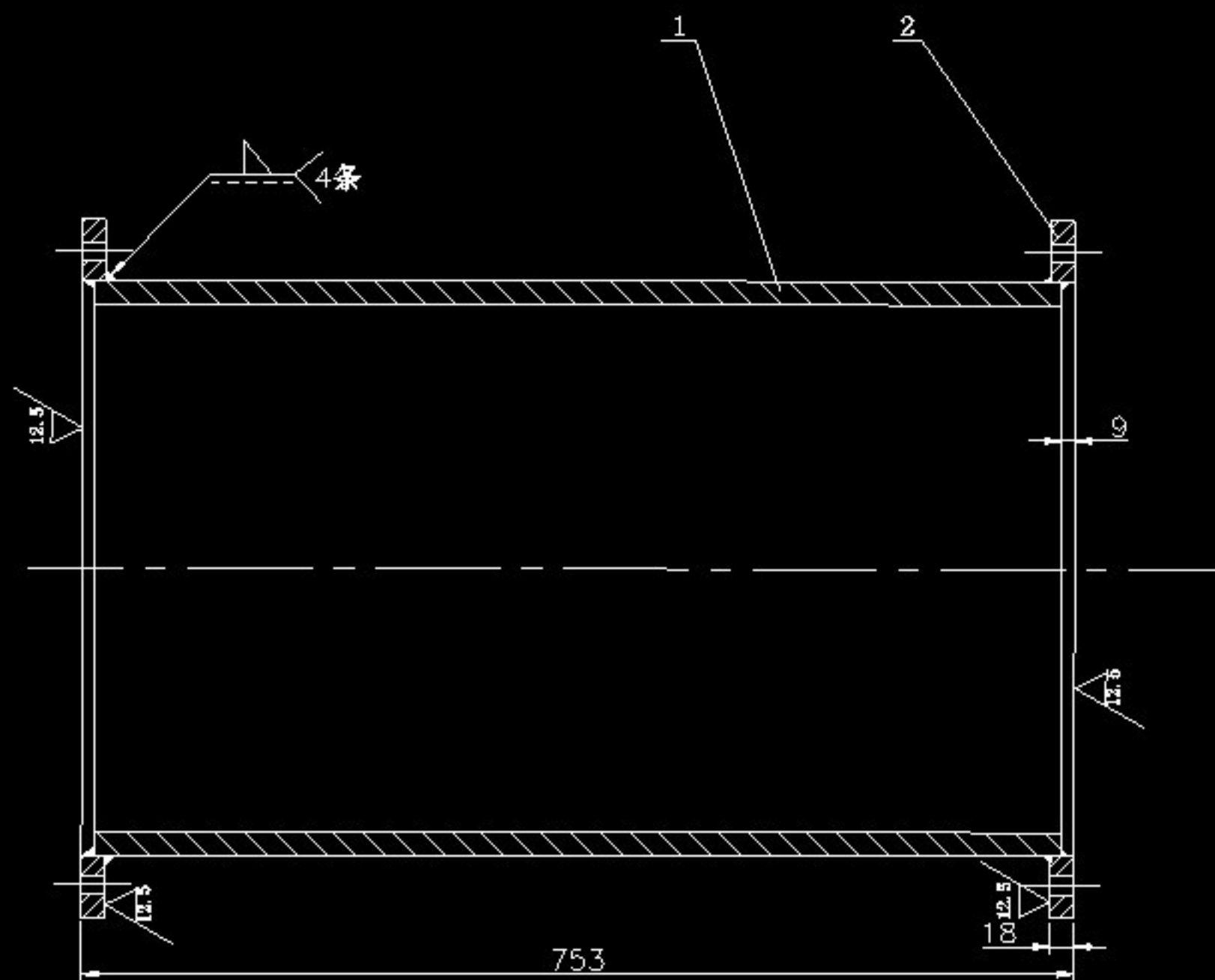
4		钢板4	Q235	1			
3		钢板3	Q235	1			
2		钢板2	Q235	1			
1		钢板1	Q235	1			
序号	代 (图) 号	名称规格	材料	数量	单重 (kg)	总重 (kg)	备注
			Q235				盐城工学院
							支架
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日		
设计	陈小飞		标准化				
审核							
工艺			批准				
			阶段标记	重量	比例		
					1:10		
			共 张 第 张				SF5000.08.06



技术要求

1. 铸造表面平整, 浇口, 毛刺, 粘砂等应清除干净;
2. 未注圆角 R5。

						HT250				盐城工学院	
										衬板	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记		重量	比例	SF5000.08-01	
设计	陈小飞		标准化					33.5	1:5		
审核											
工艺			批准			共 张 第 张					



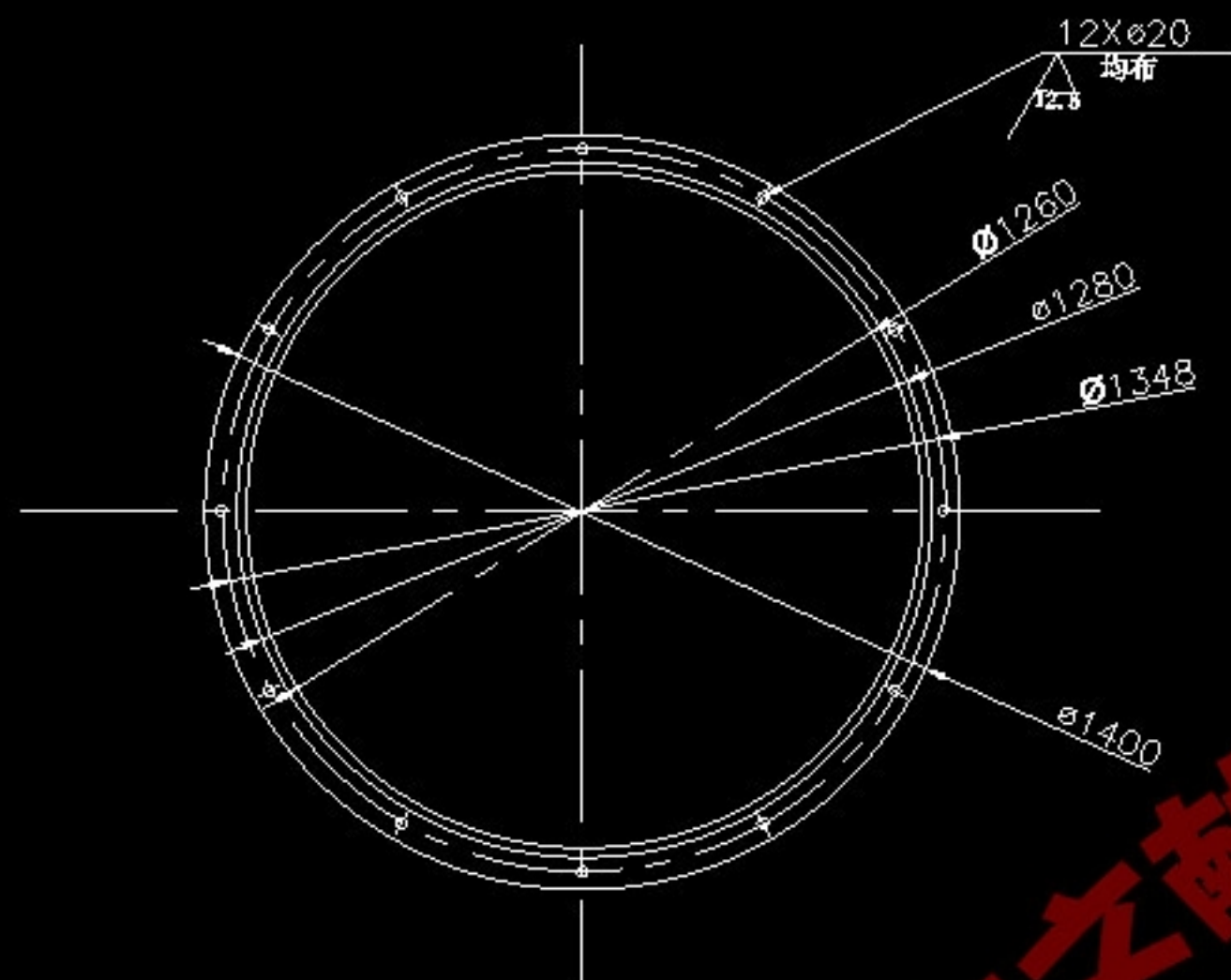
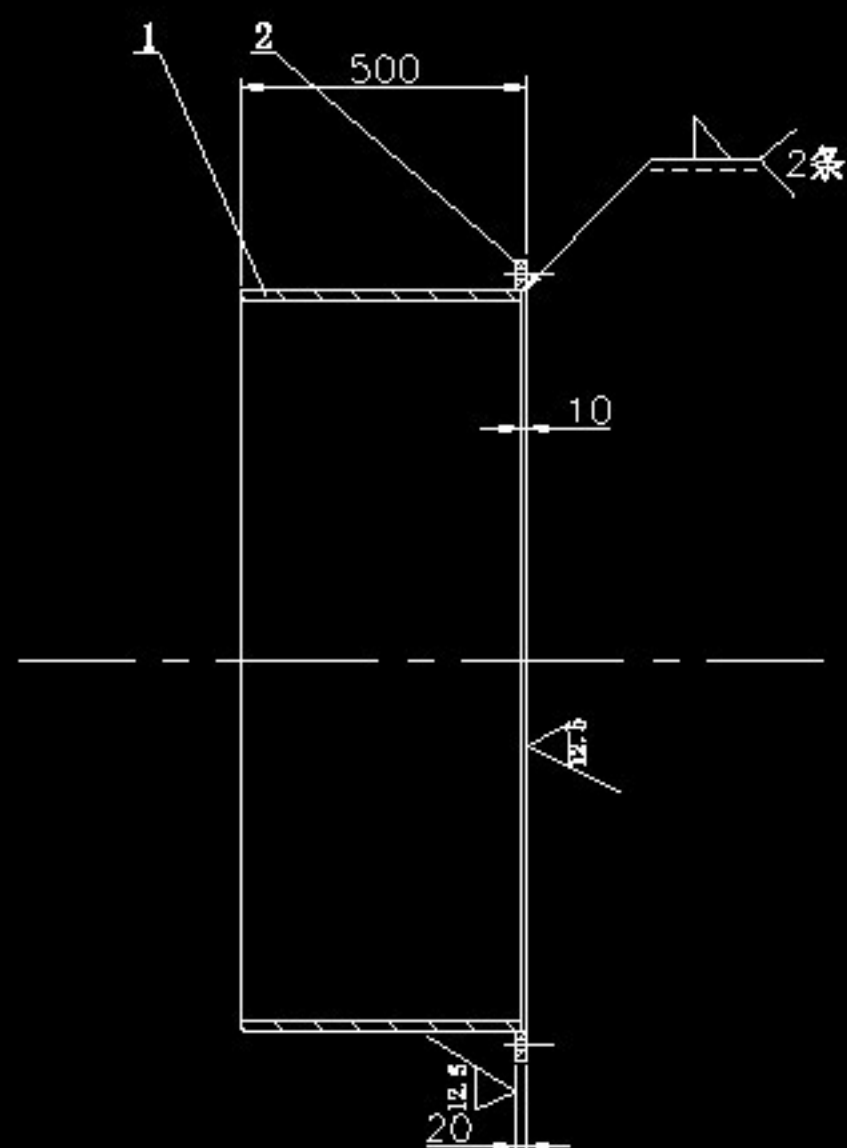
技术要求

1. 焊接前所有焊缝进行除锈和去毛刺处理;
2. 焊接处不许有虚焊或假焊现象;
3. 焊缝高度为3-5毫米,连续焊接。



2		法兰	Q235	2			
1		钢板	Q235	1			
序号	代（图）号	名称规格	材 料	数量	单重(kg)	总重(kg)	备 注
			Q235	盐城工学院			
				出料口(一)			
标记	处数	分区	更改文件号				
设计	陈小飞		标准化			SF5000.08.12	
审核						SF5000.08.12	
丁芳							
			井 张 第 张				

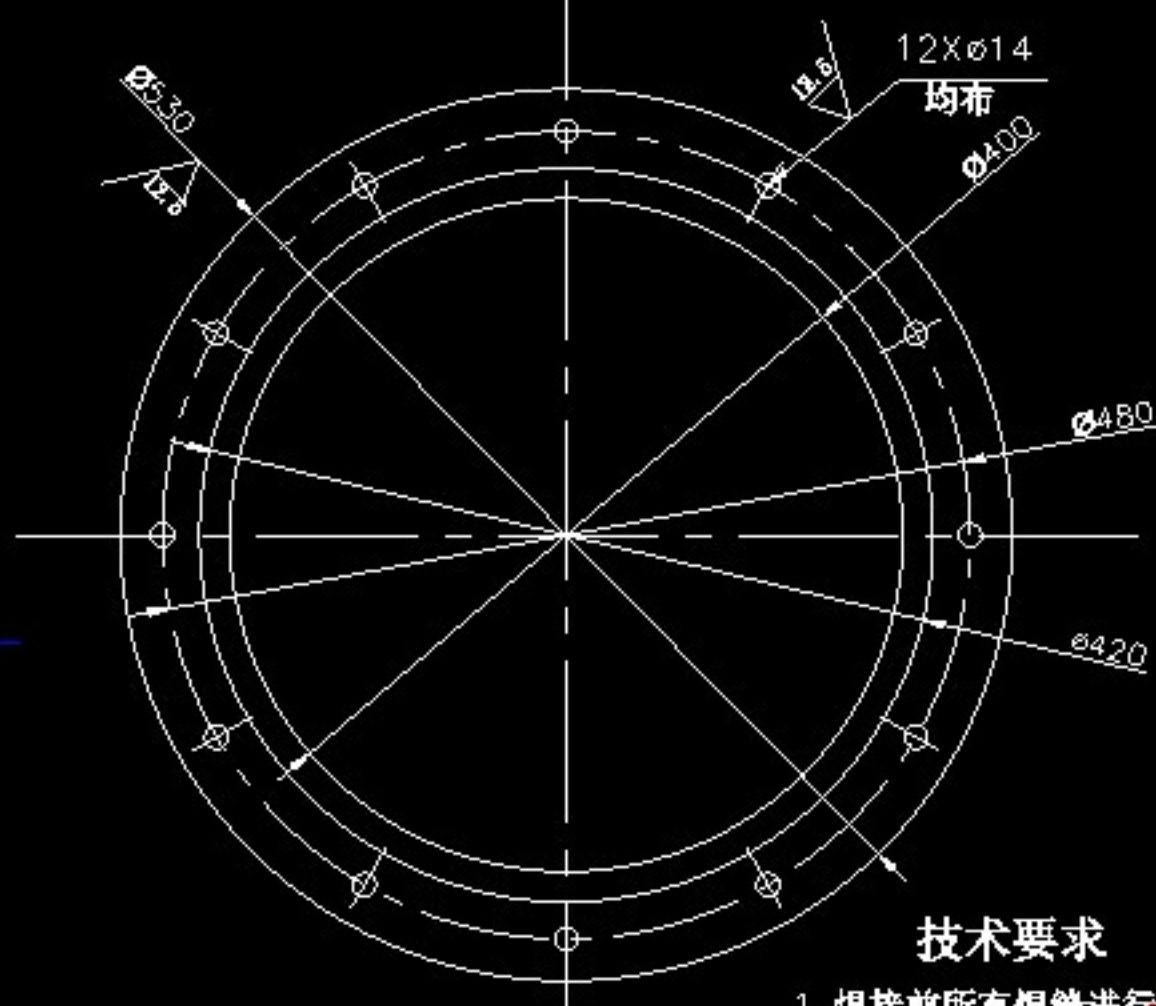
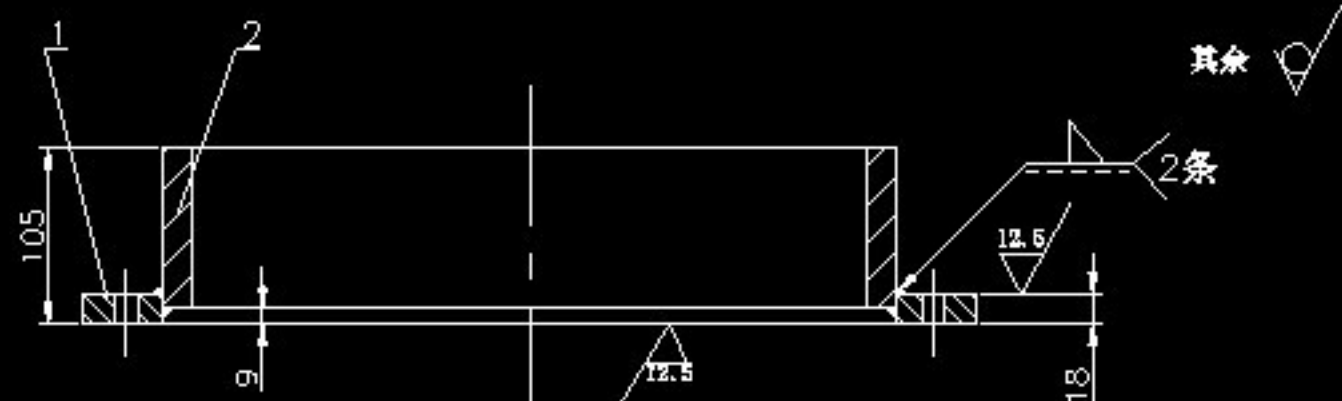
其余



技术要求

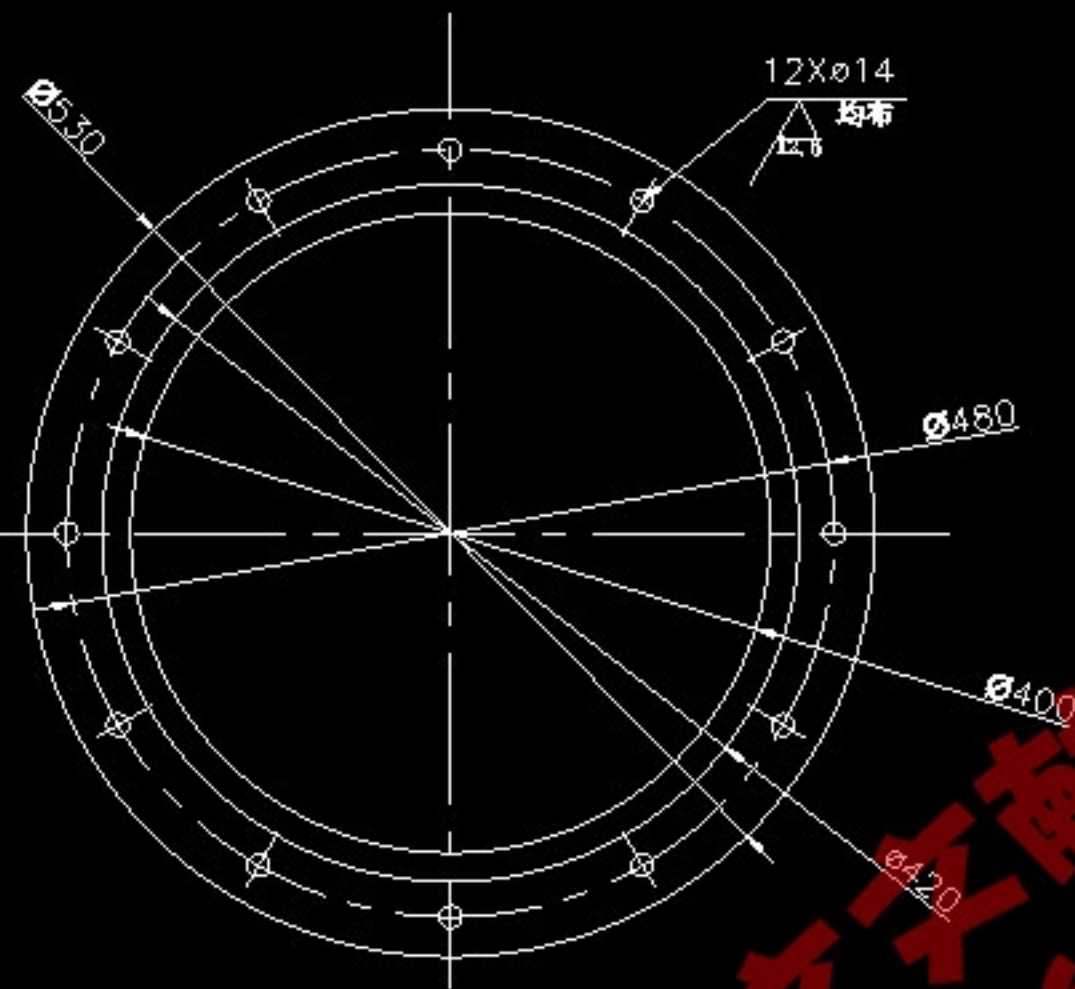
1. 焊接前所有焊缝进行除锈和去毛刺处理;
2. 焊接处不许有虚焊或假焊现象;
3. 焊缝高度为3-5毫米,连续焊接。

2				法兰	Q235	1			δ=20		
1				钢板	Q235	1			δ=10		
序号	代（图）号			名称规格		材 料		数量	单重 (kg)	总重 (kg)	备 注
						Q235			盐城工学院		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	护筒					
设计	陈小飞		标准化								
						阶段标记	重量	比例	SF5000.08.03		
								1: 15			
审核											
工艺				批准		共 张 第 张					



1. 焊接前所有焊缝进行除锈和去毛刺处理;
2. 焊接处不许有虚焊或假焊现象;
3. 焊缝高度为3-5毫米,连续焊接。

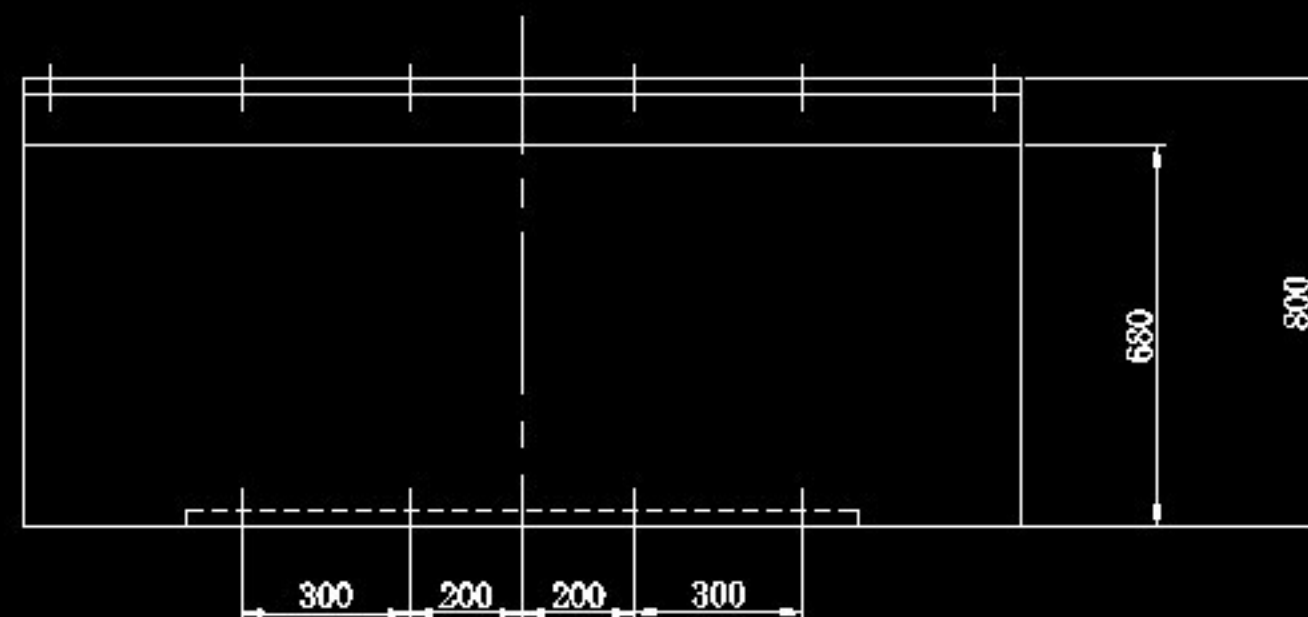
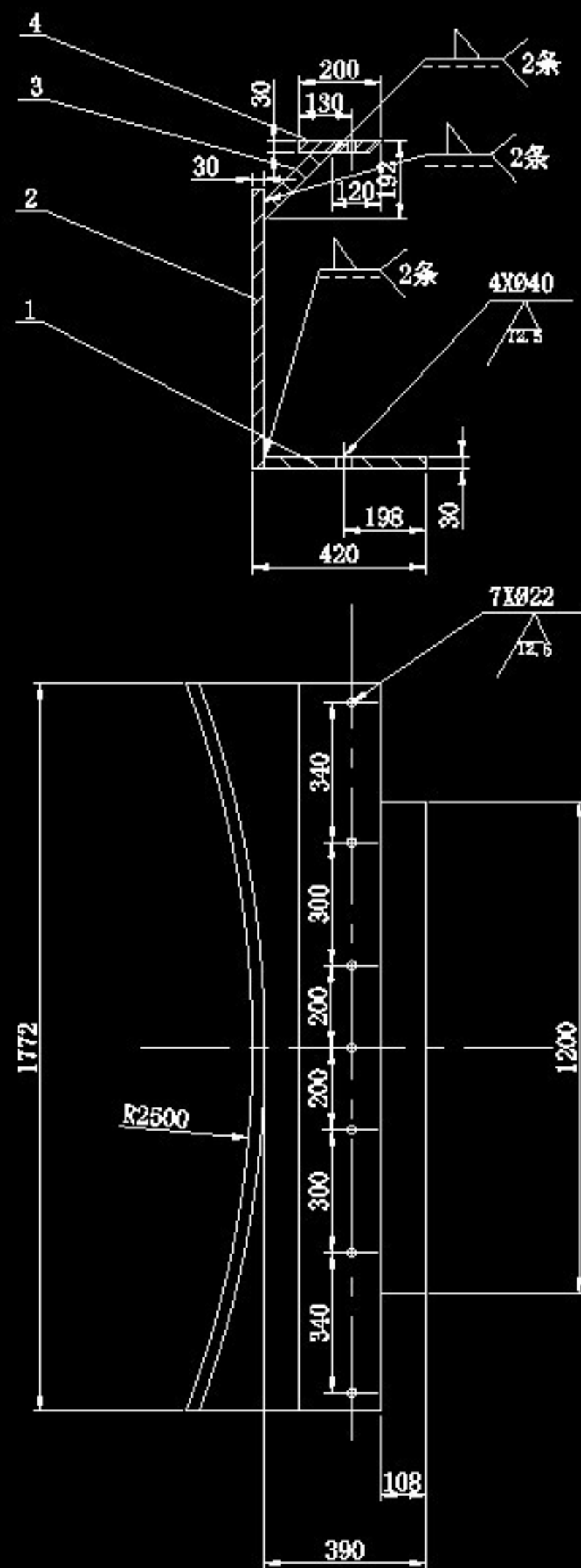
2		钢板	Q235	1		δ=10
1		法兰	Q235	1		δ=18
序号	代（图）号	名称规格	材 料	数量	单重(kg)	总重(kg)备注
			Q235	盐城工学院		
				出料口(二)		
标记	处数	分区		更改文件号	签名	年月日
设计	陈小飞			标准化		
				阶段标记	重量	比例
						1:5
审核						SF5000.08.13
工艺			批准			
			共 张第 张			



技术要求

1. 焊接前所有焊缝进行除锈和去毛刺处理;
2. 焊接处不许有虚焊或假焊现象;
3. 焊缝高度为3-5毫米, 连续焊接。

2		法 兰			Q235			1					
1		钢 板			Q235			1					
序 号	代（图）号			名 称 规 格			材 料		数 量	单重 (kg)	总重 (kg)	备 注	
							Q235			盐城工学院			
标 记	处 数	分 区	更改文件号	签 名	年 月 日					阶段标记			重量
设计	陈小飞		标准化										
										1: 5			
审 核													
工 艺				批准			共 张 第 张			SF5000.08.14			



其余

技术要求

1. 焊接前所有焊缝进行除锈和去毛刺处理;
2. 焊接处不许有虚焊或假焊现象;
3. 焊缝高度为3-5毫米, 连续焊接。

序号	代 (图) 号	名称规格	材料	数量	单重 (kg)	总重 (kg)	备注
4		钢板4	Q235	1			δ=30
3		钢板3	Q235	1			δ=30
2		钢板2	Q235	1			δ=30
1		钢板1	Q235	1			δ=30
							盐城工学院
							底座
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日		
设计	陈小飞		标准化			阶段标记	重量
审核						比例	1: 15
工艺			批准			共 张 第 张	SF5000.08.04.01

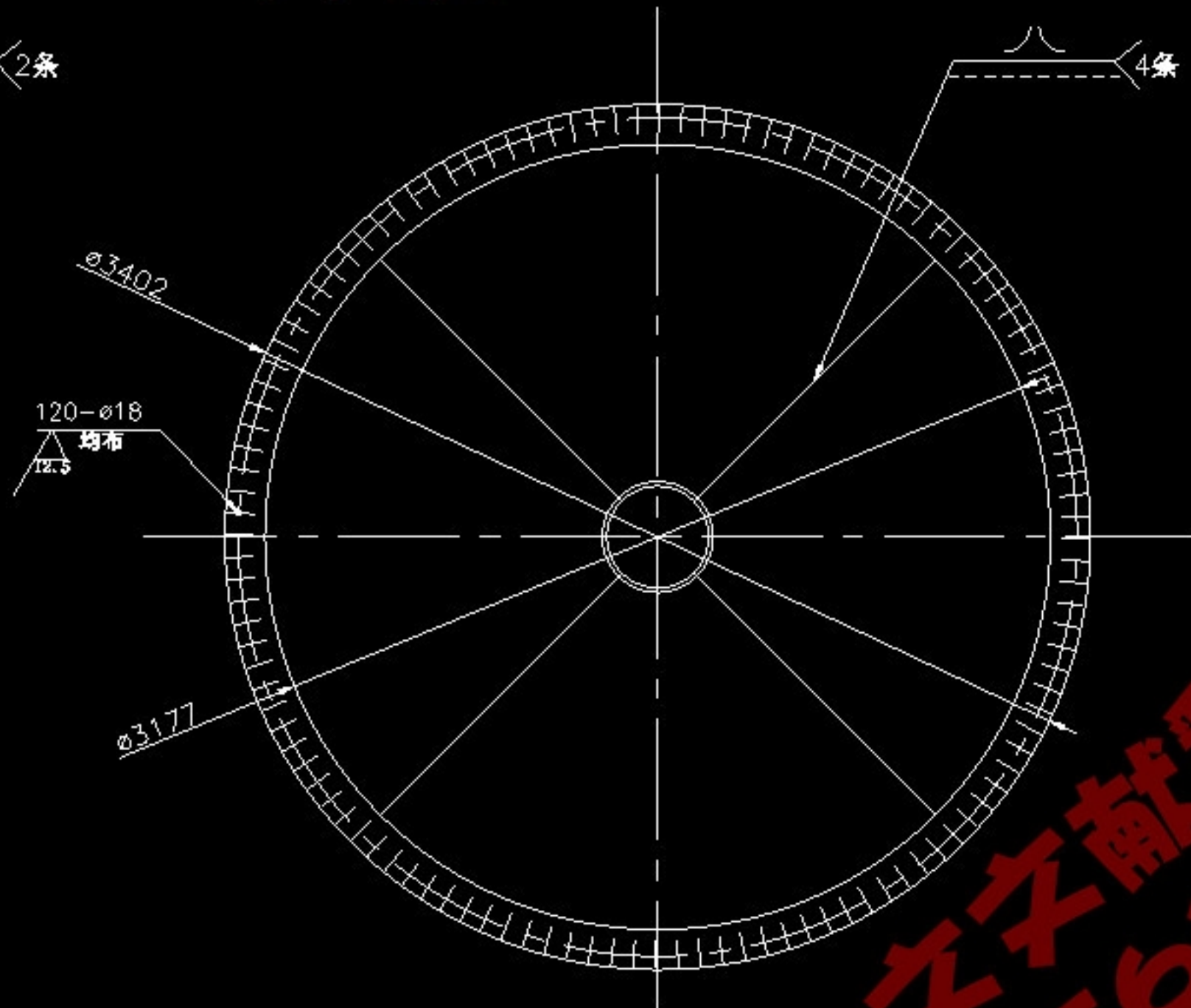
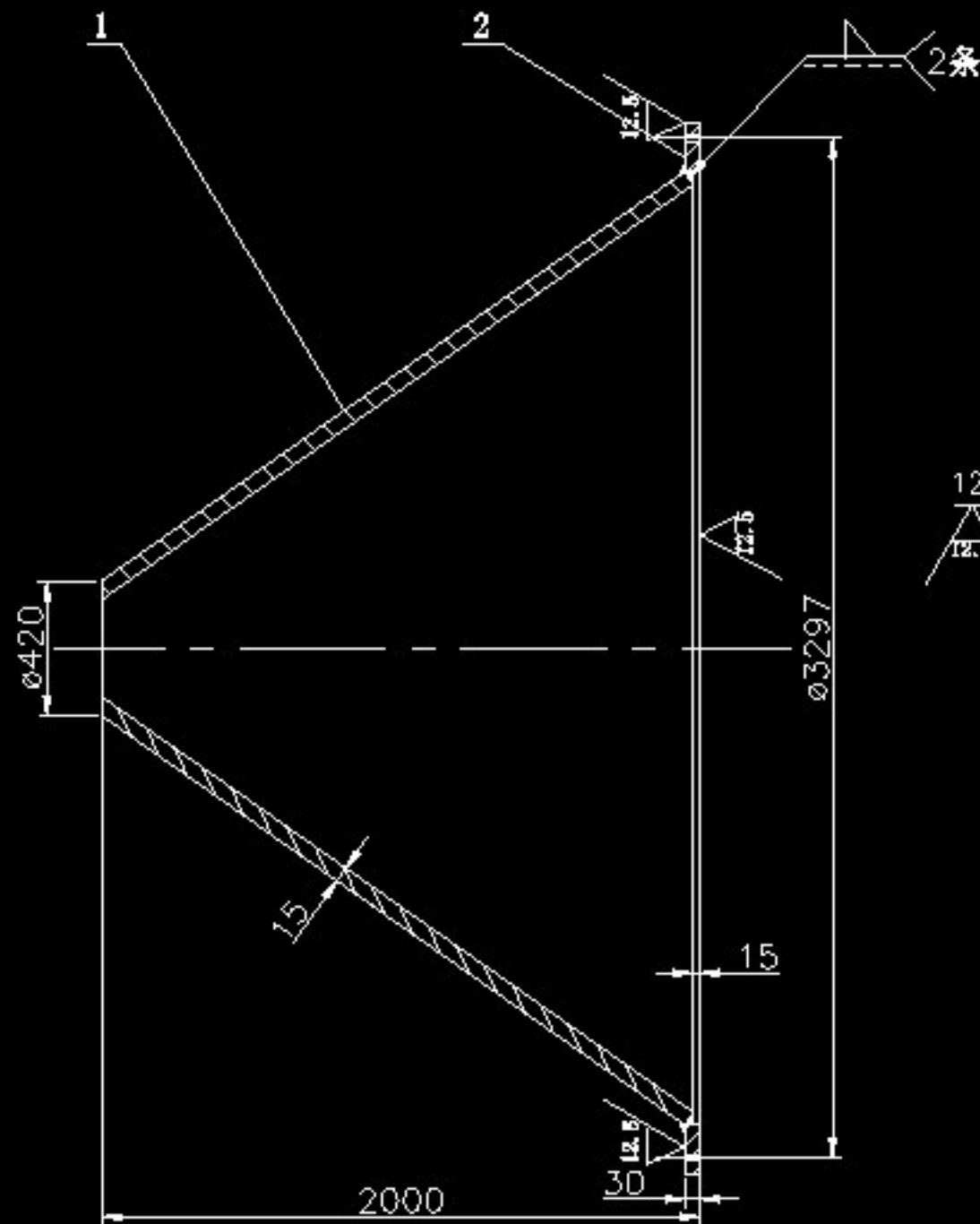


01	140CMA.11	磁敏开关					
02	140CMA.12	磁敏开关				1	
03	140CMA.13	限位开关					
04	140CMA.14	限位开关				2	
05	140CMA.15	限位开关				3	
06	140CMA.16	限位开关				4	
07	140CMA.17	限位开关				5	
08	140CMA.18	限位开关				6	
09	140CMA.19	限位开关				7	
10	140CMA.20	限位开关				8	
11	140CMA.21	限位开关				9	
12	140CMA.22	限位开关				10	
13	140CMA.23	限位开关				11	
14	140CMA.24	限位开关				12	
15	140CMA.25	限位开关				13	
16	140CMA.26	限位开关				14	
17	140CMA.27	限位开关				15	
18	140CMA.28	限位开关				16	
19	140CMA.29	限位开关				17	
20	140CMA.30	限位开关				18	
21	140CMA.31	限位开关				19	
22	140CMA.32	限位开关				20	
23	140CMA.33	限位开关				21	
24	140CMA.34	限位开关				22	
25	140CMA.35	限位开关				23	
26	140CMA.36	限位开关				24	
27	140CMA.37	限位开关				25	
28	140CMA.38	限位开关				26	
29	140CMA.39	限位开关				27	
30	140CMA.40	限位开关				28	
31	140CMA.41	限位开关				29	
32	140CMA.42	限位开关				30	
33	140CMA.43	限位开关				31	
34	140CMA.44	限位开关				32	
35	140CMA.45	限位开关				33	
36	140CMA.46	限位开关				34	
37	140CMA.47	限位开关				35	
38	140CMA.48	限位开关				36	
39	140CMA.49	限位开关				37	
40	140CMA.50	限位开关				38	
41	140CMA.51	限位开关				39	
42	140CMA.52	限位开关				40	
43	140CMA.53	限位开关				41	
44	140CMA.54	限位开关				42	
45	140CMA.55	限位开关				43	
46	140CMA.56	限位开关				44	
47	140CMA.57	限位开关				45	
48	140CMA.58	限位开关				46	
49	140CMA.59	限位开关				47	
50	140CMA.60	限位开关				48	
51	140CMA.61	限位开关				49	
52	140CMA.62	限位开关				50	
53	140CMA.63	限位开关				51	
54	140CMA.64	限位开关				52	
55	140CMA.65	限位开关				53	
56	140CMA.66	限位开关				54	
57	140CMA.67	限位开关				55	
58	140CMA.68	限位开关				56	
59	140CMA.69	限位开关				57	
60	140CMA.70	限位开关				58	
61	140CMA.71	限位开关				59	
62	140CMA.72	限位开关				60	
63	140CMA.73	限位开关				61	
64</							

DSF500-00打散分级机

外锥

其余



技术要求

1. 焊接前所有焊缝进行除锈和去毛刺处理;
2. 焊接处不许有虚焊或假焊现象;
3. 焊缝高度为3-5毫米, 连续焊接。

2					法兰	Q235	1			
1					钢板	Q235	1			
序号	代（图）号				名称规格	材 料	数量	单重 (kg)	总重 (kg)	备 注
						Q235	盐城工学院			
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日		外锥(一)			
设计	陈小飞		标准化							
						阶段标记	重量	比例		
审核								1: 25		
工艺				批准		共 张 第 张				SF5000.08.08