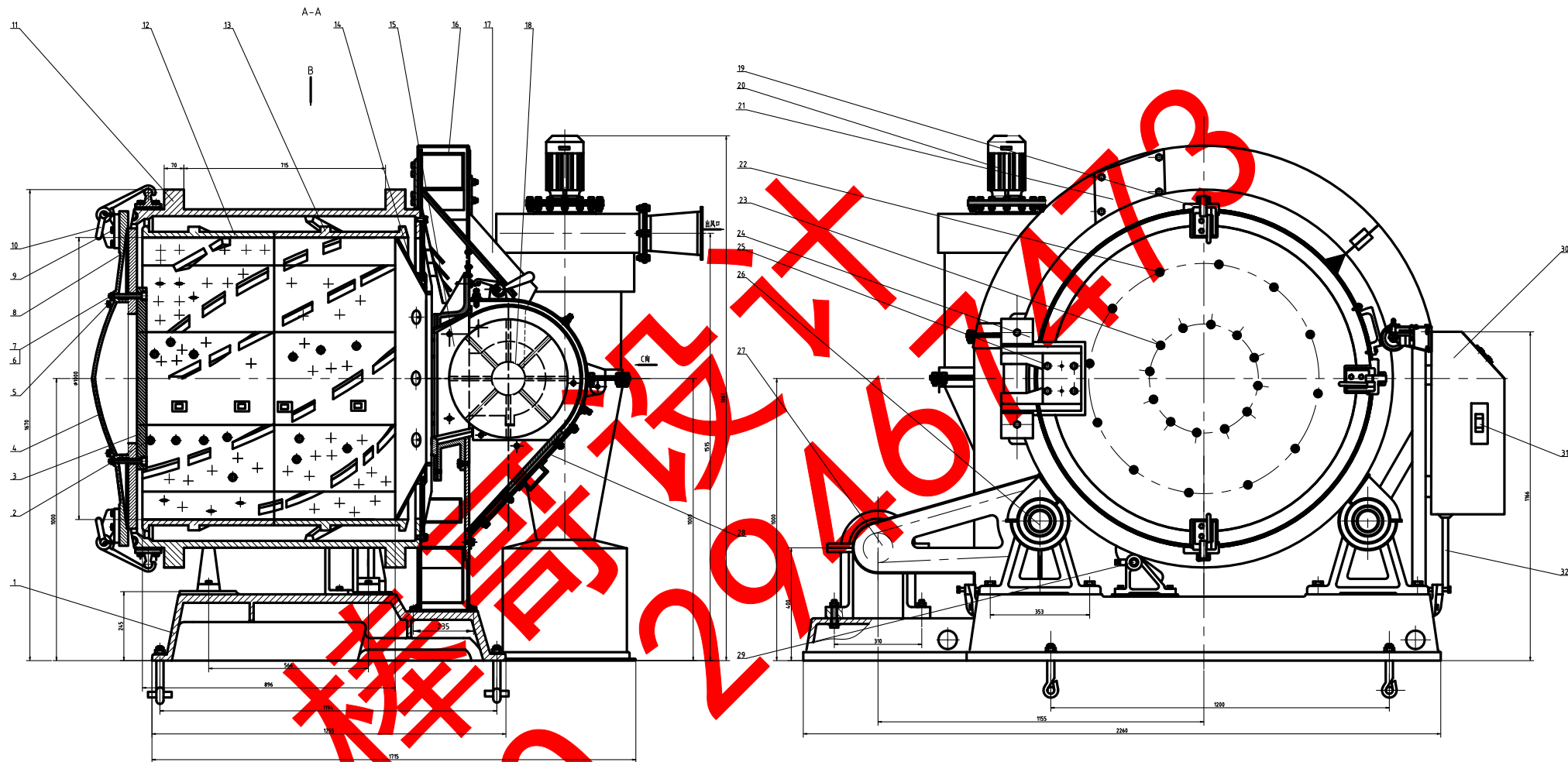


1-总装图-A0

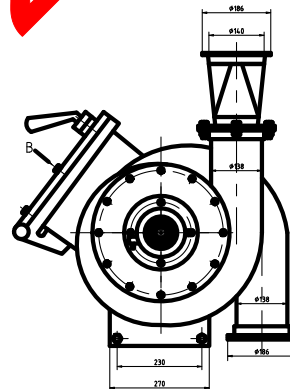
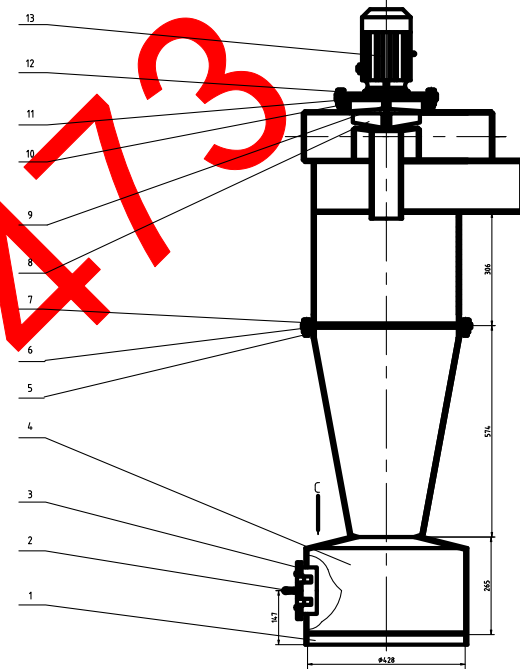
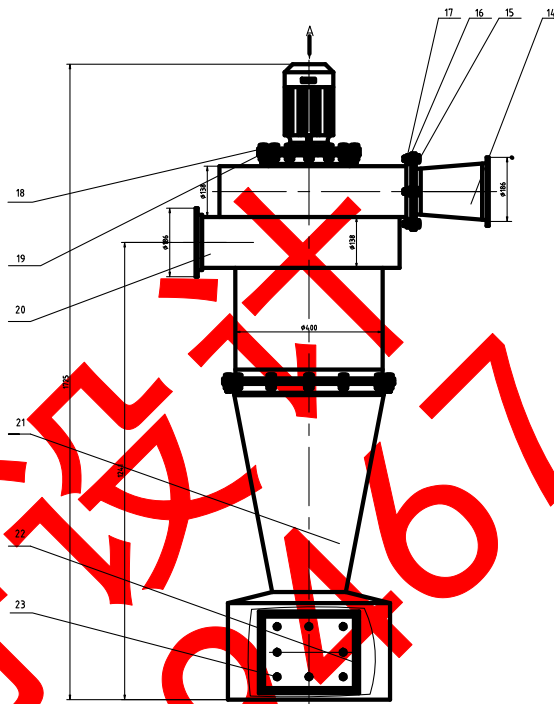
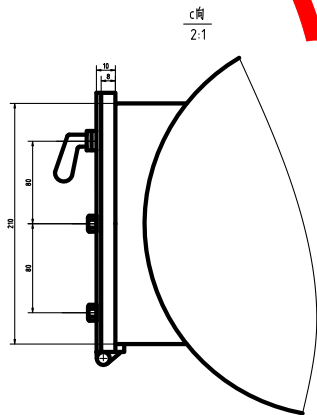
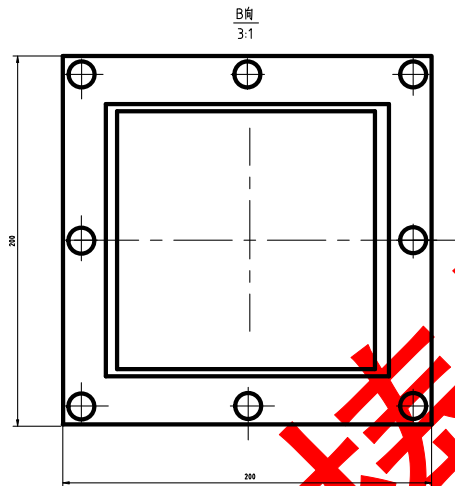
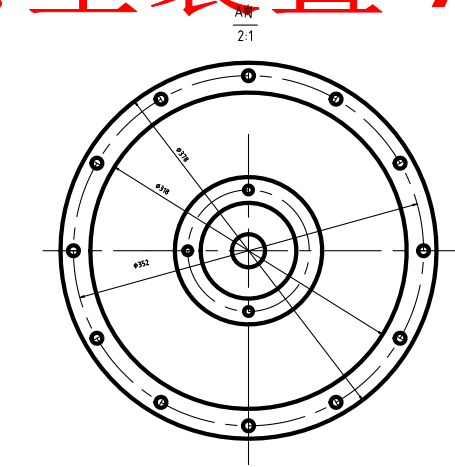


技术要求

1. 旋转变方向为右旋;
2. 左右旋角与波面外圆间隙小于2毫米;
3. 筒体定位凸台右端面与筒体接触应配合;
4. 罐盖的旋转应水平转动, 弹性罐盖应灵活不异响;
5. 全漆涂漆后再与筒体上涂色油漆, 并与筒体位置指示牌的筒体字样对正;
6. 漆面使用防锈各种名牌油漆, 均在现场与有关零件配合后固定。

[illegible]

2-除尘装置-A0



技术要求

- 1.集尘器的吸风量是800立方米/时；
- 2.集尘器的分离效率不得低于96%（对普通微粉而言）；
- 3.集尘器的最小应达到的能力；
- 4.所有接触材料必须与所处理物料无不良反应。

序号	代号	名称	数量	材料	备注
23	GB/T16170-2000	螺栓M12	8	45	外购
22	Q311001.01.12	门盖	1	HT150	
21	Q311001.01.11	门盖	1	HT200	
20	Q311001.01.10	进气口	1	HT200	外购
19	Q311001.01.09	螺栓	1	HT200	外购
18	Q311001.01.08	电气接口	1	HT150	
17	GB/T16170-2000	螺栓M12	4	45	外购
16	GB/T16170-2000	螺栓M12	4	45	外购
15	GB/T16170-2000	螺栓M12×50	4	45	外购
14	Q311001.01.07	接管	1	HT200	
13	Y802-2	三相异步电机	1		外购
12	GB/T16170-2000	螺栓M12	12	45	外购
11	GB/T16170-2000	螺栓M12	12	65Mn	外购
10	GB/T16170-2000	螺栓M12×55	12	45	外购
9	Q311001.01.06	主轴	1	45	外购
8	Q311001.01.05	轴	1	HT200	
7	GB/T16170-2000	螺栓M12	12	45	外购
6	GB/T16170-2000	螺栓M12	12	65Mn	外购
5	GB/T16170-2000	螺栓M12×40	12	45	外购
4	Q311001.01.04	集灰斗	1	HT150	外购
3	Q311001.01.03	灰斗门	1	HT200	外购
2	Q311001.01.02	壳体	1	HT200	外购
1	Q311001.01.01	底座	1	HT150	外购

材料 设计 审核 校对 制图 工艺 检验 包装 仓储 运输 销售 售后 其他

南昌航空大学科技学院

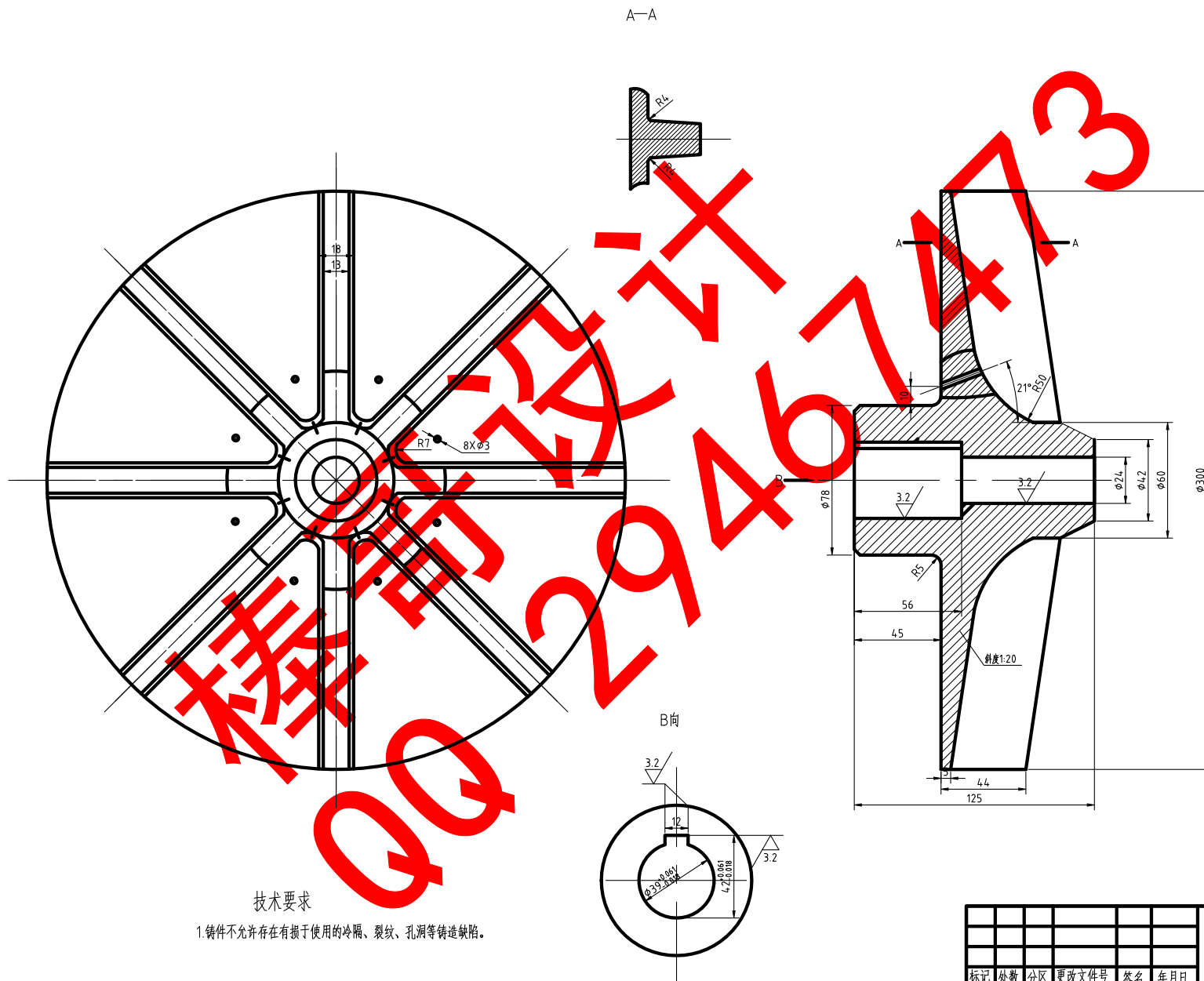
除尘装置

共 1 页 第 1 页

YT-00-02

3-鼓风机-A2

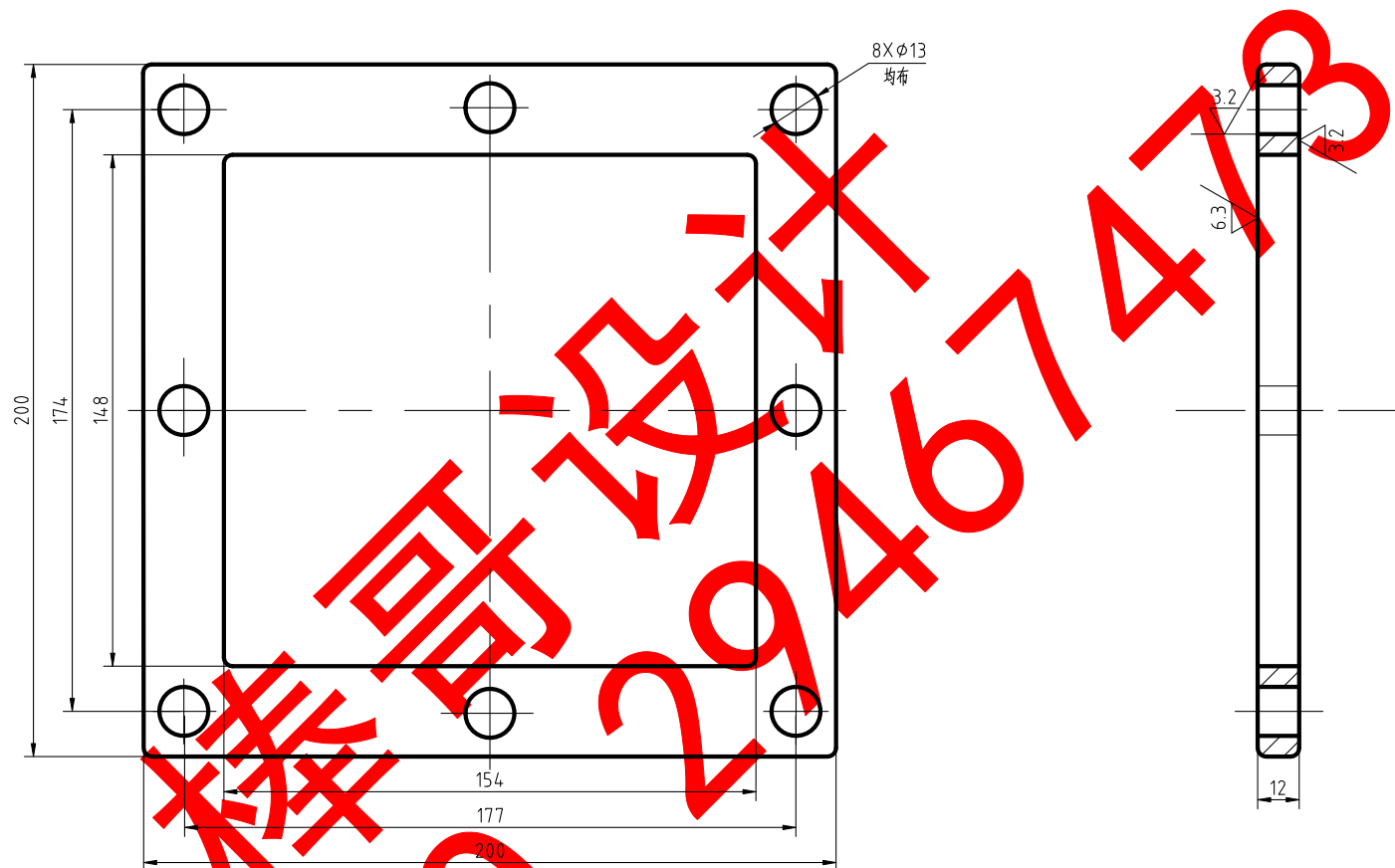
其余 12.5



						HT200			南昌航空大学科技学院	
									鼓风机	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日					
设计	杨挺		标准化							
审核										
工艺										
						阶段标记	重量	比例		
								1:1.5		
						共 1 张 第 1 张			YT-00-03	

4-门框-A3

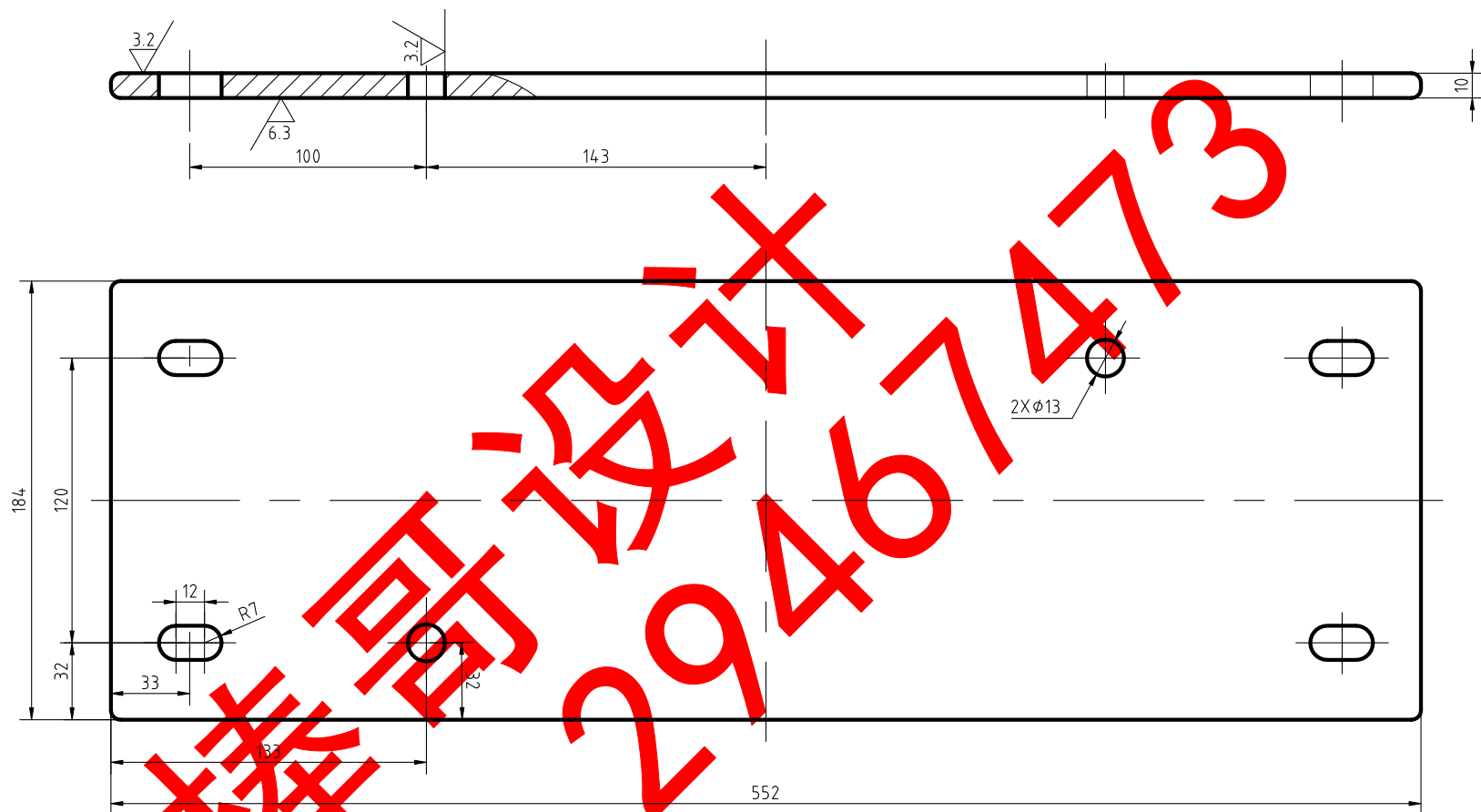
其余 $\nabla 12.5$



技术要求

1. 锻件不允许有气泡、砂眼等缺陷；
2. 未注圆角半径R2。

						HT150			南昌航空大学科技学院	
									门框	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记		重量	比例	YT-00-06
设计	杨挺		标准化						1:1.5	
审核										
工艺			批准			共 1 张 第 1 张				



技术要求

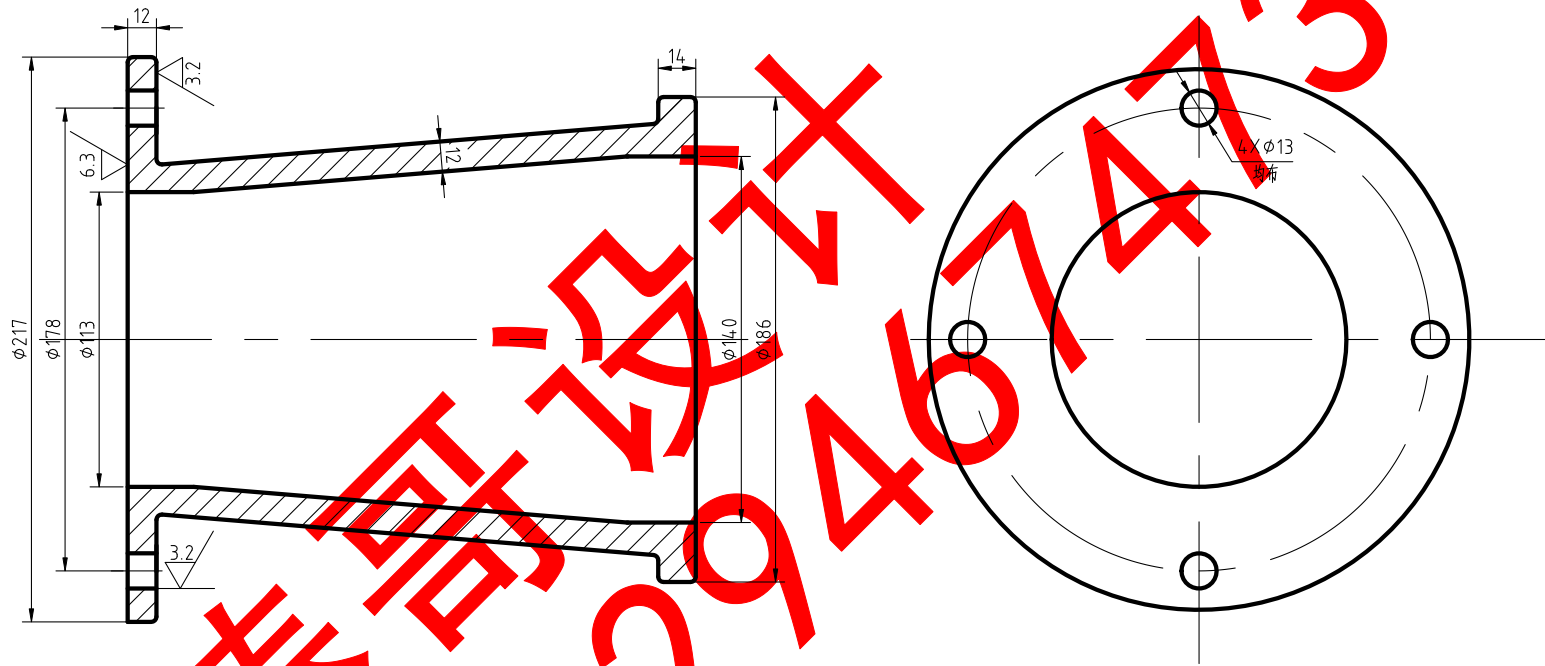
1. 铸件表面应平整，毛刺、粘砂应处理干净；
2. 未注圆角半径R2。

						HT200			南昌航空大学科技学院	
									罩盖	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记		重量	比例	YT-00-07
设计	杨挺		标准化						1:2	
审核										
工艺			批准			共 1 张 第 张				

其余 $\nabla^{12.5}$



						HT150			南昌航空大学科技学院			
												电气结合盘
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记		重量	比例	YT-00-04		
设计	杨挺		标准化						1:2			
审核						共 1 张 第 1 张						
工艺			批准									



技术要求

1. 未注圆角半径R2;
2. 铸件上的型砂、芯砂和芯骨应去除干净。

						HT200			南昌航空大学科技学院	
									接管	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记		重量	比例	YT-00-05
设计	杨挺		标准化						1:2	
审核						共 1 张 第 1 张				
工艺			批准							