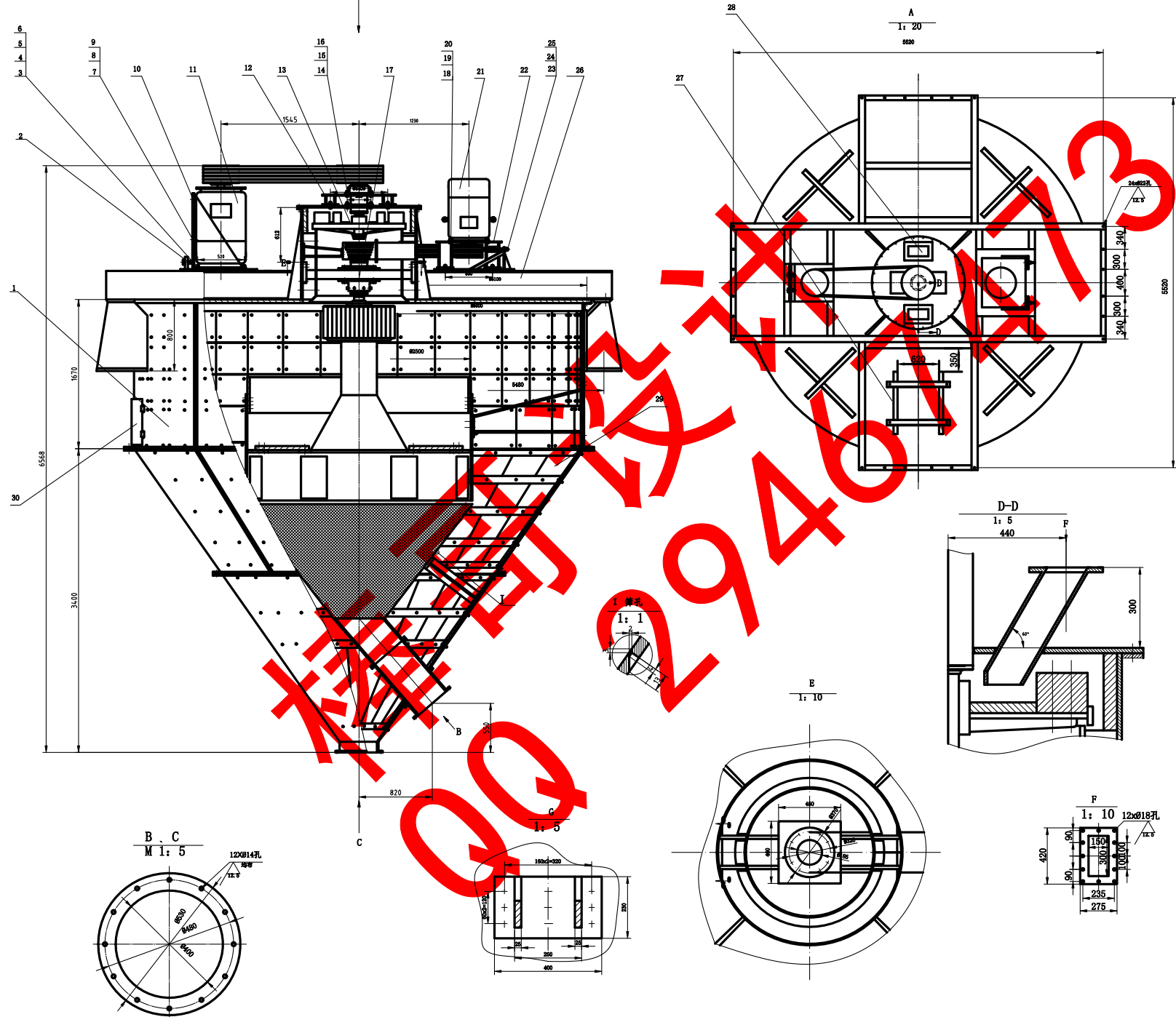


1-打散分级机装配图-A0



技术要求

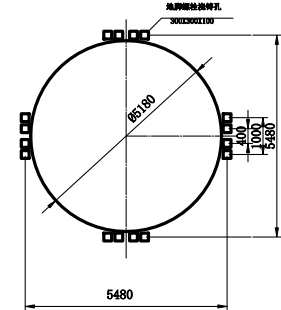
- 1 回转部分（风轮，皮带轮）应做动平衡实验并空运转，检查其振动情况。
- 2 所有联接处必须用石棉橡胶密封，不得有漏气漏灰现象。
- 3 打散机安装后应检查回转部分轴线的垂直度小于0.1

技术参数

1. 用途：用于打散，分地能挤压粉
2. 型号：DPF5000/1000
3. 筛网直径：85000
4. 打散直径：81000 mm
5. 地能水份：小于1.5%
6. 生产能力：110-160 t/h
7. 打散电机：Y280S-6 45KW
8. 风机电机：Y225M-6 30KW

地脚孔布置图

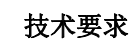
1: 50



序号	名称	规格	材料	数量	重量 (kg)	备注
1	DPF500. 11	轴衬门	轴衬件	1		
2	DPF500. 10	衬板	轴衬件	1		
3	DPF500. 9	密封口	轴衬件	1		
4	DPF500. 8	电动机座	轴衬件	1		
5	DPF500. 7	主盖	轴衬件	1		
6	DPF500. 6	轴衬10	轴衬件	5		
7	DPF500. 5	轴衬10x20	轴衬件	2		
8	DPF500. 4	轴衬10x20	轴衬件	1		
9	DPF500. 3	轴衬10x20	轴衬件	1		
10	DPF500. 2	轴衬10x20	轴衬件	1		
11	DPF500. 1	轴衬10x20	轴衬件	1		
12	DPF500. 1	轴衬10x20	轴衬件	1		
13	DPF500. 1	轴衬10x20	轴衬件	1		
14	DPF500. 1	轴衬10x20	轴衬件	1		
15	DPF500. 1	轴衬10x20	轴衬件	1		
16	DPF500. 1	轴衬10x20	轴衬件	1		
17	DPF500. 1	轴衬10x20	轴衬件	1		
18	DPF500. 1	轴衬10x20	轴衬件	1		
19	DPF500. 1	轴衬10x20	轴衬件	1		
20	DPF500. 1	轴衬10x20	轴衬件	1		
21	DPF500. 1	轴衬10x20	轴衬件	1		
22	DPF500. 1	轴衬10x20	轴衬件	1		
23	DPF500. 1	轴衬10x20	轴衬件	1		
24	DPF500. 1	轴衬10x20	轴衬件	1		
25	DPF500. 1	轴衬10x20	轴衬件	1		
26	DPF500. 1	轴衬10x20	轴衬件	1		
27	DPF500. 1	轴衬10x20	轴衬件	1		
28	DPF500. 1	轴衬10x20	轴衬件	1		
29	DPF500. 1	轴衬10x20	轴衬件	1		
30	DPF500. 1	轴衬10x20	轴衬件	1		
31	DPF500. 1	轴衬10x20	轴衬件	1		

序号	名称	规格	材料	数量	重量 (kg)	备注
1	DPF500. 1	轴衬10x20	轴衬件	1		
2	DPF500. 1	轴衬10x20	轴衬件	1		
3	DPF500. 1	轴衬10x20	轴衬件	1		
4	DPF500. 1	轴衬10x20	轴衬件	1		
5	DPF500. 1	轴衬10x20	轴衬件	1		
6	DPF500. 1	轴衬10x20	轴衬件	1		
7	DPF500. 1	轴衬10x20	轴衬件	1		
8	DPF500. 1	轴衬10x20	轴衬件	1		
9	DPF500. 1	轴衬10x20	轴衬件	1		
10	DPF500. 1	轴衬10x20	轴衬件	1		
11	DPF500. 1	轴衬10x20	轴衬件	1		
12	DPF500. 1	轴衬10x20	轴衬件	1		
13	DPF500. 1	轴衬10x20	轴衬件	1		
14	DPF500. 1	轴衬10x20	轴衬件	1		
15	DPF500. 1	轴衬10x20	轴衬件	1		
16	DPF500. 1	轴衬10x20	轴衬件	1		
17	DPF500. 1	轴衬10x20	轴衬件	1		
18	DPF500. 1	轴衬10x20	轴衬件	1		
19	DPF500. 1	轴衬10x20	轴衬件	1		
20	DPF500. 1	轴衬10x20	轴衬件	1		
21	DPF500. 1	轴衬10x20	轴衬件	1		
22	DPF500. 1	轴衬10x20	轴衬件	1		
23	DPF500. 1	轴衬10x20	轴衬件	1		
24	DPF500. 1	轴衬10x20	轴衬件	1		
25	DPF500. 1	轴衬10x20	轴衬件	1		
26	DPF500. 1	轴衬10x20	轴衬件	1		
27	DPF500. 1	轴衬10x20	轴衬件	1		
28	DPF500. 1	轴衬10x20	轴衬件	1		
29	DPF500. 1	轴衬10x20	轴衬件	1		
30	DPF500. 1	轴衬10x20	轴衬件	1		
31	DPF500. 1	轴衬10x20	轴衬件	1		

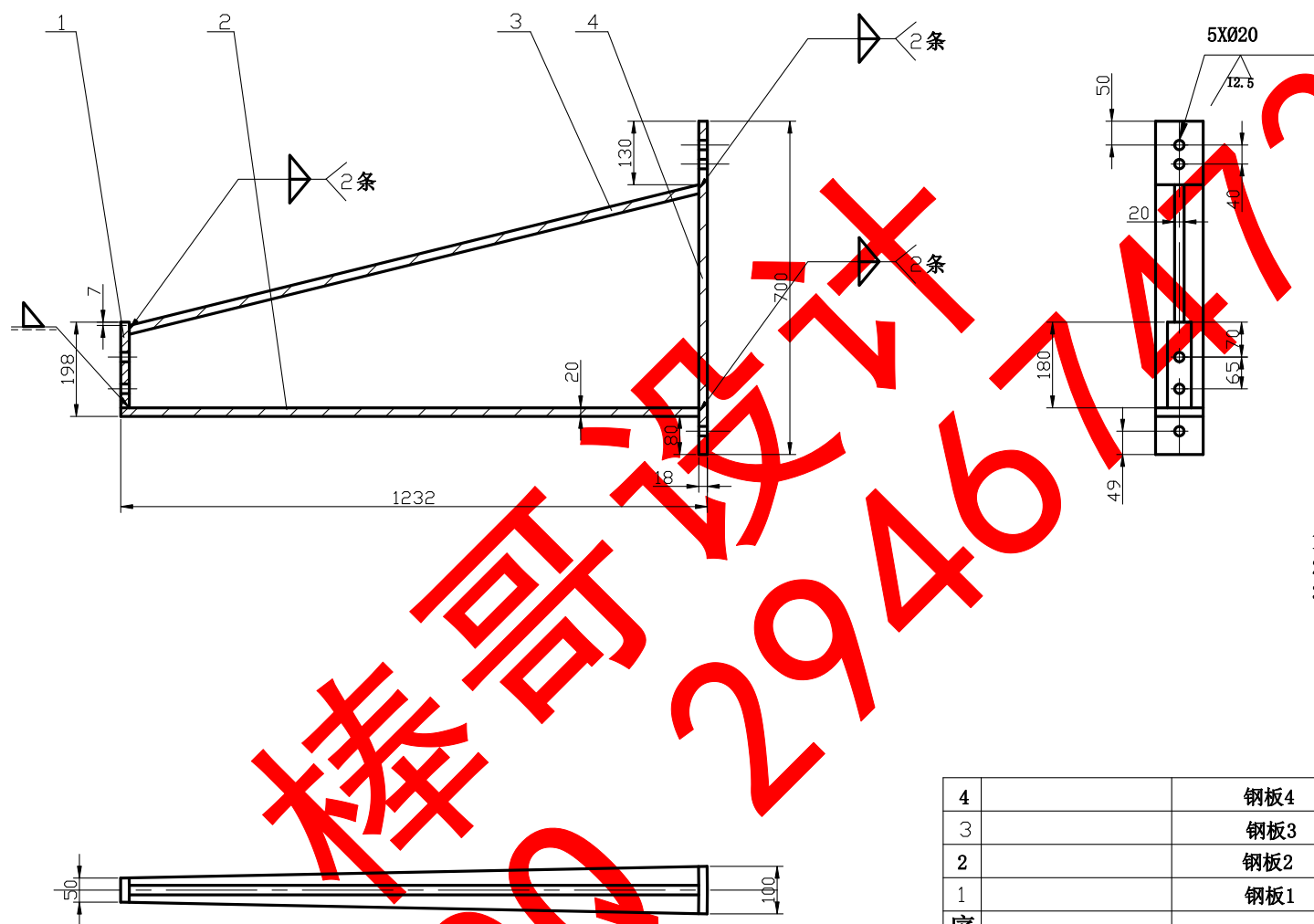
其余



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。

3	SF5000.08.04—01	加强板	Q235	12					
2	SF5000.08.04.01	底座	Q235	4					
1		筒体	Q235	4					
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		
							上部筒体		
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	共 张	第 张	1:30		SF5000.08.04		

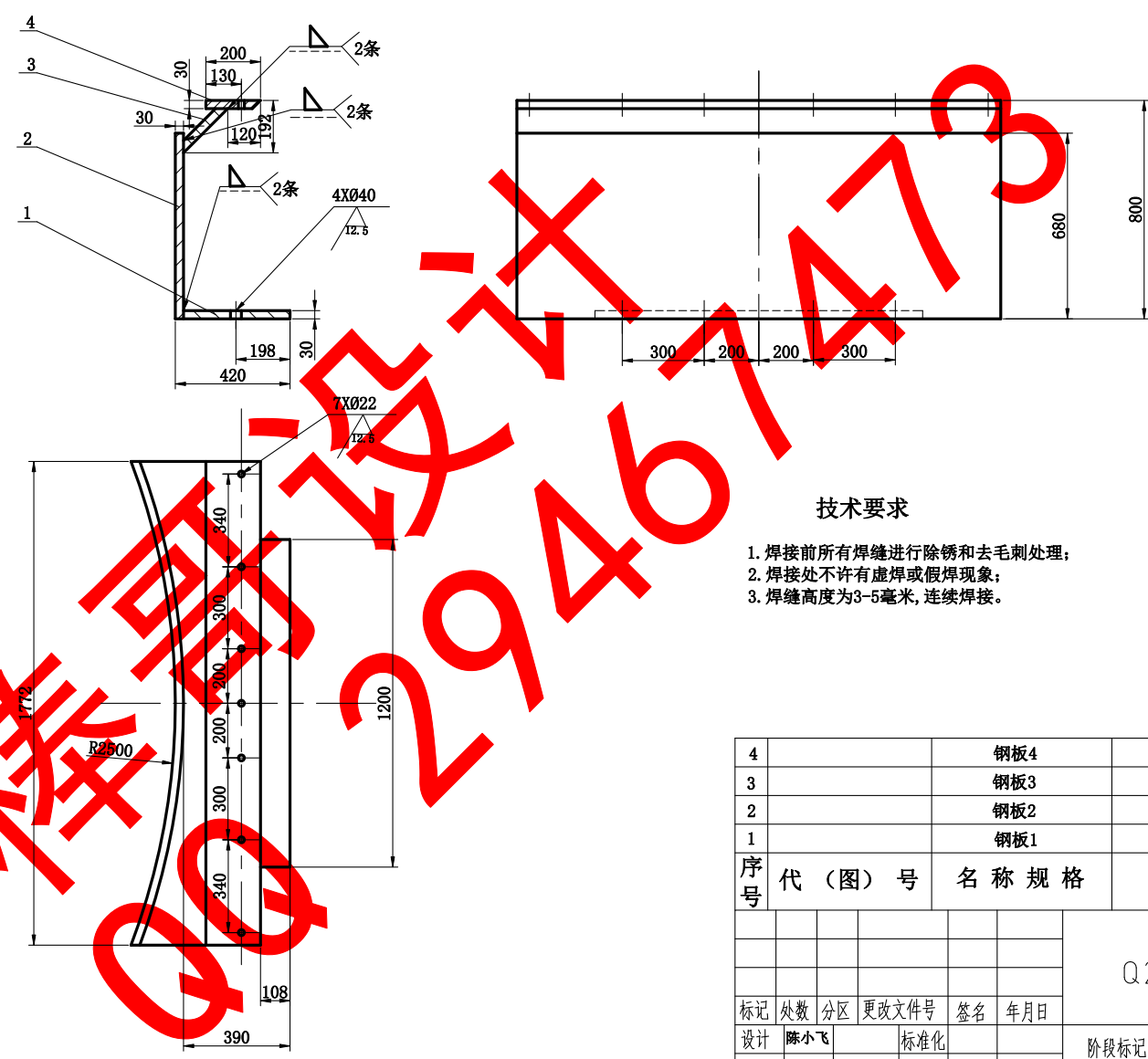
其余



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					
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日		支架					
设计	陈小飞		标准化									
						阶段标记	重量	比例	SF5000.08.06			
审核								1: 10				
工艺				批准		共 张 第 张						

5-底座-A3



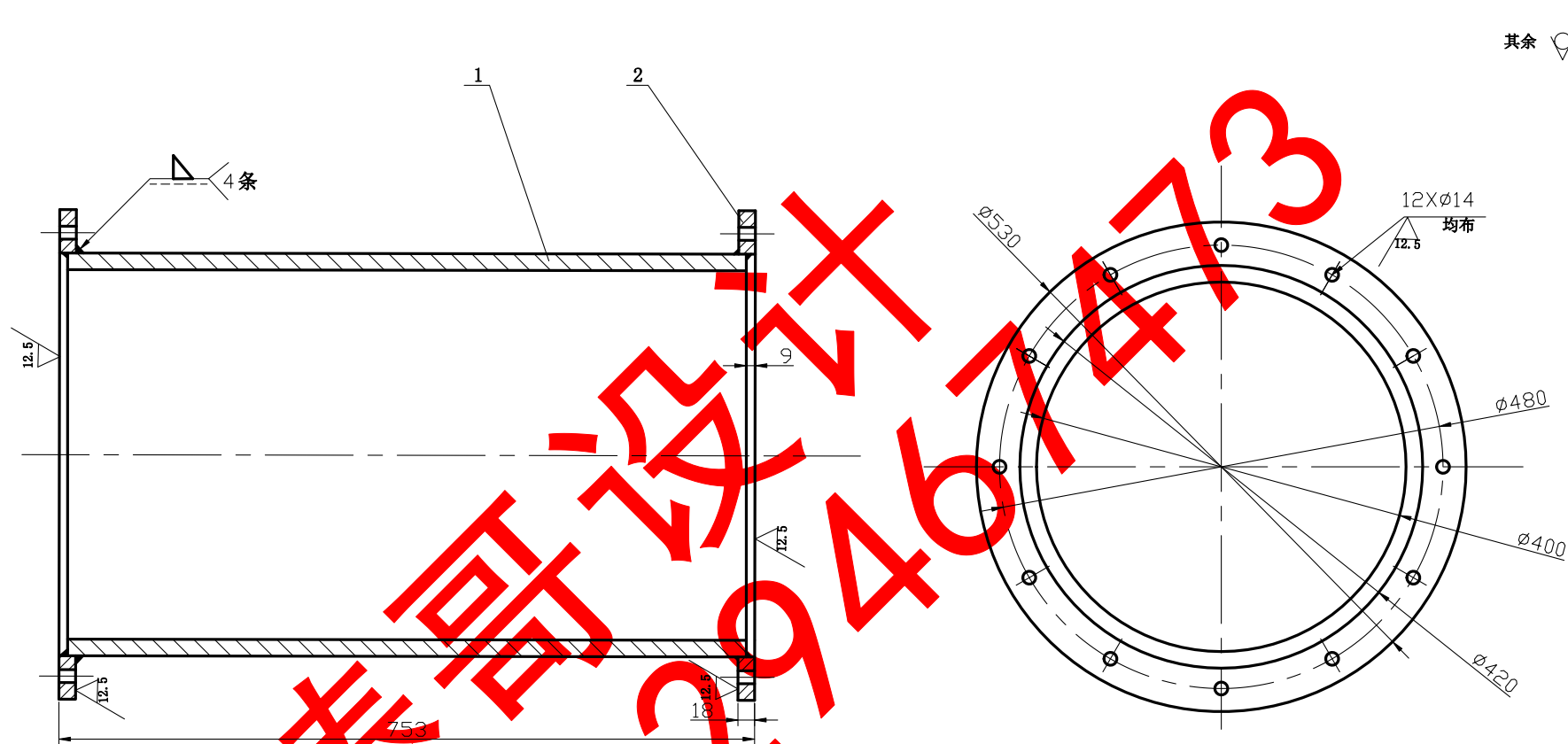
其余

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。

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
序号	代 (图) 号	名称 规格	材 料	数量	单重 (kg)	总重 (kg)	备 注
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	盐城工学院	
设计	陈小飞		标准化				
						底座	
审核						SF5000.08.04.01	
工艺							
				共	张	第	张

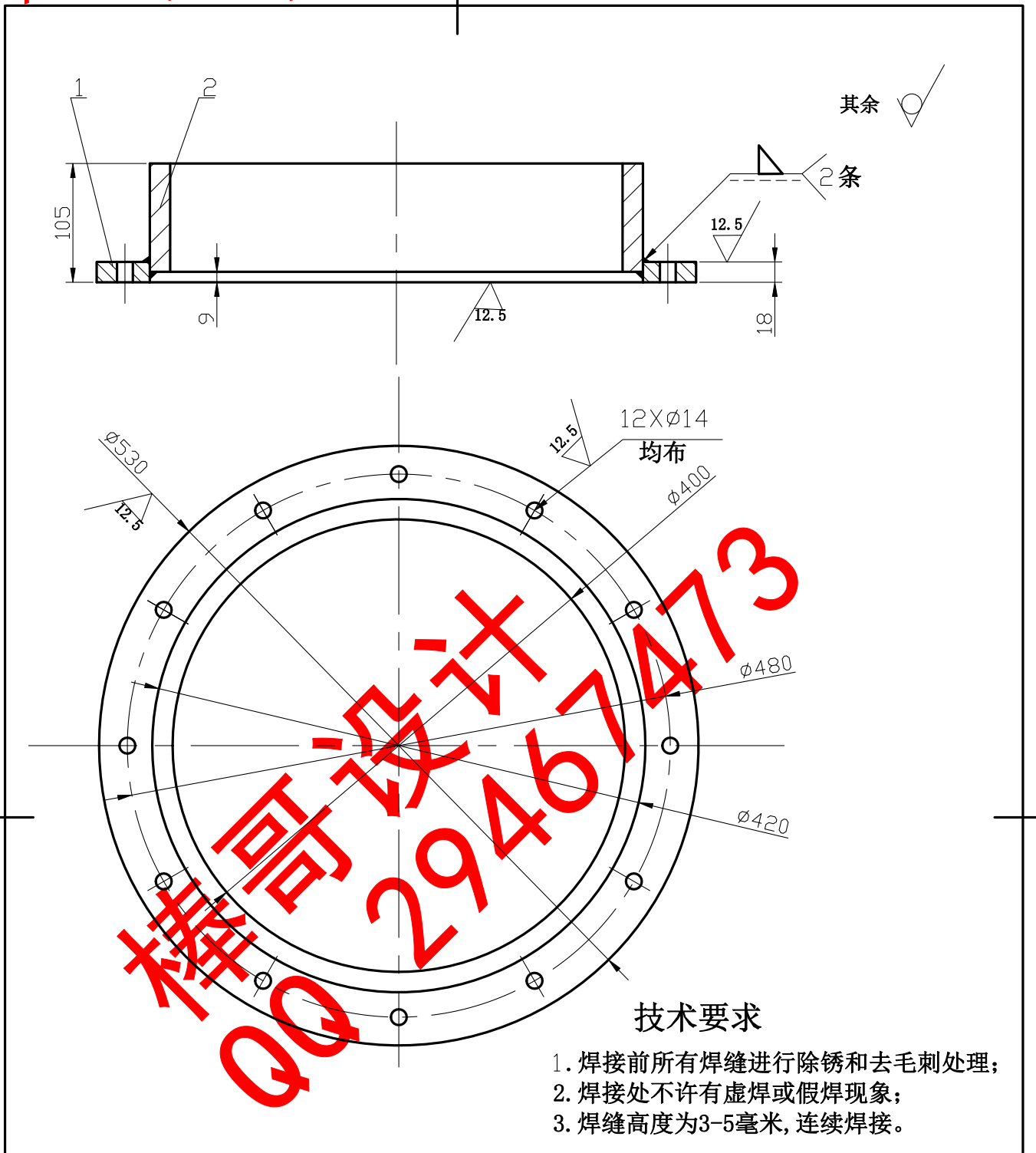
6-出料口（一）-A3



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		SF5000.08.12			
设计	陈小飞						
		更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例
							1: 5
审核					共 张 第 张		
工艺		批准					



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
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	盐城工学院	
设计	陈小飞		标准化				
				阶段标记	重量	比例	出料口(二)
						1: 5	
审核							SF5000.08.13
工艺				共	张	第 张	

其余

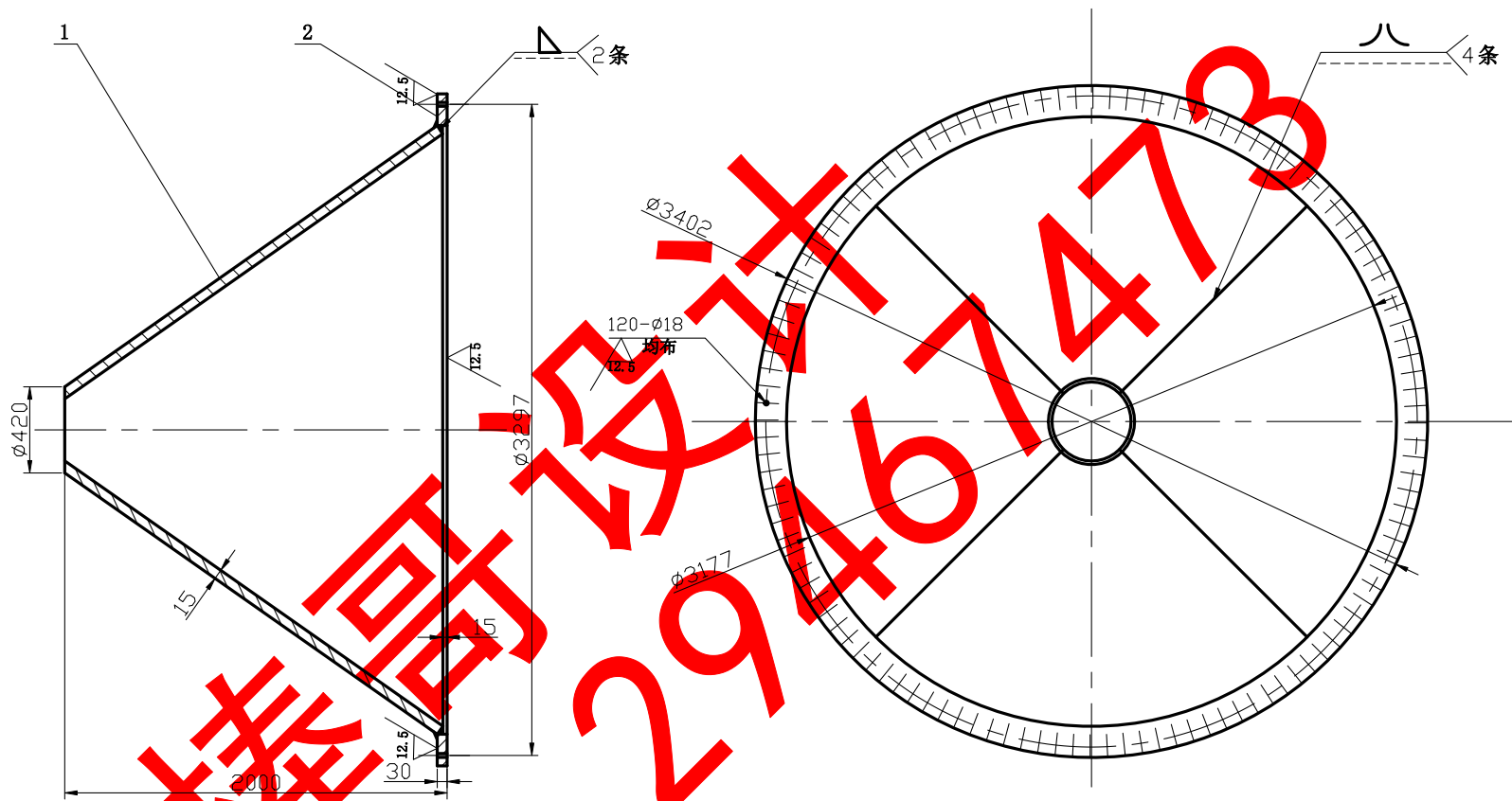


1. 焊接前所有焊缝进行除锈和去毛刺处理;
2. 焊接处不许有虚焊或假焊现象;
3. 焊缝高度为3-5毫米, 连续焊接。

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				出料口筒体			
设计	陈小飞		标准化			阶段标记	重量	比例				
									SF5000.08.14			
审核								1: 5				
工艺				批准		共 张 第 张						

9-外锥-A3

其余 



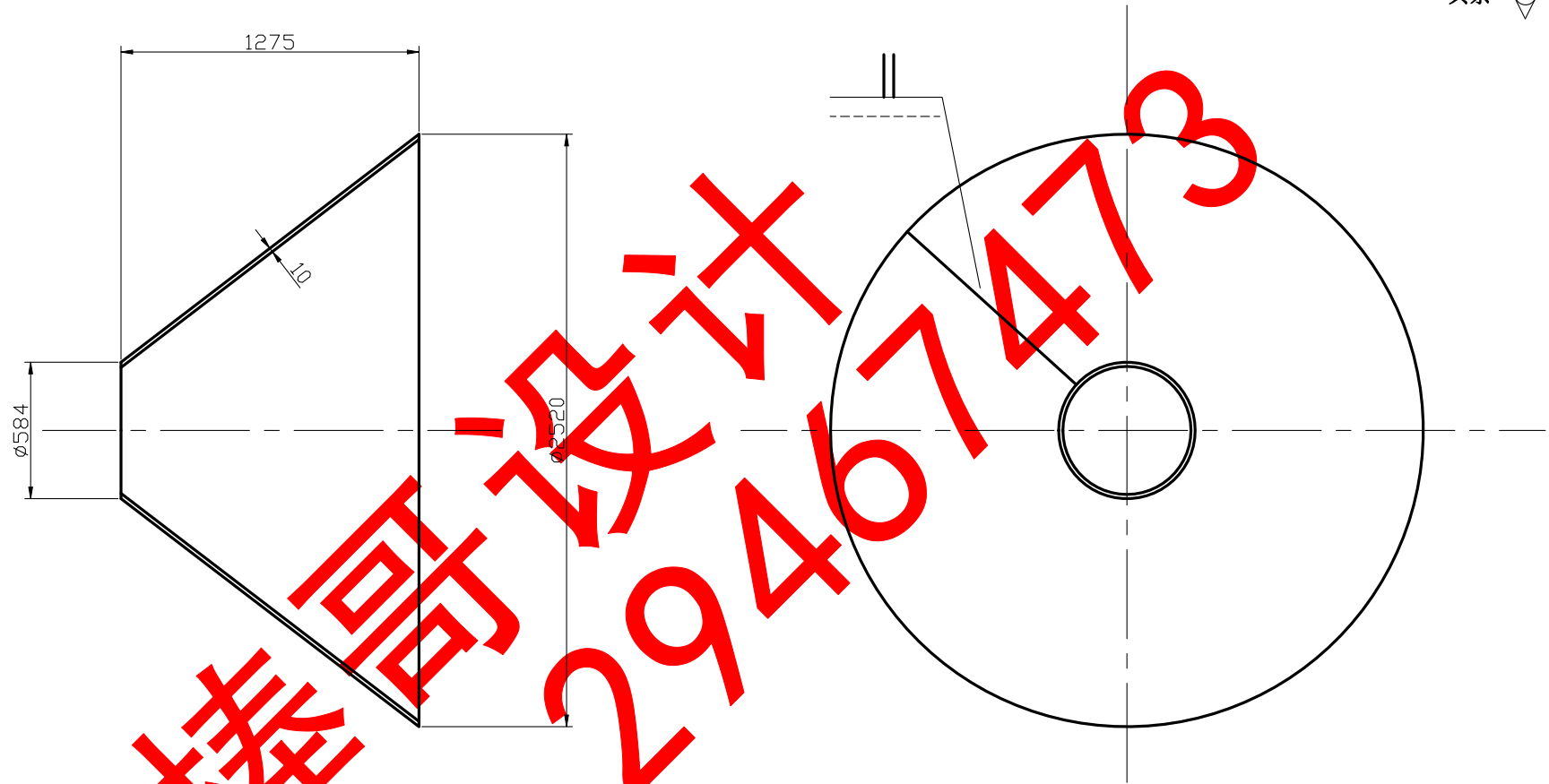
技术要求

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	
							盐城工学院	
			Q235				外锥(一)	
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
审核								1: 25
工艺			批准			共 张 第 张		SF5000.08.08

10-内锥-A3

其余 



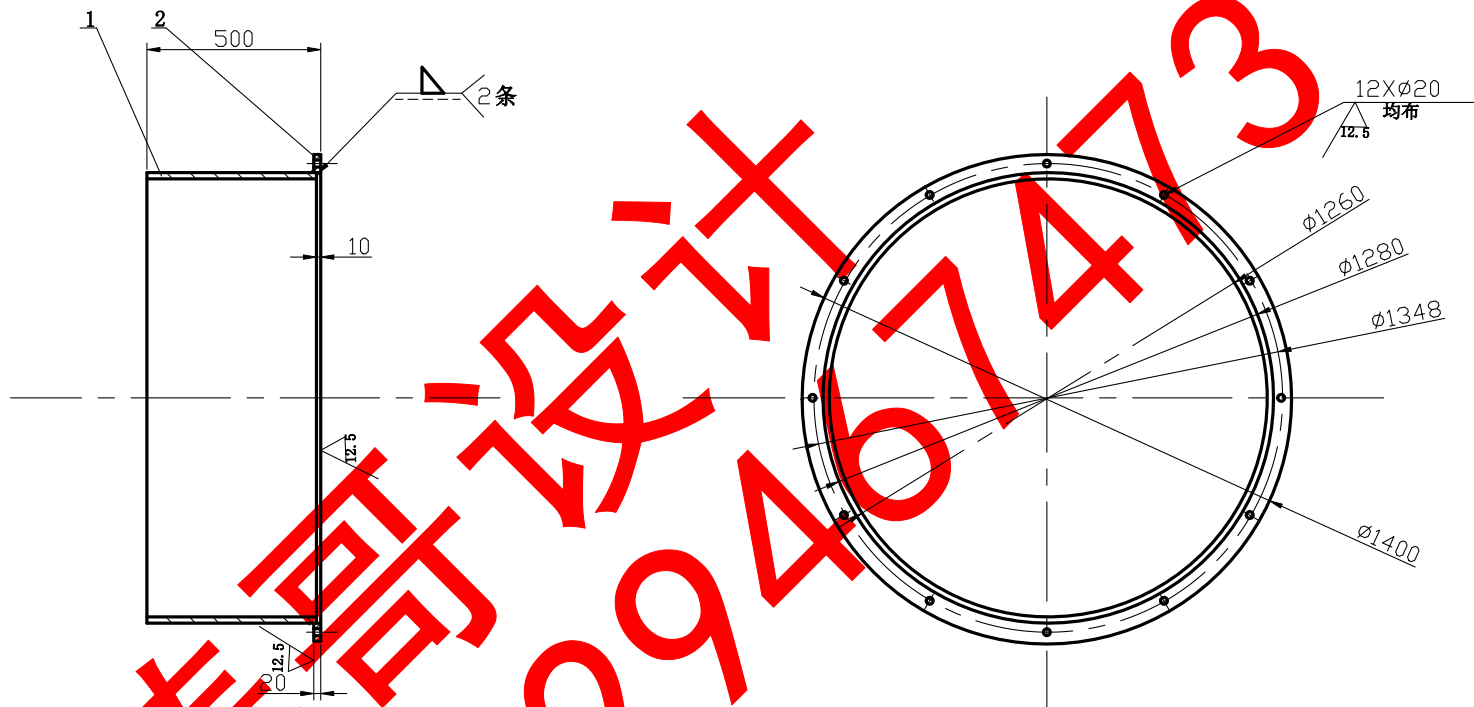
技术要求

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							
审核										
工艺			批准				共	张	第 张	

1-护筒-A3

其余

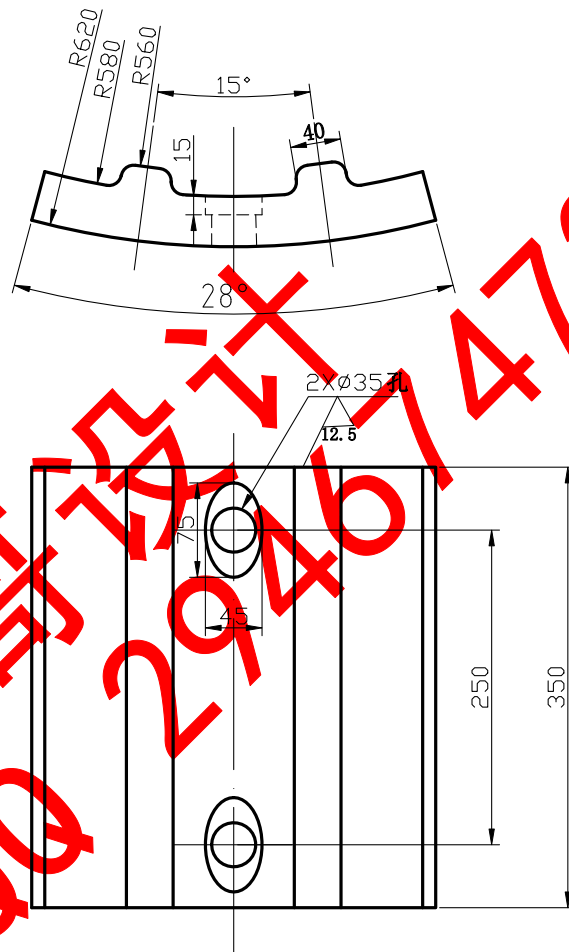


技术要求

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			$\delta=20$
1				钢板	Q235	1			$\delta=10$
序号	代 (图) 号	名称	规格	材料	数量	单重 (kg)	总重 (kg)	备注	
								盐城工学院	
				Q235				护筒	
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	
审核								1: 15	
工艺			批准			共 张 第 张			SF5000.08.03

其余 



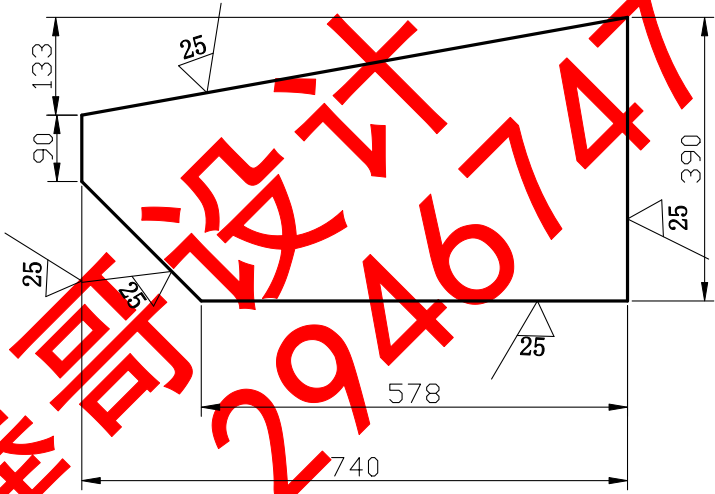
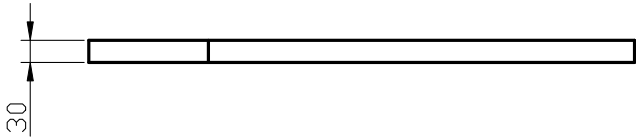
技术要求

1. 铸造表面平整，浇口，毛刺，粘砂等应清理干净；
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								
设计	陈小飞		标准化			阶段标记		重量	比例		SF5000.08-01		
审核								33.5	1:5				
工艺			批准			共 张 第 张							

13-加强板-A4

其余 



技术要求

- 1. 钢板切割边缘进行光整。

						Q235			盐城工学院	
									加强板	
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	SF5000. 08. 04—01
									1: 10	
审核						共 张 第 张				
工艺			批准							