

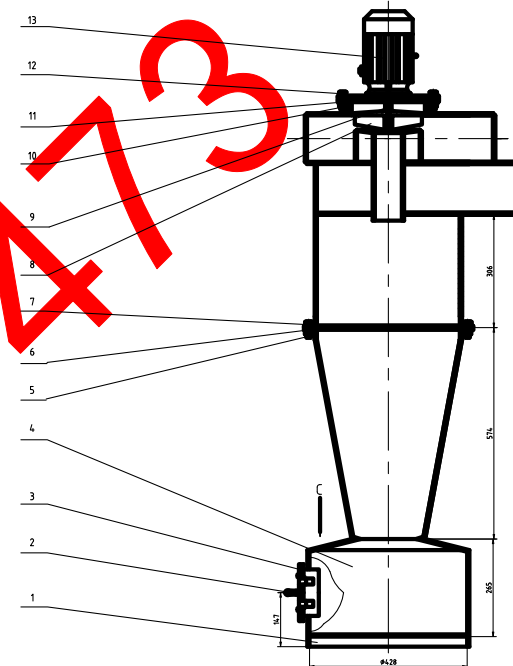
03:10:01.00.00



1. 旋流方向为右旋;
2. 左右舷罩与液筒外圆间隙小于2毫米;
3. 筒体定位凸台与轴斜面与旋流鼓缺应配合;
4. 罐盖的旋流应水平转动, 罐盖罐盖应灵活不卡顿;
5. 全装油后罩与筒体上涂白色的箭头, 并与筒体位置指示牌的筒体字样对应;
6. 泵盖电机用的各种连接管等, 均在现场与有关零件配合经孔固定。

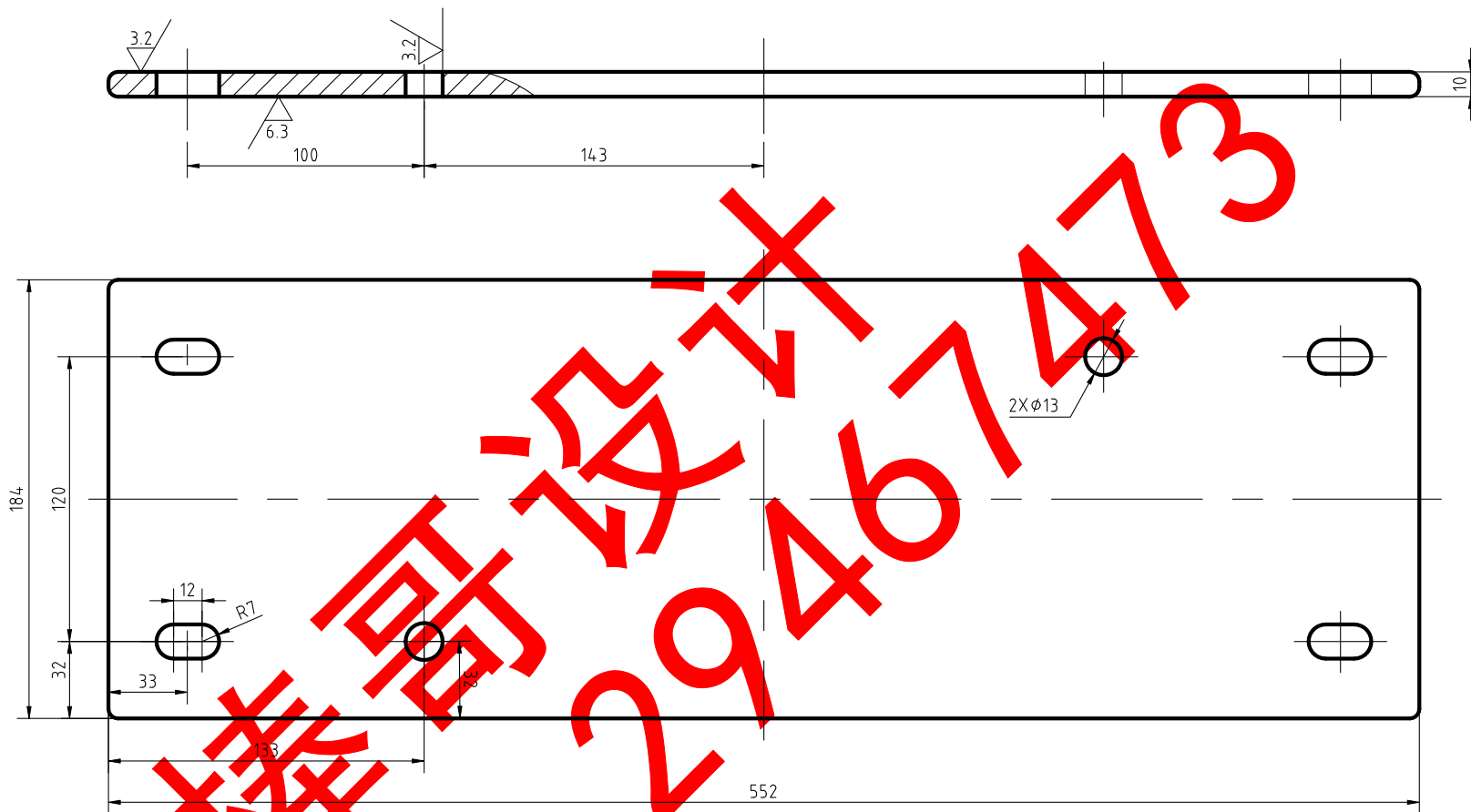
[illegible]

0011001.01.00



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% [对普通型砂而言];
3. 捕下最小灰尘最小应达到7微米;
4. 所有胶砂结合处均应衬磨良好并装配前涂胶粘合。

23	GB/T16710-2000	橡胶管H12	8	45	外购
22	GB1310801.01.12	内衬管H12	1	HT50	外购
21	GB1310801.01.11	夹管口	1	HT200	外购
20	GB1310801.01.10	夹管口	1	HT200	外购
19	GB1310801.01.09	橡胶垫	1	橡胶	外购
18	GB1310801.01.08	夹管口垫圈	1	HT150	外购
17	GB/T16710-2000	橡胶管H12	4	45	外购
16	GB/T16710-2000	橡胶管H12	4	65Mn	外购
15	GB/15783-2000	橡胶管H12-50	4	45	外购
14	GB1310801.01.07	夹管口	1	HT200	外购
13	Y802-2	三瓣法兰夹板	1	45	外购
12	GB/T16710-2000	橡胶管H12	12	45	外购
11	GB/T16710-2000	橡胶管H12	12	65Mn	外购
10	GB/15783-2000	橡胶管H12-55	12	45	外购
9	GB1310801.01.06	夹管口	1	45	外购
8	GB1310801.01.05	夹管口	1	HT200	外购
7	GB/T16710-2000	橡胶管H12	12	45	外购
6	GB/1848	橡胶管H12	12	65Mn	外购
5	GB/15783-2000	橡胶管H12-6.0	12	45	外购
4	GB1310801.01.04	夹管口	1	HT200	外购
3	GB1310801.01.03	夹管口	1	HT150	外购
2	GB1310801.01.02	夹管口	1	HT200	外购
1	GB1310801.01.01	底盖	1	HT150	外购
材料	序号	名称	数量	材料	备注
盐城工学院					
除生器					
名称	规格	数量	材料	数量	材料
1	15				
2					
3					
4					
5					
6					
7					
8					
9					
10					
11					
12					
13					
14					
15					
16					
17					
18					
19					
20					
21					
22					
23					
24					
25					
26					
27					
28					
29					
30					
31					
32					
33					
34					
35					
36					
37					
38					
39					
40					
41					
42					
43					
44					
45					
46					
47					
48					
49					
50					
51					
52					
53					
54					
55					
56					
57					
58					
59					
60					



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			盐城工学院					
												單盖		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日									
设计				标准化		阶段标记		重量	比例	Q311001.00.20				
审核									1:2					
工艺				批准		共 1 张 第 1 张								

Q3110010105

$$A-A$$


技术要求

1.铸件不允许存在有损于使用的冷隔、裂纹、孔洞等铸造缺陷。

						HT200			盐城工学院			
												鼓风轮
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记		重量	比例	Q311001.01.05		
设计				标准化					1:1.5			
审核												
工艺				批准		共 1 张 第 1 张						

0311001.01.11

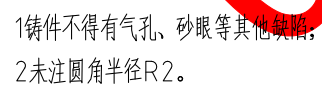
12.5



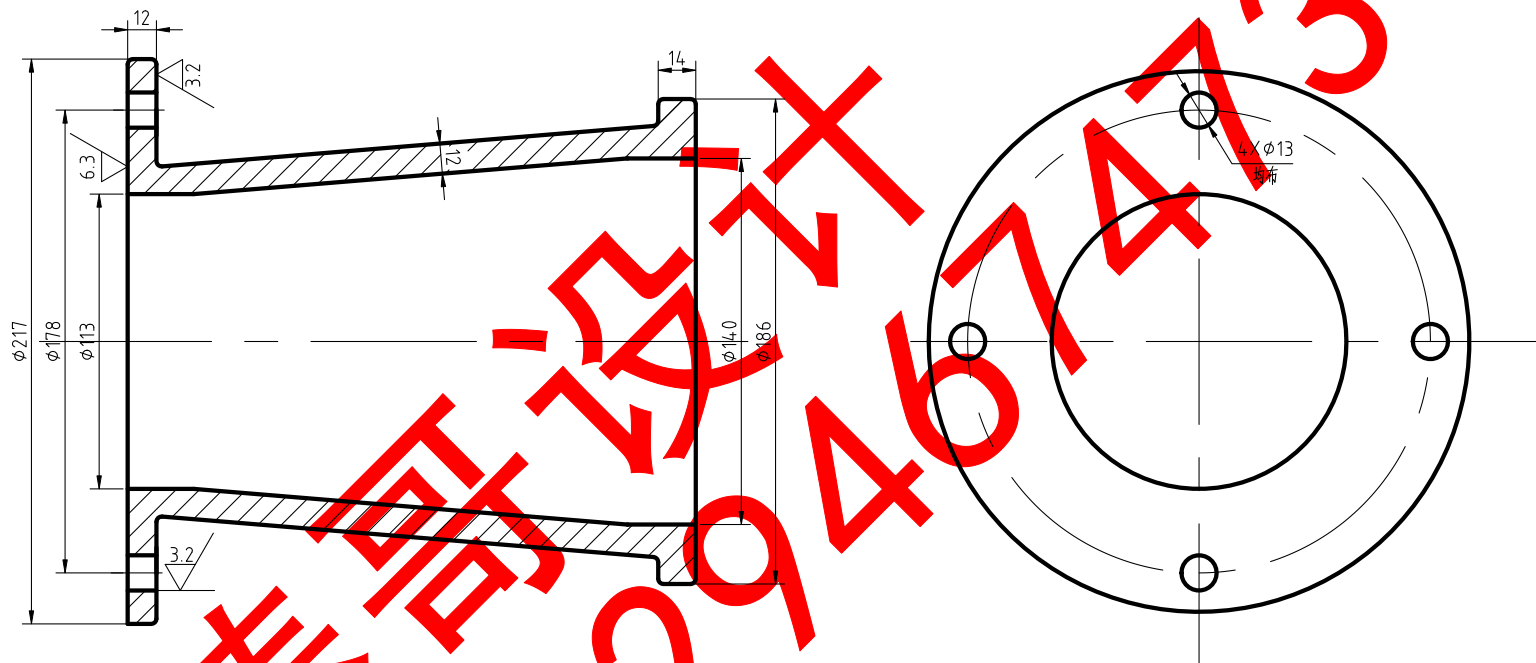
						HT200	盐城工学院		
							沉降室		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日				
设计			标准化			阶段标记	重量	比例	
								1:4	
审核						共 1 张 第 1 张			Q311001.01.11
工艺			批准						

0.311001.01.08

其余



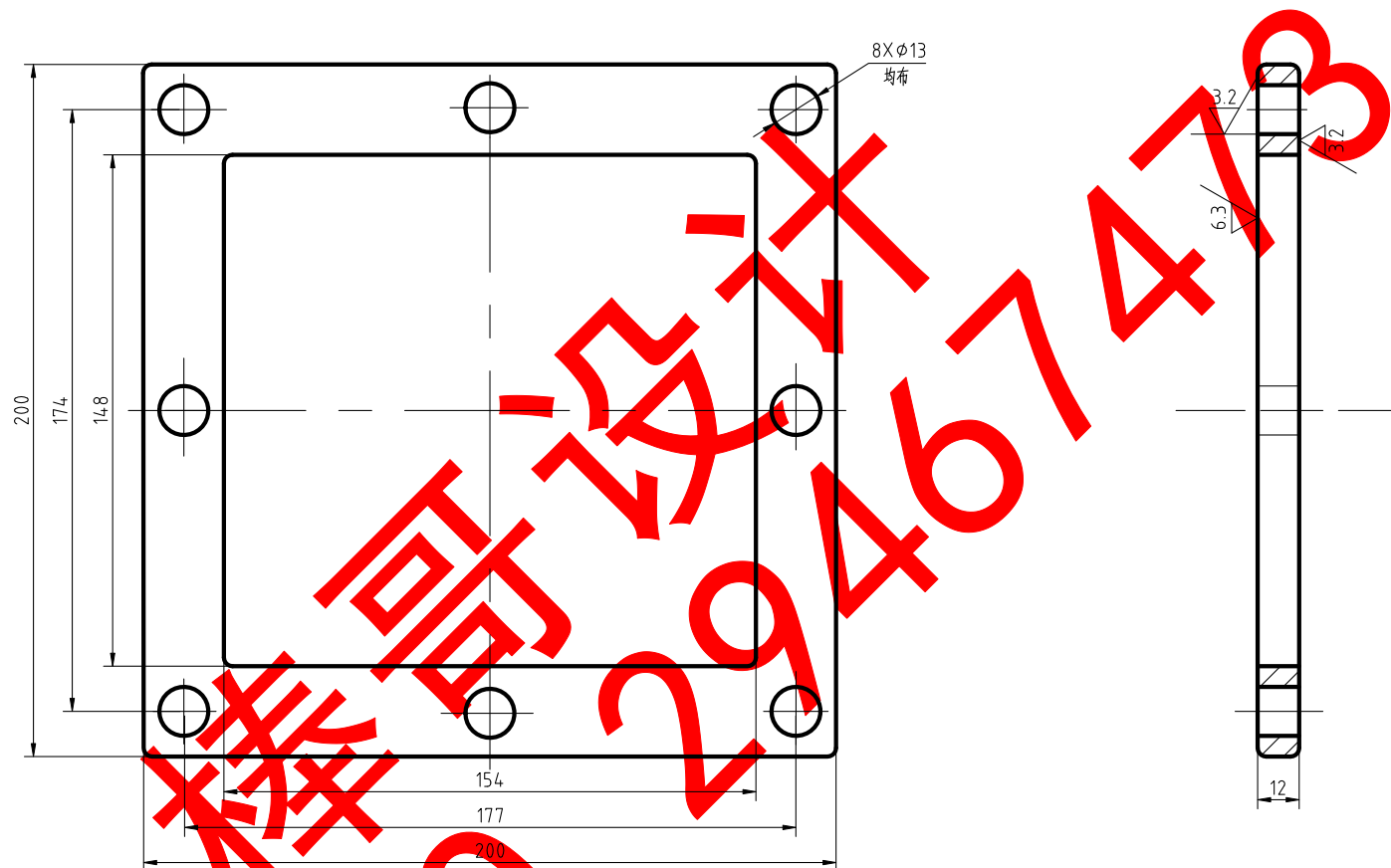
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日
设计			标准化		
审核					
工艺			批准		



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			盐城工学院	
									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	Q311001.01.07
设计			标准化						1:2	
审核						共 1 张 第 1 张				
工艺			批准							



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			盐城工学院	
									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	Q311001.01.12
设计			标准化						1:1.5	
审核										
工艺			批准			共 1 张 第 1 张				