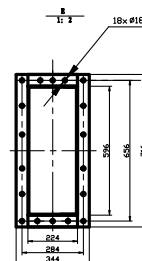
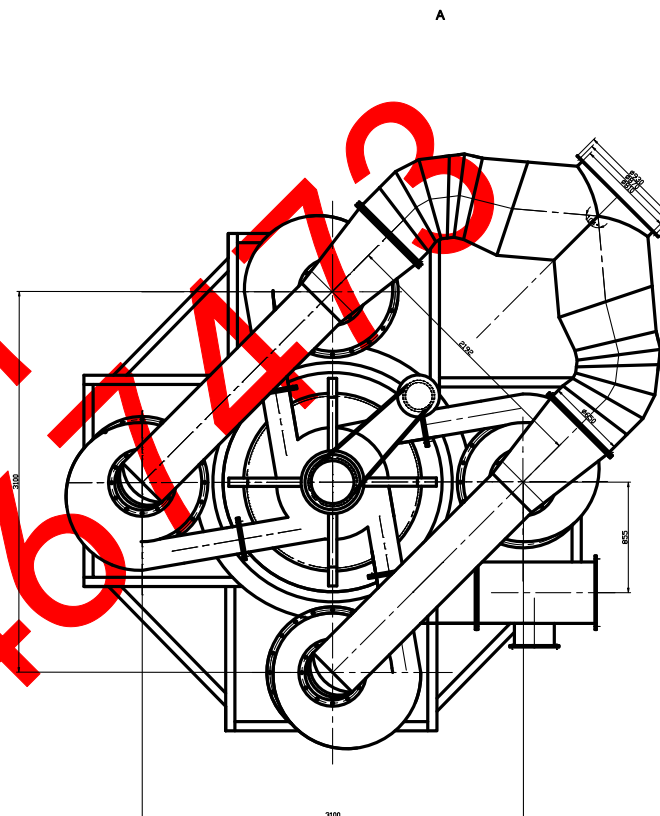


10-007



1. 各侧体法兰之间需加石棉橡胶板, 厚度5mm;
2. 侧体高度误差小于 ± 1 mm;
3. 焊接件不得有明显的裂纹、夹渣、气孔等影响焊接质量的缺陷;
4. 内部有气体通过的零部件的焊缝和法兰连接处不得有漏风现象;
5. 所有连接法兰的螺栓孔位置应准确, 其偏差不得超过螺栓的螺距公差;
6. 产品结构件的外表面应平整, 不得有显著的划痕、凹凸不平等影响外观质量的缺陷; 易损件及各用均应满足互换要求;
7. 粗粉给料器在安装位置及配管后必须连续焊接, 不得漏气, 且粗粉给料管同下方连续焊接, 不得漏气, 粗粉给出口须装锁风阀, 而且需垂直安装;
8. 细度主要采用调节转子转速, 调节转子转速大小; 细度控制: 转子转速、调节风量也可能控制产品细度;
9. 电动机 型号: YCTL355-4A;
功率: 18.5kw;
转速: 300r/min;

2	2700-21-10	磁敏接近开关	2	
3	2700-21-10	磁敏接近开关	2	
8	2700-21-08	磁敏接近开关	1	
17	2700-21-07	磁敏接近开关	1	提升
6	2700-21-06	磁敏接近开关	1	
4	2700-21-05	磁敏接近开关	1	提升
4	2700-21-04	磁敏接近开关	5	5.5
3	2700-21-03	磁敏接近开关	6	6.5
1	2700-21-01	磁敏接近开关	6	10.00T
1	2700-21-00	磁敏接近开关	6	5.5
5	2700-21-04	磁敏接近开关	1	
5	2700-21-03	磁敏接近开关	1	
7	2700-21-02	磁敏接近开关	4.00	4.0
7	2700-21-01	磁敏接近开关	4.00	10.00T
6	2700-21-00	磁敏接近开关	4.00	4.0
5	2700-21-02	磁敏接近开关	1	
4	2700-21-01	磁敏接近开关	5.0	4.0
3	2700-21-00	磁敏接近开关	5.0	10.00T
2	2700-21-00	磁敏接近开关	5.0	4.0
1	2700-21-01	磁敏接近开关	5.0	4.0

说明：序号 零件名称 数量 材料

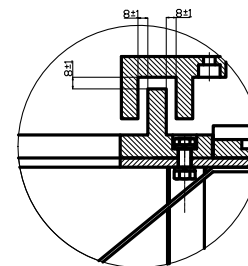
总装图

盐城工学院

图号	代号	版本	姓名	年月日
设计			陈海清	
审核			陈海清	
工艺			陈海清	
材料			陈海清	
数量			1:1/5	

X700 液压缸缸头

X700-01

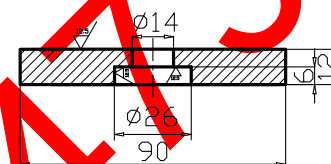
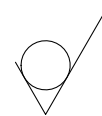
~~x700.14~~

- 1、连接前轴承两端涂满润滑脂。
- 2、端盖透盖连接处加密封脂。
- 3、轴与轴承连接后需做密封实验，保证之间的密封性。
- 4、安装完成后由进油管出进油保证工作前轴承内充满润滑油。
- 5、轴承外侧需贴耐磨陶瓷。

[illegible]

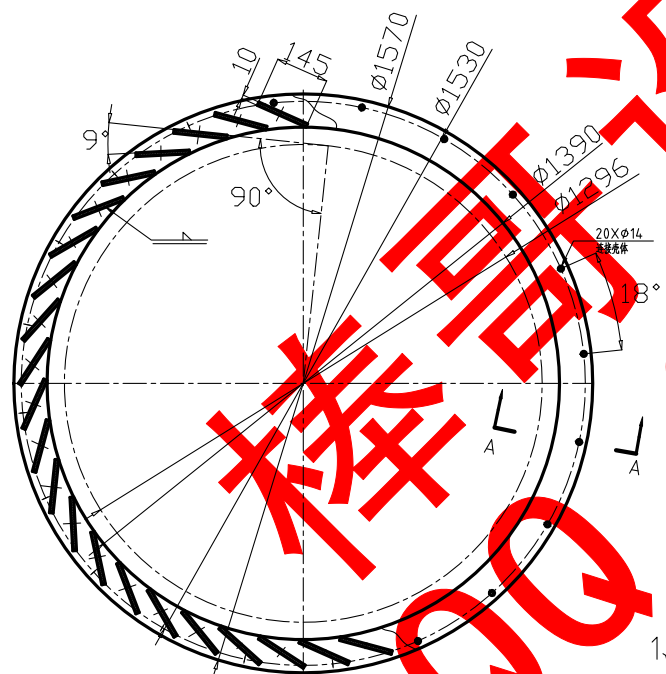
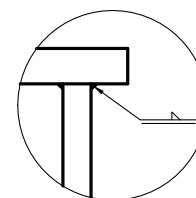
Technical drawing of a rectangular frame. The overall height is 685. The top and bottom horizontal sections are labeled 1. The vertical sections are labeled 2. The corner joints are labeled 3. The width of the top and bottom sections is 12.

其余



I

1:8

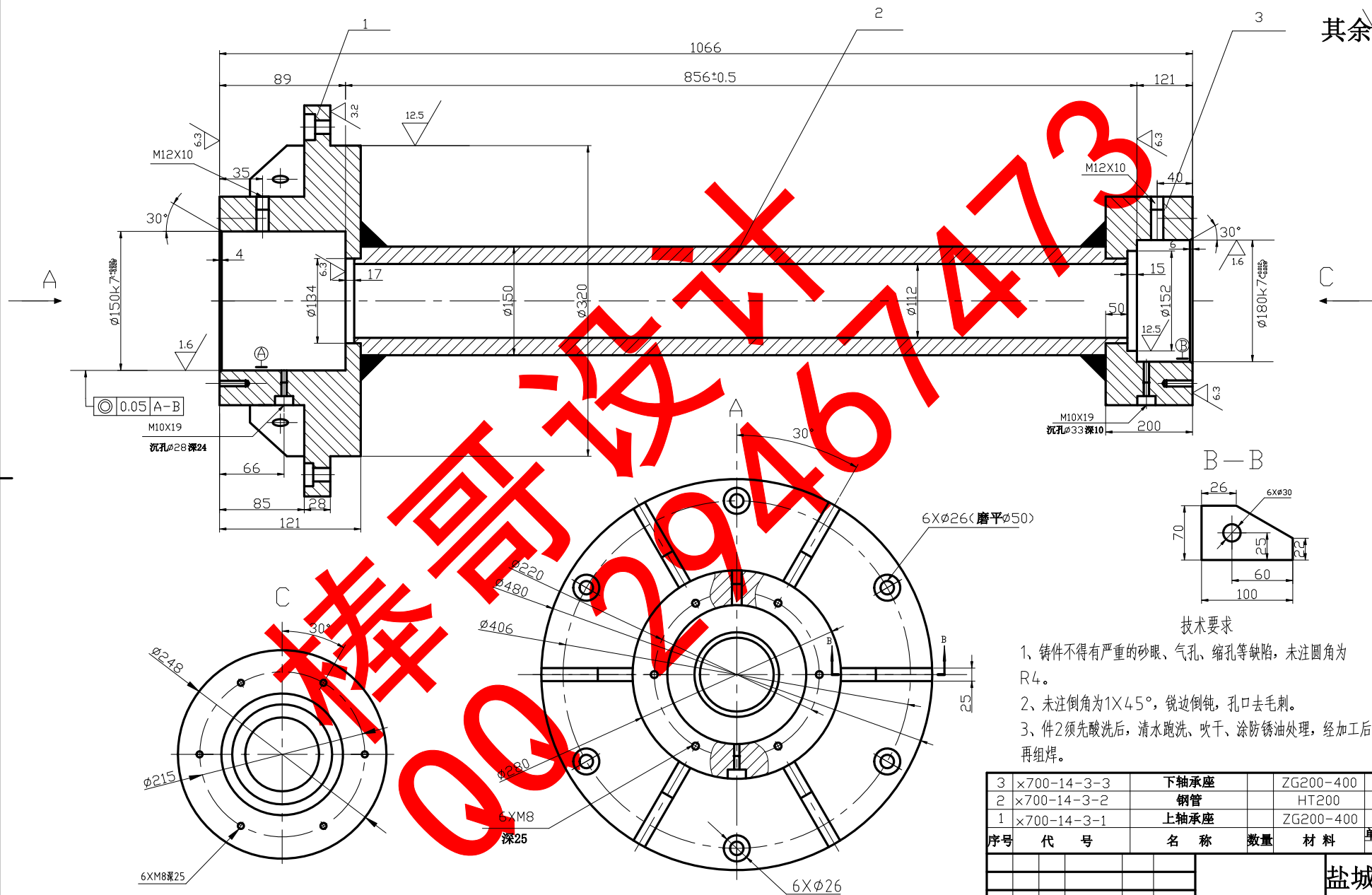


技术要求

- 1、周边下料。
- 2、所有焊缝均为连续焊,焊缝均为5毫米。
- 3、焊缝应圆滑过度,不得有气孔、夹渣等。

3	×700-18-3	上板	1	Q235A 钢板 t12		无图
2	×700-18-2	叶片	40	耐磨钢板 t10		无图
1	×700-18-1	下板	1	Q235A 钢板 t12		无图
序号	代号	名称	数量	材料		
				焊接件	盐城工学院 导风装置 ×700-18	
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
						1:1
审核				共	张	第 张
工艺			批准			

4-轴外套-A2

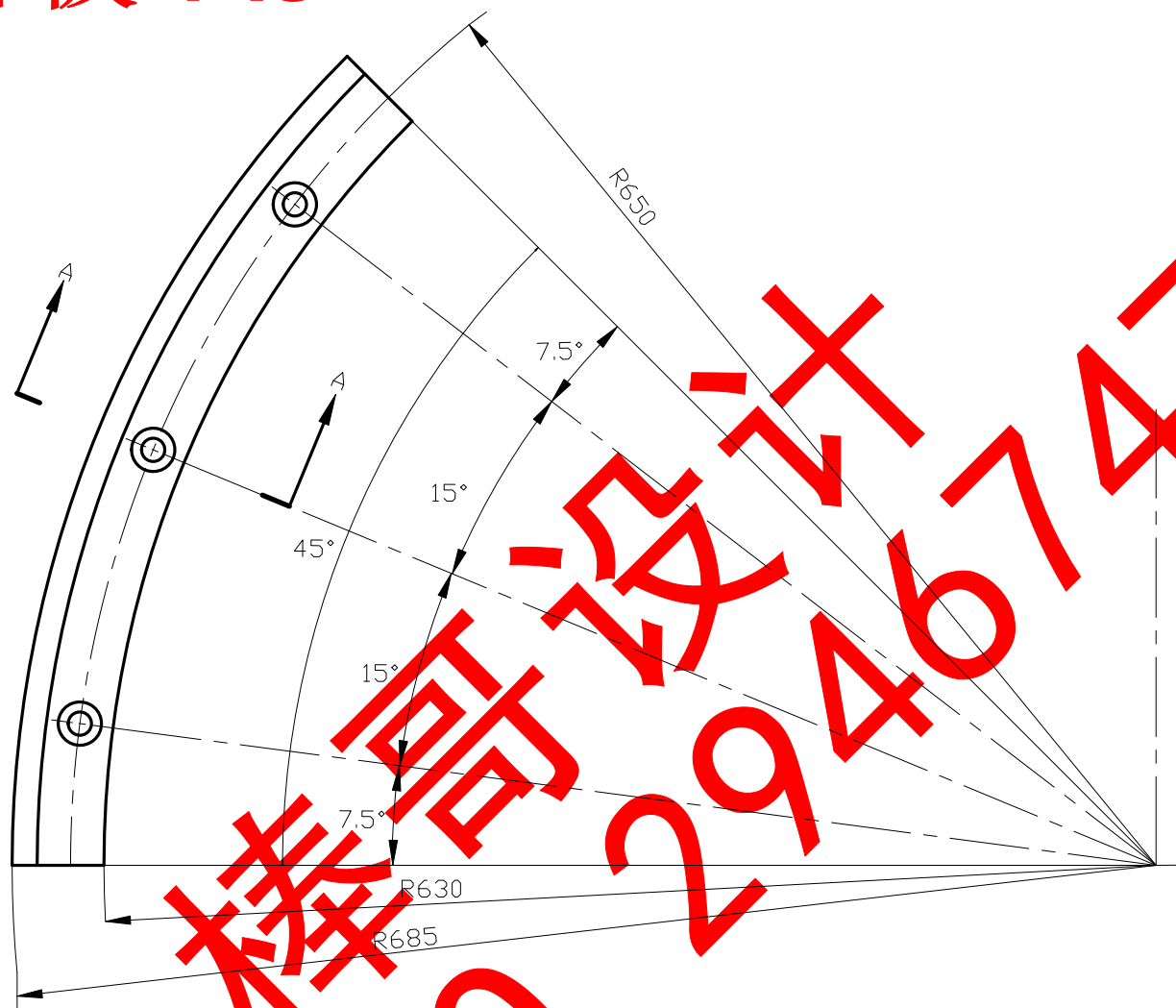


技术要求

- 1、铸件不得有严重的砂眼、气孔、缩孔等缺陷，未注圆角为R4。
- 2、未注倒角为 $1 \times 45^\circ$ ，锐边倒钝，孔口去毛刺。
- 3、件2须先酸洗后，清水跑洗，吹干、涂防锈油处理，经加工后再组焊。

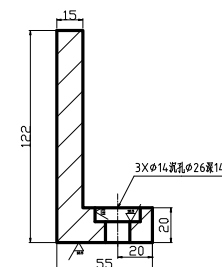
3	×700-14-3-3	下轴承座		ZG200-400			无图
2	×700-14-3-2	钢管		HT200			无图
1	×700-14-3-1	上轴承座		ZG200-400			无图
序号	代 号	名 称	数量	材 料	单件总计重量		备注
						盐城工学院	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	轴外套	
设计	王峰		标准化				
审核						×700-14-3	
工艺							
		批准	共 张 第 张				

5-挡料板-A3



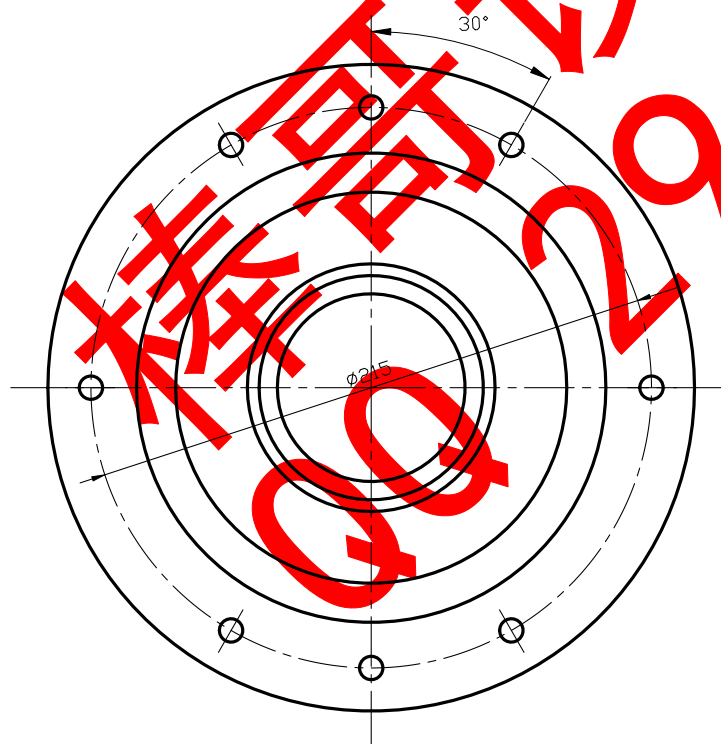
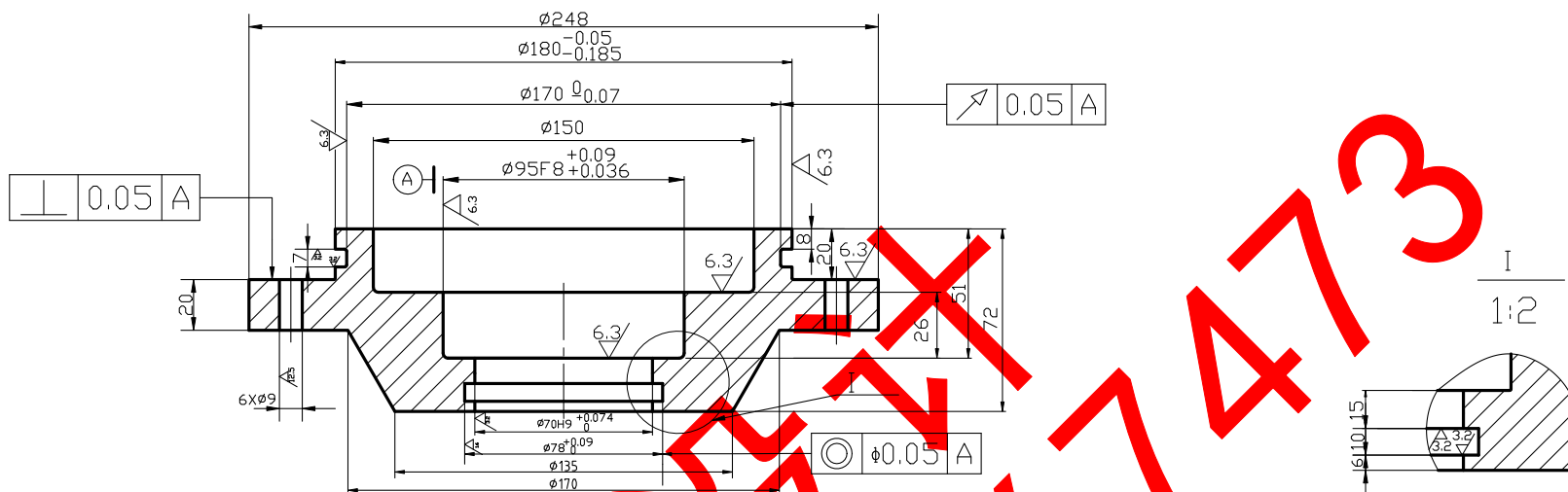
技术要求

- 1、铸件不得有气孔、砂眼、疏松等。
- 2、铸件硬度HRC48-55。
- 3、铸件圆角R3-5。
- 4、共计八件。



						ZG45	盐城工学院		
							挡料板		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日				
设计	王峰		标准化			阶段标记	重量	比例	
								1:2	
审核									
工艺			批准			共 张 第 张			
						×700-14-3-7			

其余

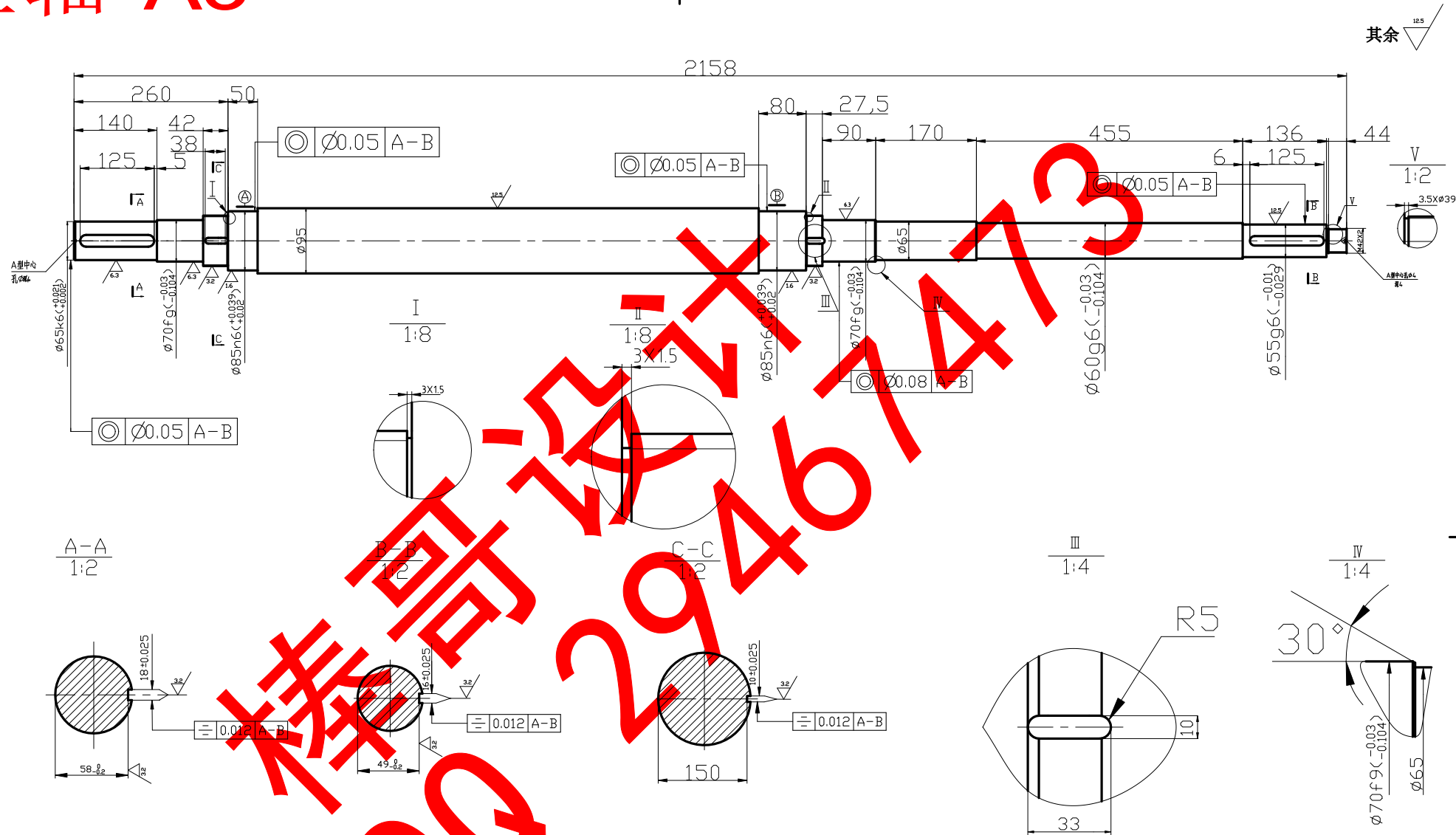


技术要求

- 1、未注圆角为R3-5。
- 2、未注机加工圆角为R0.5-1mm,未注倒角为1X45°,锐边倒角。
- 3、铸件不得有严重的砂眼、气孔、缩松等缺陷。

						HT200	盐城工学院		
							透盖（二）		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日		阶段标记	重量	比例
设计			标准化						
审核								1: 1	
工艺			批准			共 张 第 张			
						x700-14-2-1			

T-主轴-A3



技术要求

- 1、未注加工圆角为R0.5-1mm,未注倒角为1X45°。
- 2、调质HB230-270。
- 3、 $\phi 85n6$ (两处)外圆根部圆角R2。

						Q235			盐城工学院
									主轴
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例	x700-14-2
设计	王峰		标准化						
审核									
工艺			批准			共 张 第 张			

8-密封环-A4



技术要求

- 1、铸件不得有夹渣、裂纹气孔。
- 2、所有倒角 $1.5 \times 45^\circ$ 。
- 3、锐角倒钝。

					HT200			盐城工学院	
								密封槽	
					标记	处数	更改文件名	签 字	日期
设 计	王峰							1: 6	
			日 期		共 张		第 张		