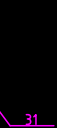
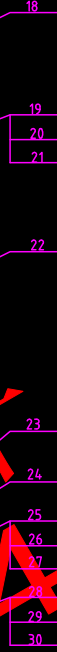
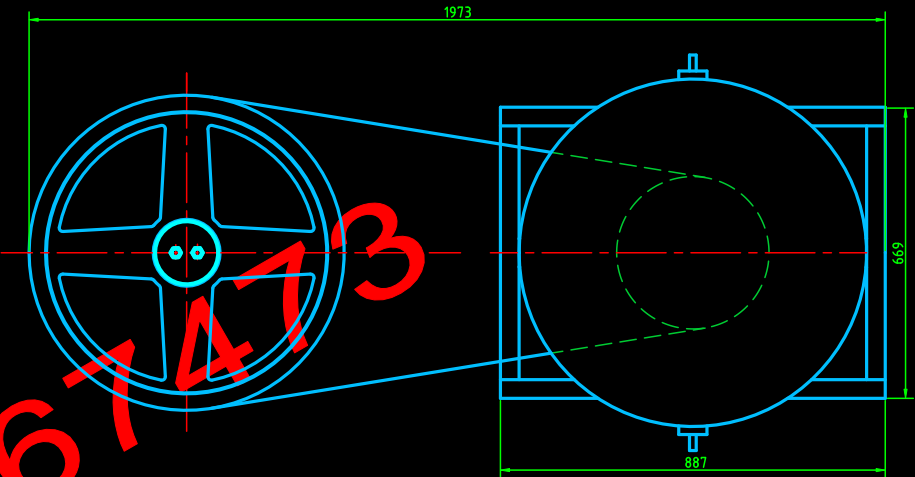
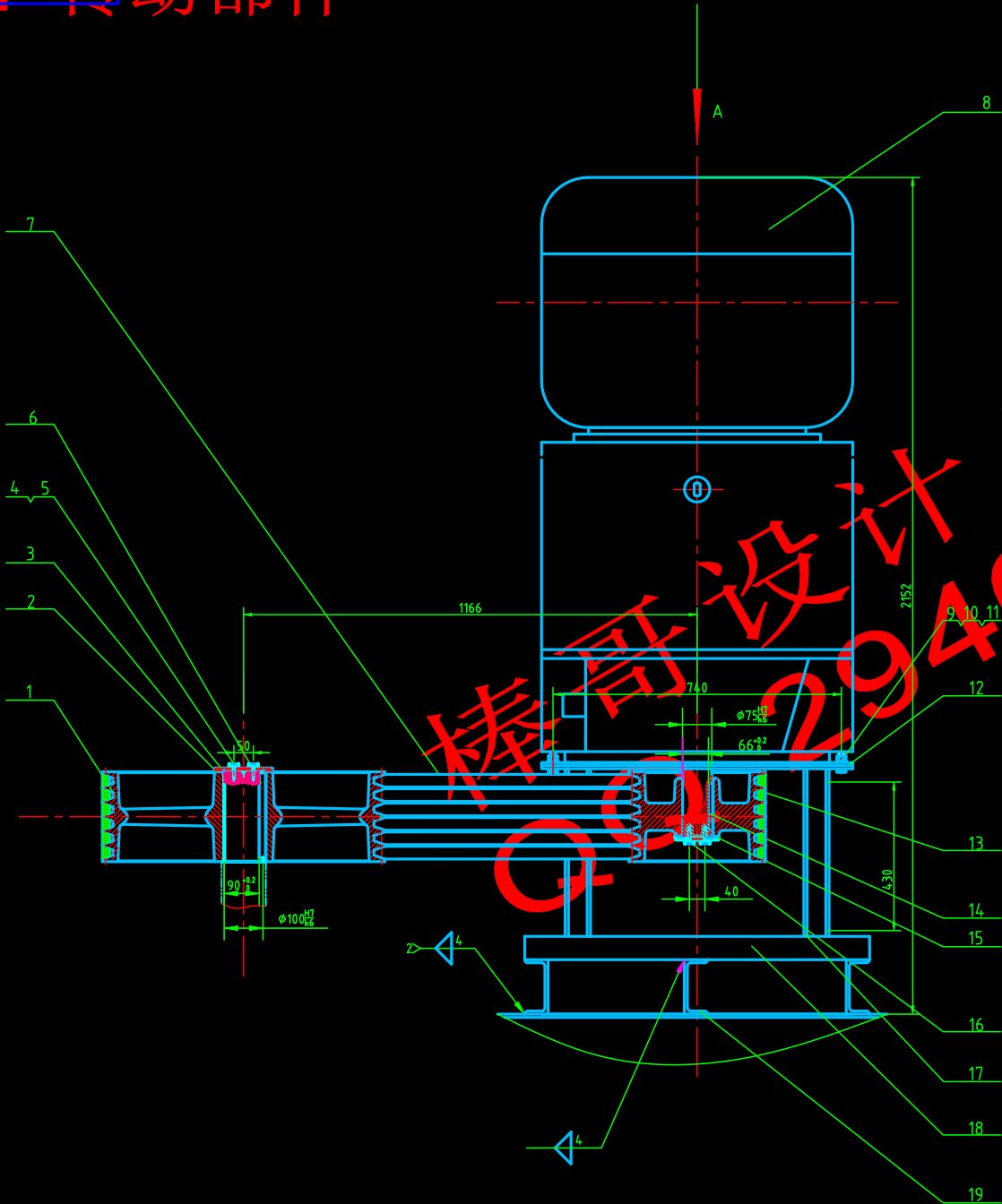


EX1000.0

[illegible][illegible]

A1 传动部件



技术要求

- 1. 主轴转速140-220rpm, 调速电机 型号YCT355-4B 功率 75kw;
- 2. 加度主要采用调节电机转速, 使转子转速增大, 转子转速增大, 加度变细; 转速减小, 加度变粗; 调节风量也可控制产品加度;
- 3. 焊接前所有焊缝处进行除锈和去毛刺处理;
- 4. 焊接处不许有虚焊假焊现象。

13	EX1000.3-5	小齿轮	1	HT200			
12	EX1000.3-4	法兰	2	Q235			
11	GB93-76	垫片	24	Q235			12
10	GB/T41-2000	螺母	24	Q235			M12
9	GB/T5781-2000	螺栓	24	Q235			M12×35
8	JB/T7123-1993	电动机	1				
7	GB1171-74	皮带	6	橡胶			
6	GB/T1095-1979	键1	1	Q235			20×12
5	GB93-76	垫片	4	65Mn			12
4	GB/T5781-2000	螺栓	4	Q235			M12×30
3	EX1000.3-3	轴端挡圈1	1	Q235			
2	EX1000.3-2	垫片1	1	65Mn			
1	EX1000.3-1	大齿轮	1	HT200			

序号	代号	名称	数量	材料	单件重量	总计重量	备注
13	EX1000.3-5	小齿轮	1	HT200			
12	EX1000.3-4	法兰	2	Q235			
11	GB93-76	垫片	24	Q235			12
10	GB/T41-2000	螺母	24	Q235			M12
9	GB/T5781-2000	螺栓	24	Q235			M12×35
8	JB/T7123-1993	电动机	1				
7	GB1171-74	皮带	6	橡胶			
6	GB/T1095-1979	键1	1	Q235			20×12
5	GB93-76	垫片	4	65Mn			12
4	GB/T5781-2000	螺栓	4	Q235			M12×30
3	EX1000.3-3	轴端挡圈1	1	Q235			
2	EX1000.3-2	垫片1	1	65Mn			
1	EX1000.3-1	大齿轮	1	HT200			

19

18

17

16

15

14

13

12

11

10

9

8

7

6

5

4

3

2

1

19

18

17

16

15

14

13

12

11

10

9

8

7

6

5

4

3

2

1

19

18

17

16

15

14

13

12

11

10

9

8

7

6

5

4

3

2

1

19

18

17

16

15

14

13

12

11

10

9

8

7

6

5

4

3

2

1

19

18

17

16

15

14

13

12

11

10

9

8

7

6

5

4

3

2

1

19

18

17

16

15

14

13

12

11

10

9

8

7

6

5

4

3

2

1

19

18

17

16

15

14

13

12

11

10

9

8

7

6

5

4

3

2

1

19

18

17

16

15

14

13

12

11

10

9

8

7

6

5

4

3

2

1

19

18

17

16

15

14

13

12

11

10

9

8

7

6

5

4

3

2

1

19

18

17

16

15

14

13

12

11

10

9

8

7

6

5

4

3

2

1

19

18

17

16

15

14

13

12

11

10

9

8

7

6

5

4

3

2

1

19

18

17

16

15

14

13

12

11

10

9

8

7

6

5

4

3

2

1

19

18

17

16

15

14

13

12

11

10

9

8

7

6

5

4

3

2

1

19

18

17

16

15

14

13

12

11

10

9

8

7

6

5

4

3

2

1

19

18

17

16

15

14

13

12

11

10

9

8

7

6

5

4

3

2

1

19

18

17

16

15

14

13

12

11

10

9

8

7

6

5

4

3

2

1

19

18

17

16

15

14

13

12

11

10

9

8

7

6

5

4

3

2

1

19

18

17

16

15

14

13

12

11

10

9

8

7

6

5

4

3

2

1

19

18

17

16

15

14

13

12

11

10

9

8

7

6

5

4

3

2

1

19

18

17

16

15

14

13

12

11

10

9

8

7

6

5

4

3

2

1

19

18

17

16

15

14

13

12

11

10

9

8

7

6

5

4

3

2

1

19

18

17

16

15

14

13

12

11

10

9

8

7

6

5

4

3

2

1

19

18

17

16

15

14

13

12

11

10

9

8

7

6

5

4

3

2

1

19

18

17

16

15

14

13

12

11

10

9

8

7

6

5

4

3

2

1

19

18

17

16

15

14

13

12

11

10

9

8

7

6

5

4

3

2

1

19

18

17

16

15

14

13

12

11

10

9

8

7

6

5

4

3

2

1

19

18

17

16

15

14

13

12

11

10

9

8

7

6

5

4

3

2

1

19

18

17

16

15

14

13

12

11

10

9

8

7

6

5

4

3

2

1

19

18

17

16

15

14

13

12

11

10

9

8

7

6

5

4

3

2

1

19

18

17

16

15

14

13

12

11

10

9

8

7

6

5

4

3

2

1

19

18

17

16

15

14

13

12

11

10

9

8

7

6

5

4

3

2

1

19

18

17

16

15

14

13

12

11

10

9

8

7

6

5

4

3

2

1

19

18

17

16

15

14

13

12

11

10

9

8

7

6

5

4

3

2

1

19

18

17

16

15

14

13

12

11

10

9

8

7

6

5

4

3

2

1

19

18

17

16

15

14

13

12

11

10

9

8

7

6

5

4

3

2

1

19

18

17

16

15

14

13

12

11

10

9

8

7

6

5

4

3

2

1

19

18

17

16

15

14

13

12

11

10

9

8

7

6

5

4

3

2

1

19

18

17

16

15

14

13

12

11

10

9

8

7

6

5

4

3

2

1

19

18

17

16

15

14

13

12

11

10

9

8

7

6

5

4

3

2

1

19

18

17

16

15

14

13

12

11

10

9

8

7

6

5

4

3

2

1

19

18

17

16

15

14

13

12

11

10

9

8

7

6

5

4

3

2

1

19

18

17

16

15

14

13

12

11

10

9

8

7

6

5

4

3

2

1

19

18

17

16

15

14

13

12

11

10

9

8

7

6

5

4

3

2

1

19

18

17

16

15

14

13

12

11

10

9

8

7

6

5

4

3

2

1

19

18

17

16

15

14

13

12

11

10

9

8

7

6

5

4

3

2

1

19

18

17

16

15

14

13

12

11

10

9

8

7

6

5

4

3

2

1

19

18

17

16

15

14

13

12

11

10

9

8

7

6

5

4

3

2

1

19

18

17

16

15

14

13

12

11

10

9

8

7

6

5

4

3

2

1

19

18

17

16

15

14

13

12

11

10

9

8

7

6

5

4

3

2

1

19

18

17

16

15

14

13

12

11

10

9

8

7

6

5

4

3

2

1

19

18

17

16

15

14

13

12

11

10

9

8

7

6

5

4

3

2

1

19

18

17

16

15

14

13

12

11

10

9

8

7

6

5

4

3

2

1

19

18

17

16

15

14

13

12

11

10

9

8

7

6

5

4

3

2

1

19

18

17

16

15

14

13

12

11

10

9

8

7

6

5

4

3

2

1

19

18

17

16

15

14

13

12

11

10

9

8

7

6

5

4

3

2

1

19

18

17

16

15

14

13

12

11

10

9

8

7

6

5

4

3

2

1

19

18

17

16

15

14

13

12

11

10

9

8

7

6

5

4

3

2

1

19

18

17

16

15

14

13

12

11

10

9

8

7

6

5

4

3

2

1

19

18

17

16

15

14

13

12

11

10

9

8

7

6

5

4

3

2

1

19

18

17

16

15

14

13

12

11

10

9

8

7

6

5

4

3

2

1

19

18

17

16

15

14

13

12

11

10

9

8

7

6

5

4

3

2

1

19

18

17

16

15

14

13

12

11

10

9

8

7

6

5

4

3

2

1

19

18

17

16

15

14

13

12

11

10

9

8

7

6

5

4

3

2

1

19

18

17

16

15

14

13

12

11

10

9

8

7

6

5

4

3

2

1

19

18

17

16

15

14

13

12

11

10

9

8

7

6

5

4

3

2

1

19

18

17

16

15

14

13

12

11

10

9

8

7

6

5

4

3

2

1

19

18

17

16

15

14

13

12

11

10

9

8

7

6

5

4

3

2

1

19

18

17

16

15

14

13

12

11

10

9

8

7

6

5

4

3

2

1

19

18

17

16

15

14

13

12

11

10

9

8

7

6

5

4

3

2

1

19

18

17

16

15

14

13

12

11

10

9

8

7

6

5

4

3

2

1

19

18

17

16

15

14

13

12

11

10

9

8

7

6

5

4

3

2

1

19

18

17

16

15

14

13

12

11

10

9

8

7

6

5

4

3

2

1

19

18

17

16

15

14

13

12

11

10

9

8

7

6

5

4

3

2

1

19

18

17

16

15

14

13

12

11

10

9

8

7

6

5

4

3

2

1

19

18

17

16

15

14

13

12

11

10

9

8

7

6

5

4

3

2

1

19

18

17

16

15

14

13

12

11

10

9

8

7

6

5

4

3

2

1

19

18

17

16

15

14

13

12

11

10

9

8

7

6

5

4

3

2

1

19

18

17

16

15

14

13

12

11

10

9

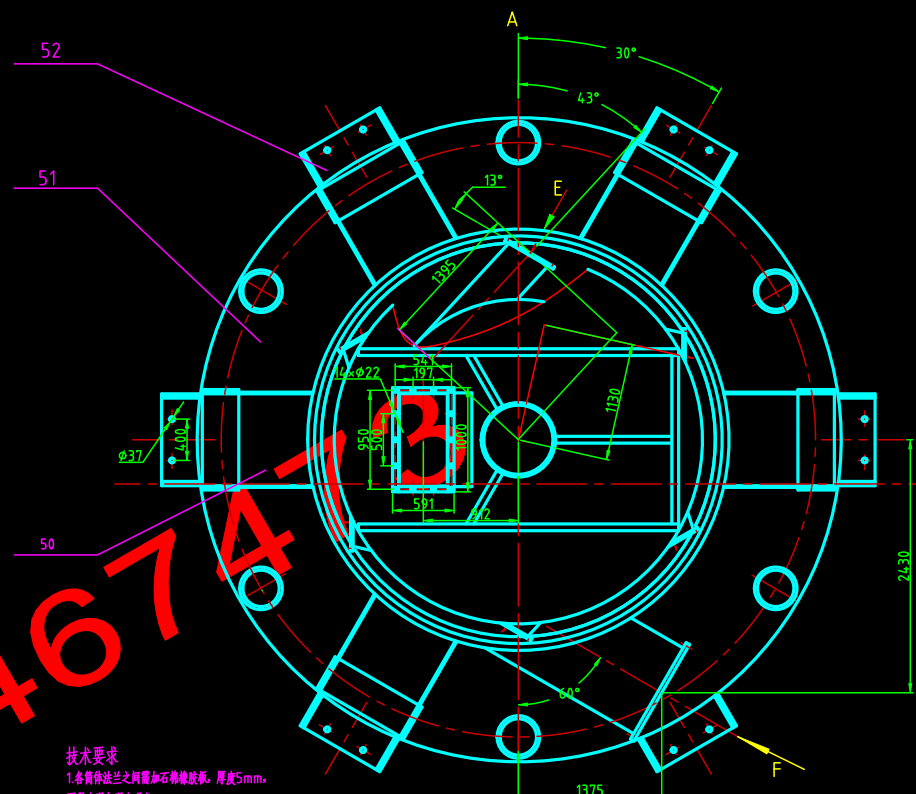
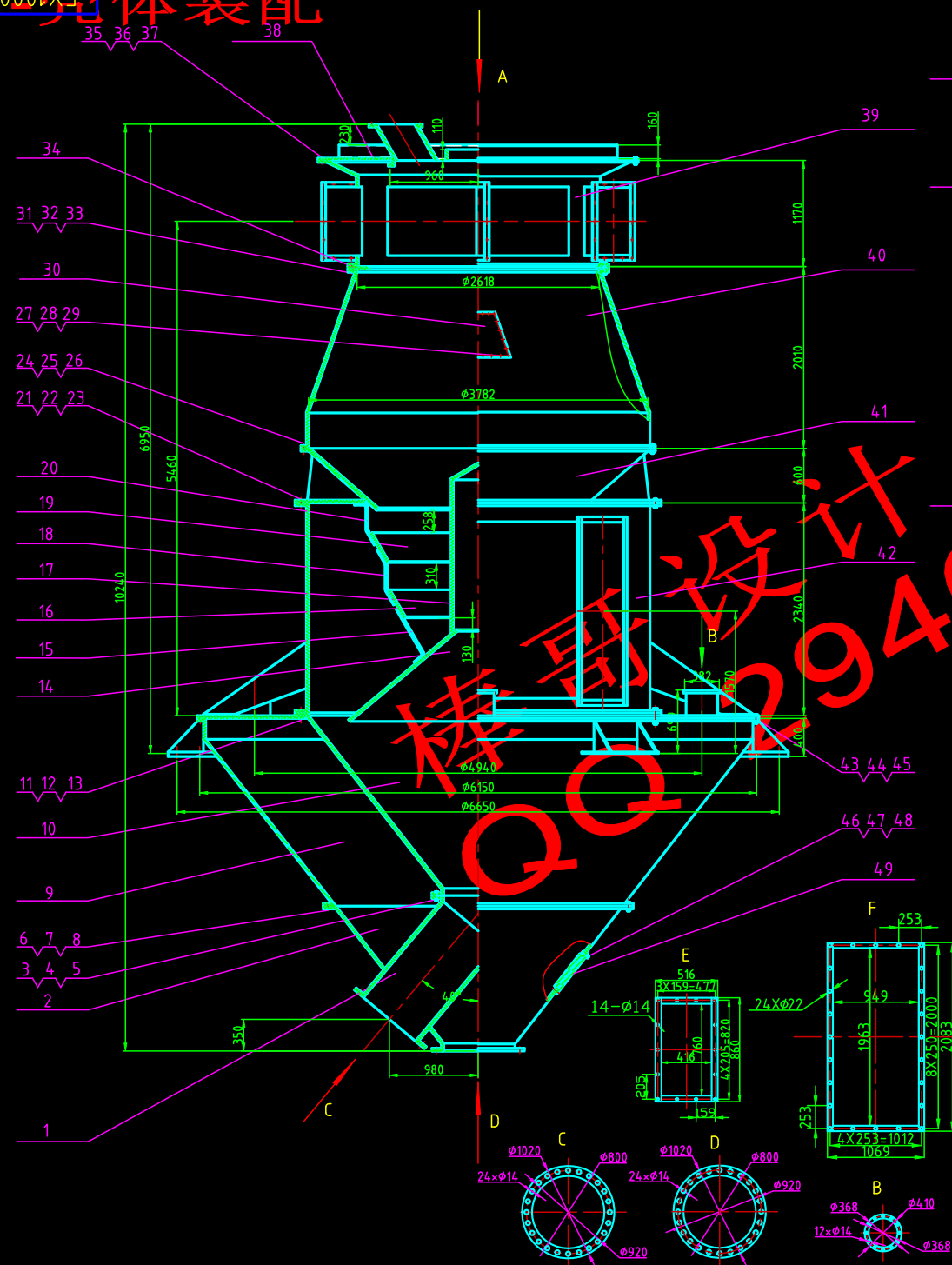
8

7

6

5

A1壳体装配

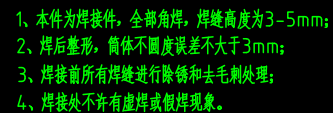


技术要求

1. 各筒体法兰之间需加石棉橡胶板, 厚度5mm, 不得有漏气漏灰现象;
2. 筒体高度误差小于 $\pm 1\text{mm}$;
3. 焊接前所有焊缝处进行除锈和去毛刺处理;
4. 焊接处不许有虚焊假焊现象;
5. 所有相同处采用的芯焊丝由电焊。

4. 开焊处不能有漏焊假焊现象;				22 GB/T41-2000		螺母	84	Q235		M12
5. 所有相同材料采用同种牌丝电焊焊。				21 GB/T5781-2000		螺栓	84	Q235		M12×35
52	EX1000.1-22	地脚支撑	6	Q235						
51	EX1000.1-21	大盖板	1	Q235						
50	EX1000.1-20	斜撑板	6	Q235						
49	EX1000.1-19	检修门2	1	Q235						
4.8	GB93-76	垫圈	24	65Mn	12	16	EX1000.1-7	垫圈夹2	1	Q235
4.7	GB/T41-2000	螺母	24	Q235	M12	15	EX1000.1-6	吊脚1	8	Q235
4.6	GB/T5781-2000	螺栓	24	Q235	M12×35	14	EX1000.1-5	垫圈夹1	1	Q235
4.5	GB93-76	垫圈	96	65Mn	12	13	GB93-76	垫圈	84	65Mn
4.4	GB/T41-2000	螺母	96	Q235	M12	12	GB/T41-2000	螺母	84	Q235
4.3	GB/T5781-2000	螺栓	96	Q235	M12×4.5	11	GB/T5781-2000	螺栓	84	M16×50
42	EX1000.1-18	下侧筒体	1	Q235		10	EX1000.1-4	内筒体	1	Q235
41	EX1000.1-17	检修筒体	1	Q235		9	EX1000.1-3	外筒上段	1	Q235
40	EX1000.1-16	支撑管	1	Q235		8	GB93-76	垫圈	72	65Mn
39	EX1000.1-15	上侧筒体	1	Q235		7	GB/T41-2000	螺母M12	72	Q235
38	EX1000.1-14	上盖	1	Q235		6	GB/T5781-2000	螺栓M12×35	72	Q235
37	GB93-76	垫圈	72	65Mn	12	5	GB93-76	垫圈	24	65Mn
36	GB/T41-2000	螺母	72	Q235	M12	4	GB/T41-2000	螺母	24	Q235
35	GB/T5781-2000	螺栓	72	Q235	M12×35	3	GB/T5781-2000	螺栓	24	Q235
34	EX1000.1-13	筒夹板	1	Q235		2	EX1000.1-2	外筒中段	1	Q235
33	GB93-76	垫圈	60	65Mn	12	1	EX1000.1-1	检修口管	1	Q235
32	GB/T41-2000	螺母	60	Q235	M12	序 号	代 号	名 称	数 量	材 料
31	GB/T5781-2000	螺栓	60	Q235	M12×4.5					单件 总计 重量 备注
30	EX1000.1-12	检修门11	1	Q235						
29	GB93-76	垫圈	20	65Mn	12					
28	GB/T41-2000	螺母	20	Q235	M12					
27	GB/T5781-2000	螺栓	20	Q235	M12×35	标记	数量	更改文件号	签名	年月日
26	GB93-76	垫圈	72	65Mn	12	设计	检查	批准		
25	GB/T41-2000	螺母	72	Q235	M12					
24	GB/T5781-2000	螺栓	72	Q235	M12×35	工艺				
23	GB93-76	垫圈	84	65Mn	12	工完	检查			
部件图 盐城工学院 壳体部件 EX1000.1										

EX1000.1-15



9	EX1000.1-15-9	钢板8	12	Q235			$\delta=8\text{mm}$
8	EX1000.1-15-8	钢板8	12	Q235			$\delta=8\text{mm}$
7	EX1000.1-15-7	钢板7	6	Q235			$\delta=6\text{mm}$
6	EX1000.1-15-6	钢板6	6	Q235			$\delta=6\text{mm}$
5	EX1000.1-15-5	钢板5	12	Q235			$\delta=6\text{mm}$
4	EX1000.1-15-4	钢板4	1	Q235			$\delta=8\text{mm}$
3	EX1000.1-15-3	钢板3	1	Q235			$\delta=6\text{mm}$
2	EX1000.1-15-2	钢板2	1	Q235			$\delta=6\text{mm}$
1	EX1000.1-15-1	钢板1	1	Q235			$\delta=8\text{mm}$
序号	代号	名称	数量	材料	单件 总计 重量		备注
				组焊件		盐城工学院	
标记	外数	分区	更改文件号	签名	年月日	上部筒体	
设计	黄春娟		标准化				
审核						EX1000.1-15	
工艺			批准	共	张 第 张		

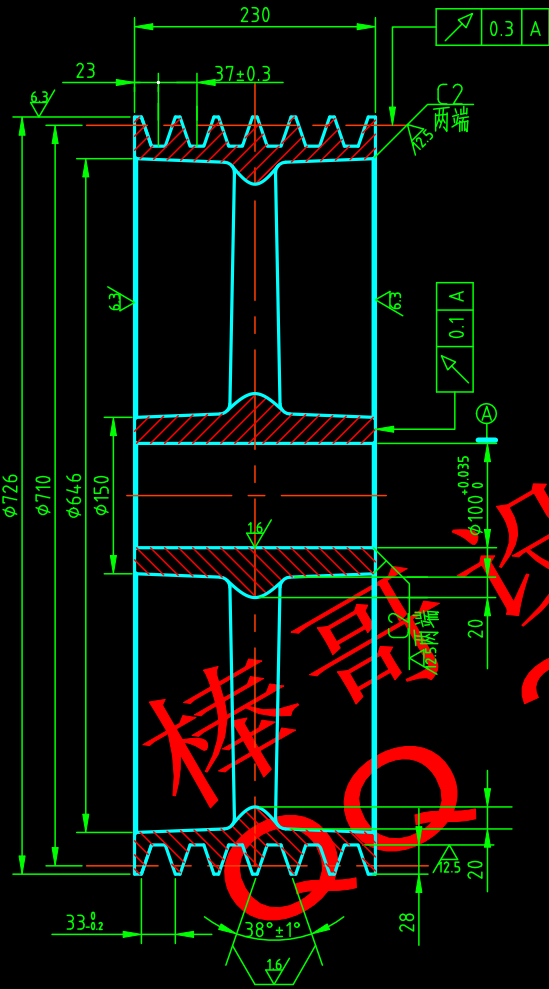
7000LXE



- 1、本件为焊接件,全部角焊,连续焊接,焊缝高度为3-5mm;
- 2、焊后整形,筒体不圆度误差 $\leq 3\text{mm}$;
- 3、焊接前所有焊缝进行除锈和去毛刺处理;
- 4、焊接处不允许有虚焊或假焊现象。

EX1000.4

A3-大带轮

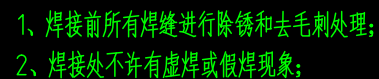


其余

- 技术要求
- 1. 铸造圆角R10；
 - 2. 铸造斜度1: 25；
 - 3. 铸件要求无常规铸造缺陷；
 - 4. 铸件须经时效处理。

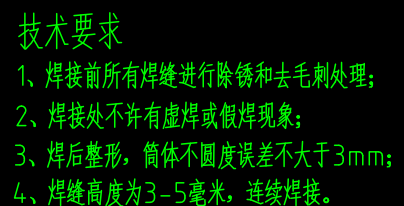
						HT200			盐城工学院	
									大带轮	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记			重量	比例
设计	黄春娟		标准化						1: 5	
审核										
工艺			批准			共 张 第 张			EX1000.3-1	

EX10001-22

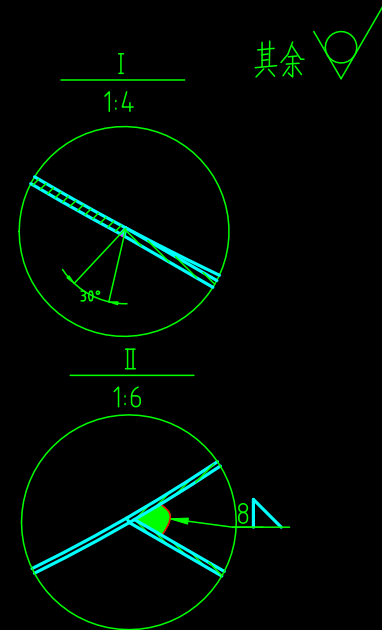
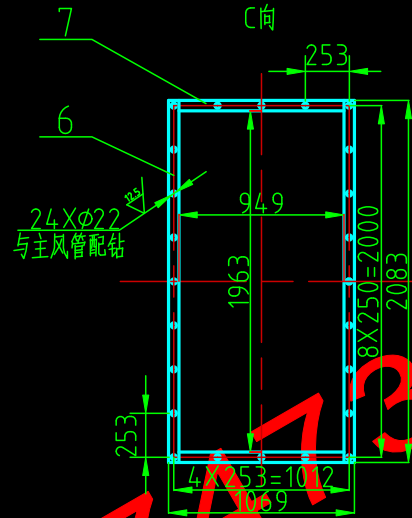
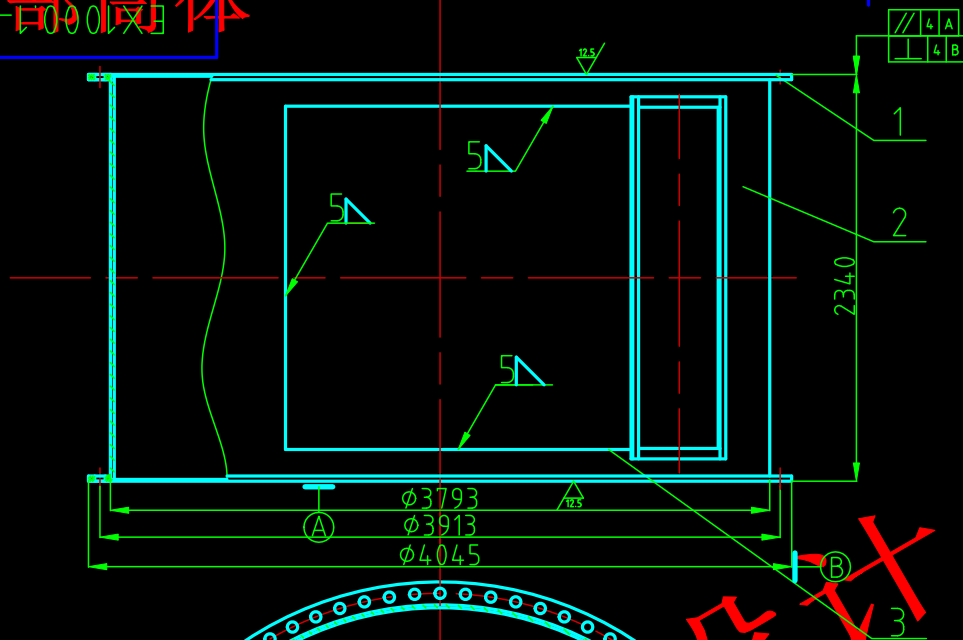


2	EX1000.1-22-2	钢板2	1	Q235			δ = 16mm
1	EX1000.1-22-1	钢板1	2	Q235			δ = 16mm
序号	代号	名称	数量	材料	单件	总计	备注
					重量		
				组焊件		盐城工学院	
标记	外数	分区	更改文件号	签名	年月日	地脚支撑	
设计	黄春媚		标准化				
						EX1000.1-22	
审核						共 张 第 张	
工艺			批准				
				阶段标记	重量	比例	
						1:6	

10001XE



A3-下部筒体



技术要求

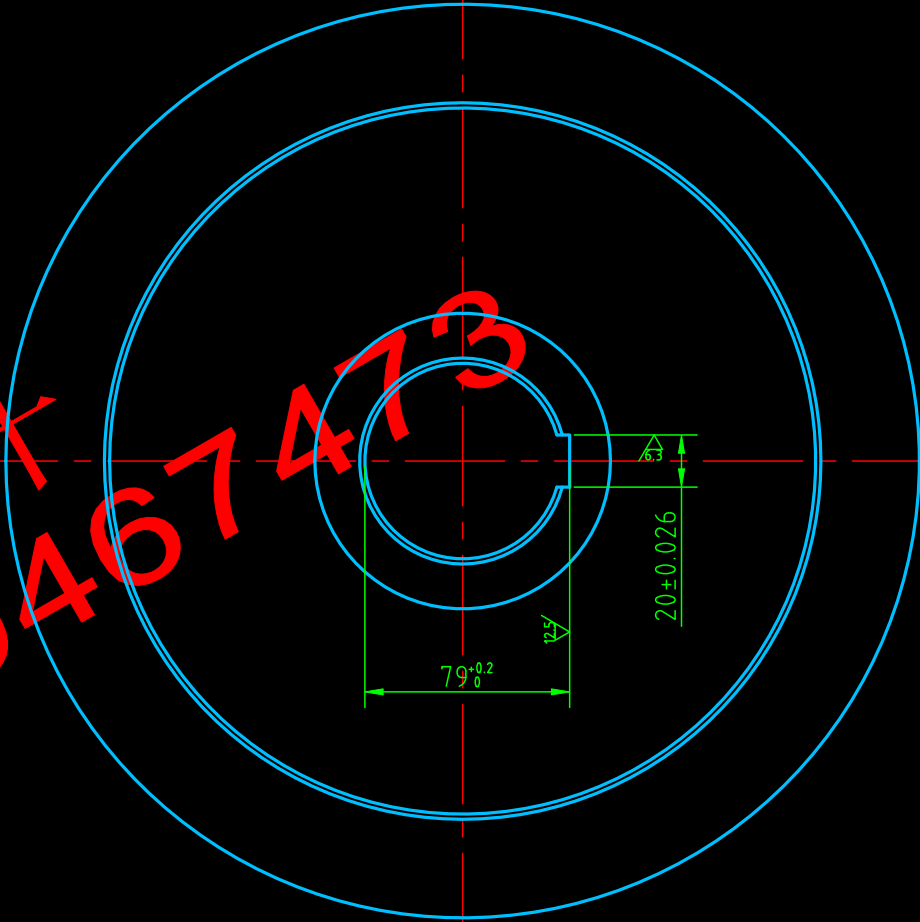
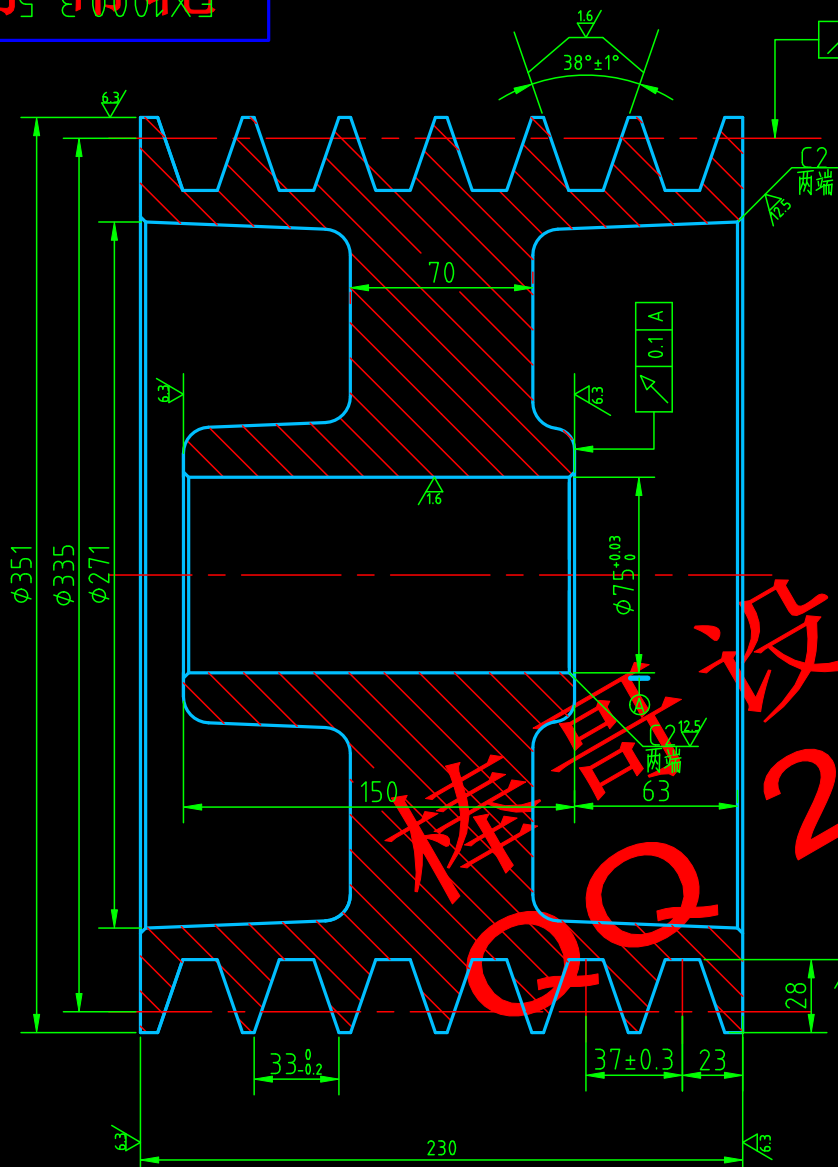
- 1、本件为焊接件，全部角焊，连续焊接，焊缝高度为3-5mm；
- 2、焊后整形，筒体不圆度误差不大于3mm；
- 3、焊接前所有焊缝进行除锈和去毛刺处理；
- 4、焊接处不许有虚焊或假焊现象。

上法兰与锥形筒体配钻
上下各 $84 \times \phi 18$ 均有
下法兰与大盖板与及内锥体配钻

7	EX1000.1-18-7	钢板7	2	Q235			$\delta = 8\text{mm}$
6	EX1000.1-18-6	钢板6	2	Q235			$\delta = 8\text{mm}$
5	EX1000.1-18-5	钢板5	1	Q235			$\delta = 6\text{mm}$
4	EX1000.1-18-4	钢板4	1	Q235			$\delta = 6\text{mm}$
3	EX1000.1-18-3	钢板3	2	Q235			$\delta = 6\text{mm}$
2	EX1000.1-18-2	钢板2	1	Q235			$\delta = 6\text{mm}$
1	EX1000.1-18-1	钢板1	2	Q235			$\delta = 6\text{mm}$

序号	代号			名称	数量	材料	单件	总计	备注
							重量		
						组焊件	盐城工学院		
							下部筒体		
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日				
设计	黄春娟		标准化				阶段标记	重量	比例
								1:30	EX1000.1-18
审核									
工艺			批准			共 张 第 张			

A3-小带轮



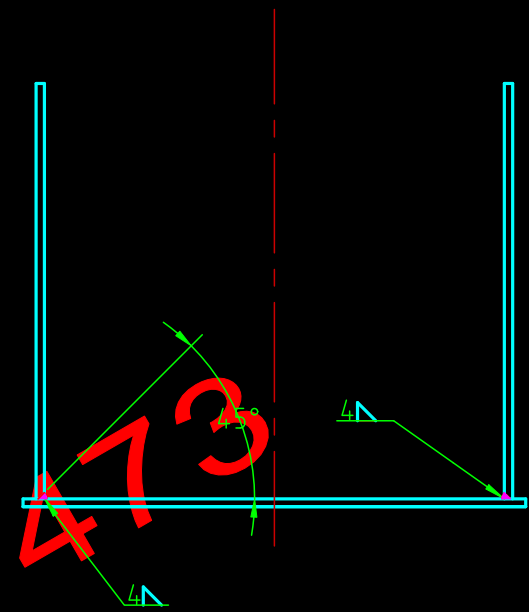
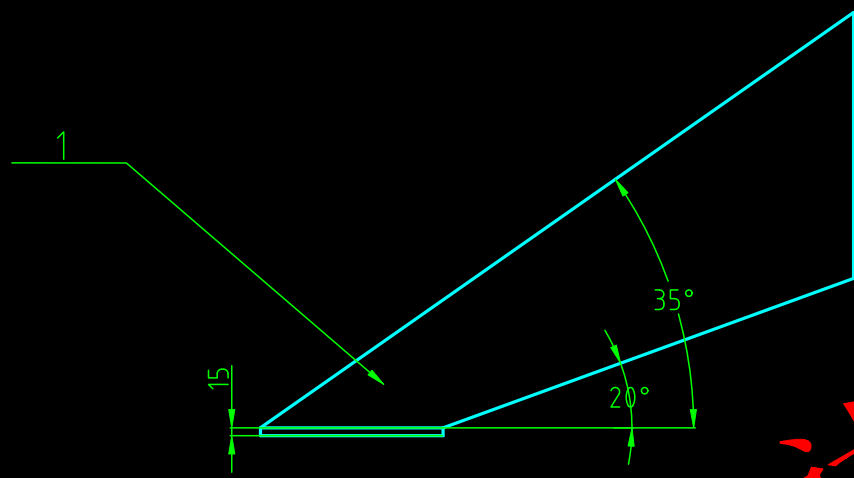
其余 $\sqrt{0.3}$

技术要求

1. 铸造圆角R10;
2. 铸造斜度1: 25;
3. 铸件要求无常规铸造缺陷;
4. 铸件须经时效处理。

						HT200			盐城工学院	
									小带轮	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记	重量	比例	EX1000.3-5	
设计	黄春娟		标准化					1: 2		
审核						共 张 第 张				
工艺			批准							

A3-斜撑板



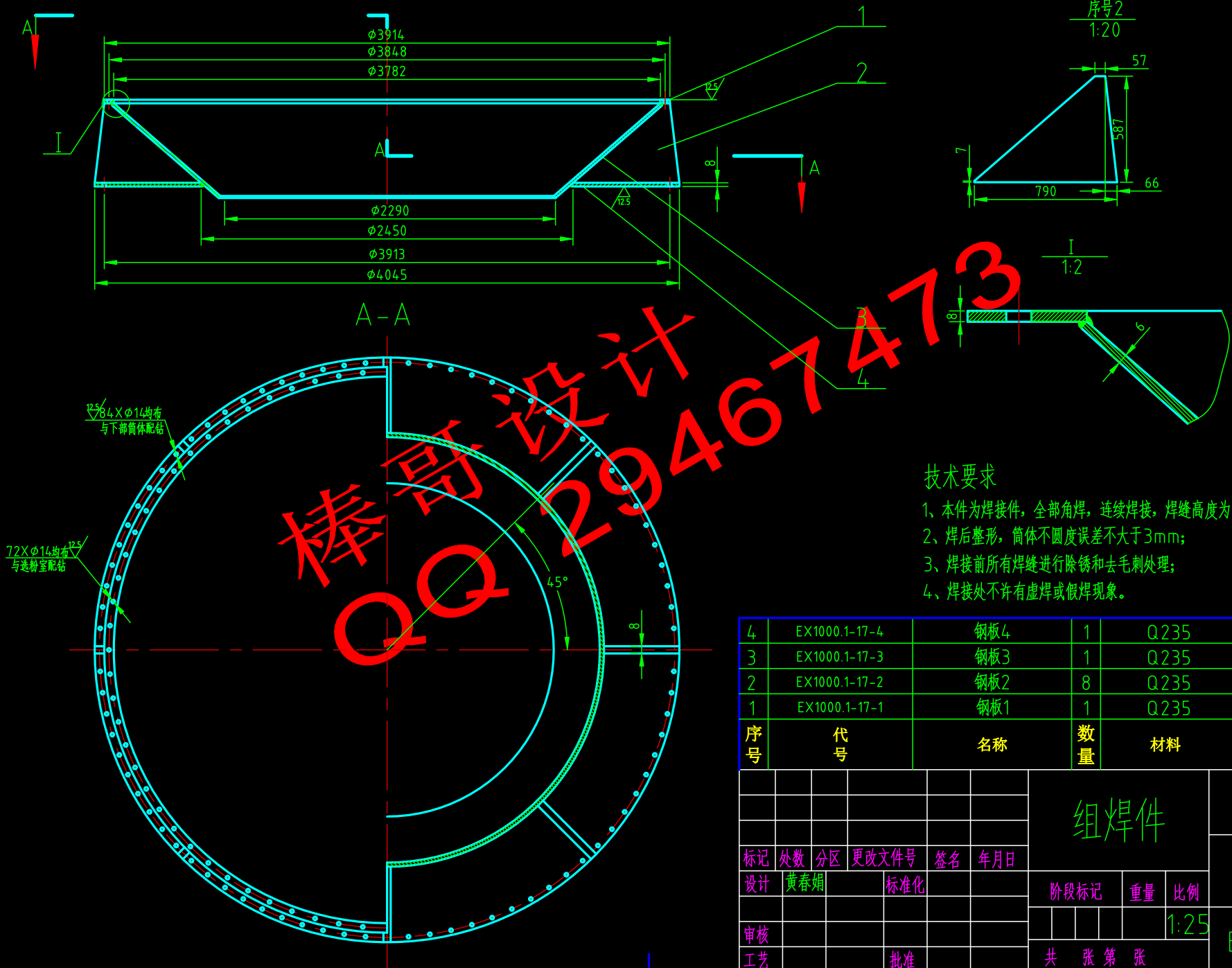
全部

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。

2	EX1000.1-20-2	钢板2	1	Q235			$\delta=15\text{mm}$
1	EX1000.1-20-1	钢板1	2	Q235			$\delta=15\text{mm}$
序号	代号	名称	数量	材料	单件重量	总计重量	备注
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	组焊件	
设计	黄春娟		标准化				
审核						阶段标记	重量
工艺						比例	1:10
共 张 第 张						盐城工学院	
						斜撑板	
						EX1000.1-20	

A3-锥形筒体



其余

序号2
1:20

I
1:2

技术要求

- 1、本件为焊接件，全部角焊，连续焊接，焊缝高度为3-5mm；
- 2、焊后整形，筒体不圆度误差不大于3mm；
- 3、焊接前所有焊缝进行除锈和去毛刺处理；
- 4、焊接处不许有虚焊或假焊现象。

4	EX1000.1-17-4	钢板4	1	Q235			δ=8mm
3	EX1000.1-17-3	钢板3	1	Q235			δ=6mm
2	EX1000.1-17-2	钢板2	8	Q235			δ=6mm
1	EX1000.1-17-1	钢板1	1	Q235			δ=8mm

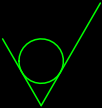
序号	代号	名称	数量	材料	单件重量	总计重量	备注
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	组焊件	
设计	黄春娟		标准化				
审核						阶段标记	重量
工艺						比例	
						共 张 第 张	

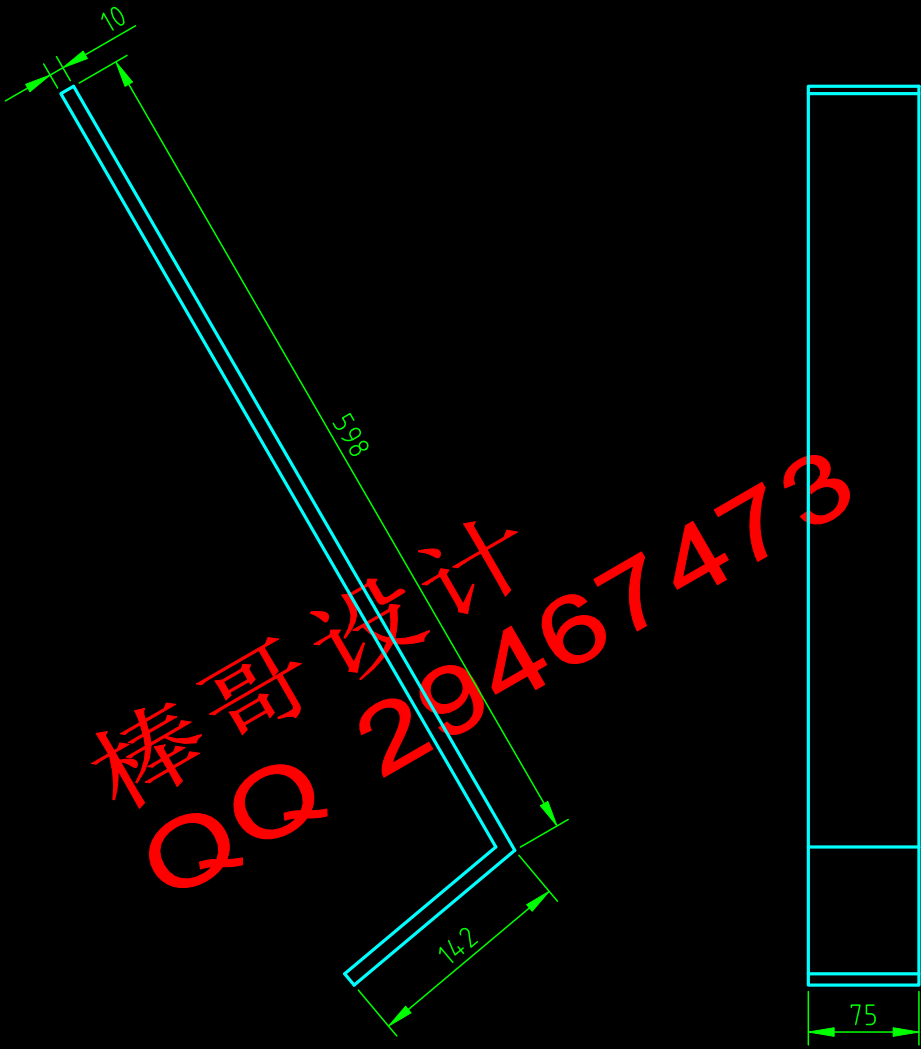
盐城工学院

锥形筒体

EX1000.1-17

9-1'0001X3

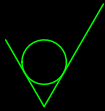
全部 

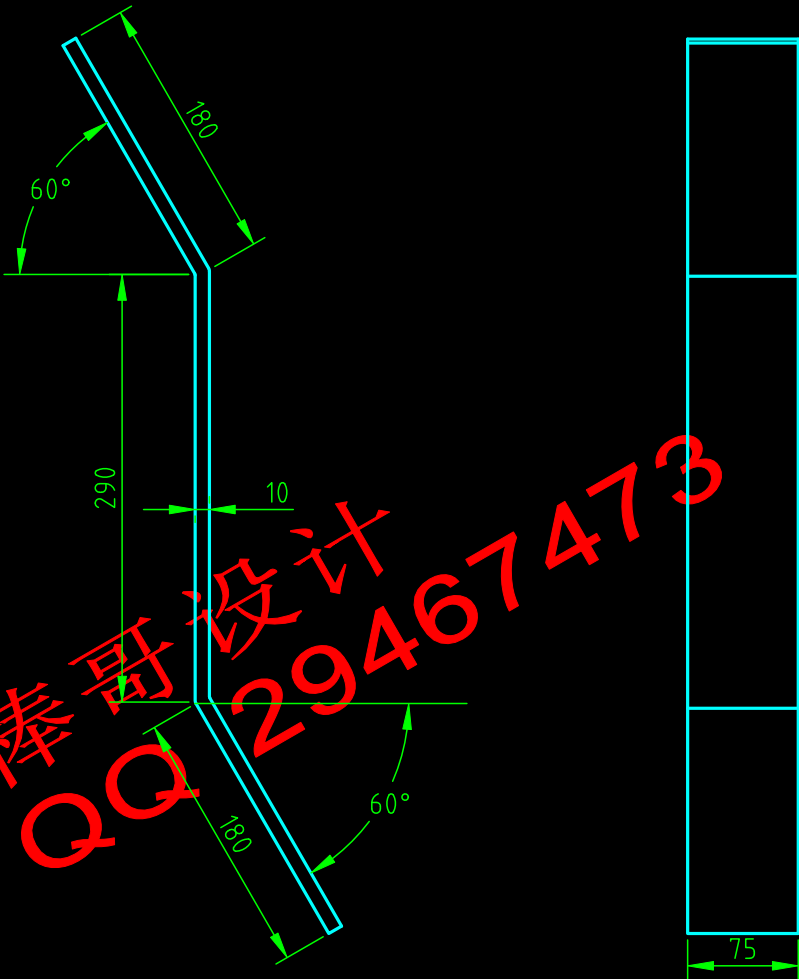


棒哥设计
QQ 29467473

						Q235			盐城工学院	
									吊脚1	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记			EX1000.1-6	
设计	黄春娟		标准化							
									1:5	
审核										
工艺			批准			共 张 第 张				

6-1.0001X3

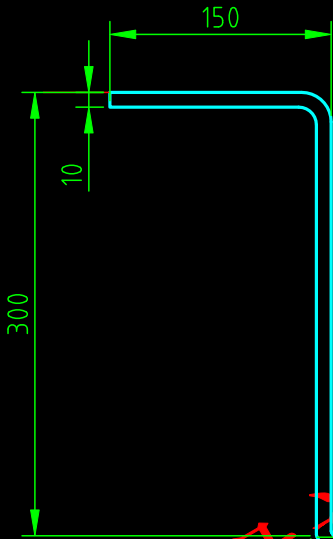
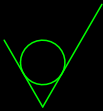
全部 



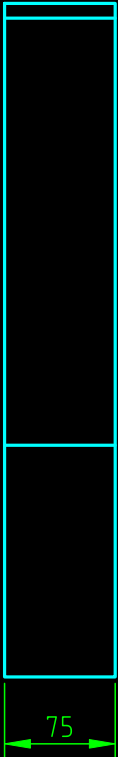
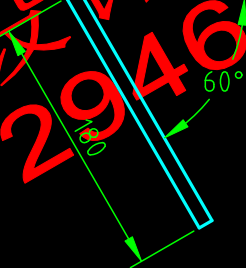
						Q235			盐城工学院	
									吊脚2	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记			EX1000.1-9	
设计	黄春娟		标准化							
									1:5	
审核										
工艺			批准			共 张 第 张				

EX1000.1-11

全部



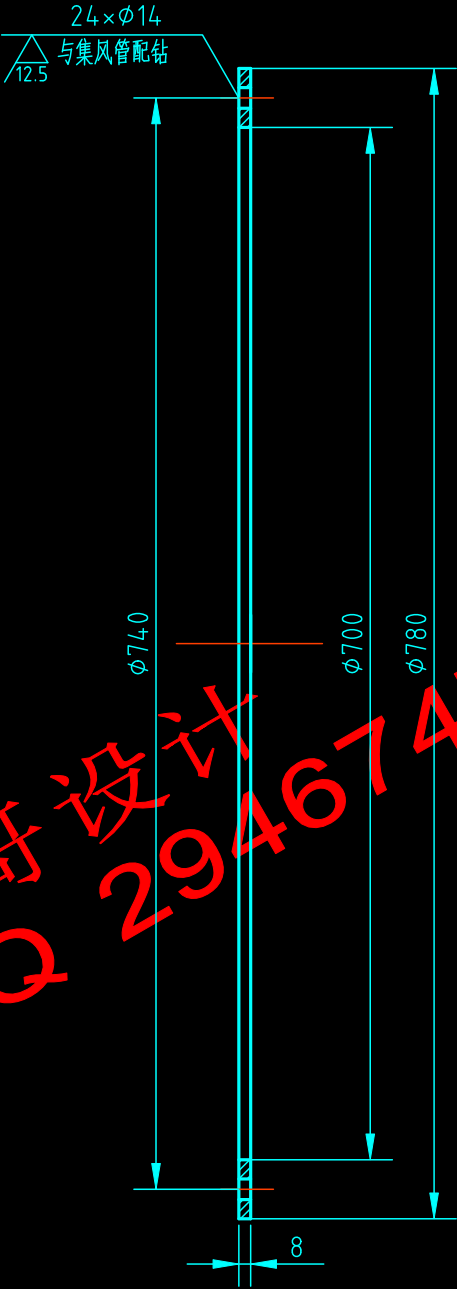
棒哥设计
QQ 29467473



						Q235			盐城工学院	
									吊脚3	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记			EX1000.1-11	
设计	黄春娟		标准化							
									1:5	
审核										
工艺			批准			共 张 第 张				

EX1000.4-1

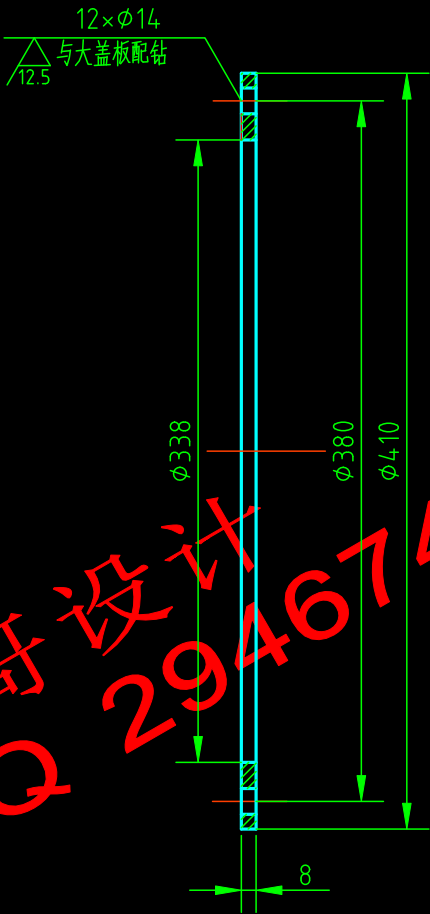
其余 



						Q235				盐城工学院			
										法兰1			
标记	处数	分区	更改文件号		签名	年月日	阶段标记		重量	比例	EX1000.4-1		
设计	黄春娟				标准化					1:5			
审核													
工艺					批准		共 张 第 张						

L-7.0001X3

其余 



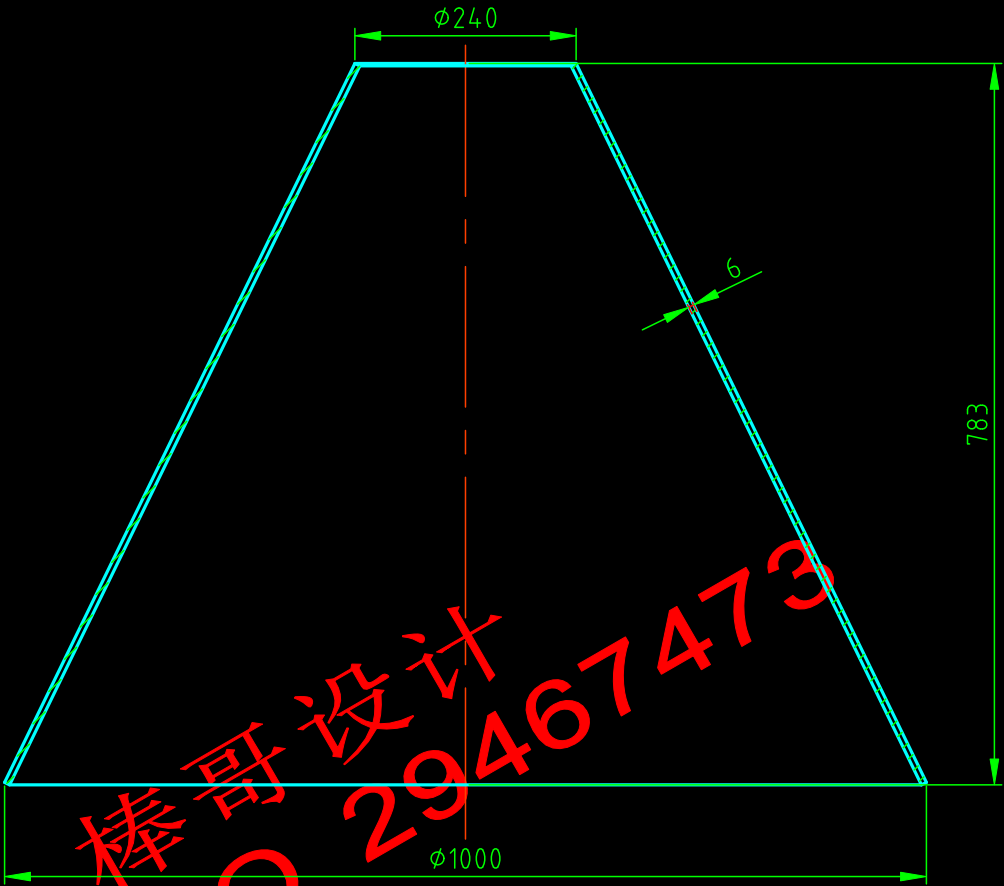
棒哥设计
QQ 29467473

						Q235			盐城工学院	
									法兰2	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记			重量	
设计	黄春娟		标准化							
									1:20	
审核										
工艺			批准			共 张 第 张			EX1000.4-7	

A4-反吹屏

71-7'000LX3

全部 



技术要求

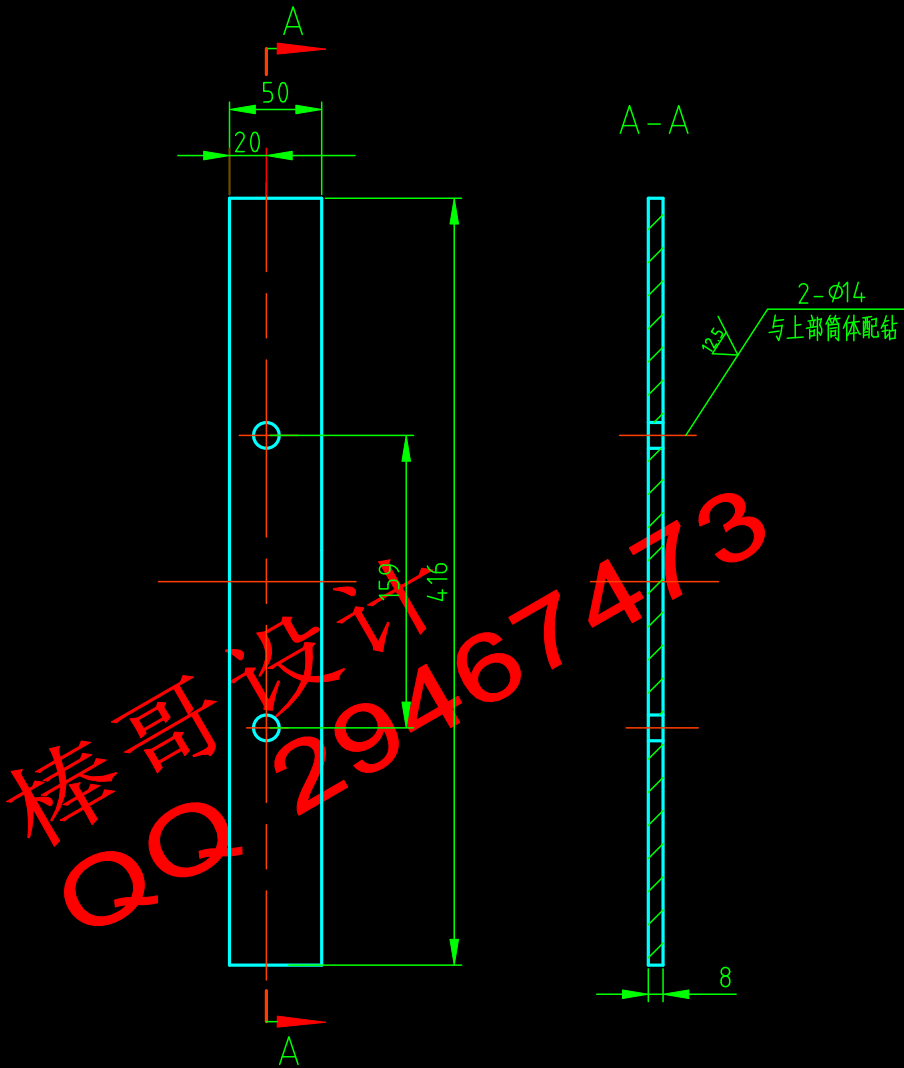
- 1、本件为焊接件，采用角焊，连续焊接，焊缝高度为5mm；
- 2、焊后整形，筒体不圆度误差不大于3mm；
- 3、焊接前所有焊缝进行除锈和去毛刺处理；
- 4、焊接处不许有虚焊或假焊现象。

						钢板B6/Q235			盐城工学院	
									反吹屏	
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	黄春娟		标准化							1:8
审核										
工艺			批准			共 张 第 张			EX1000.4-14	

A4-钢板3

6-7'000LX3

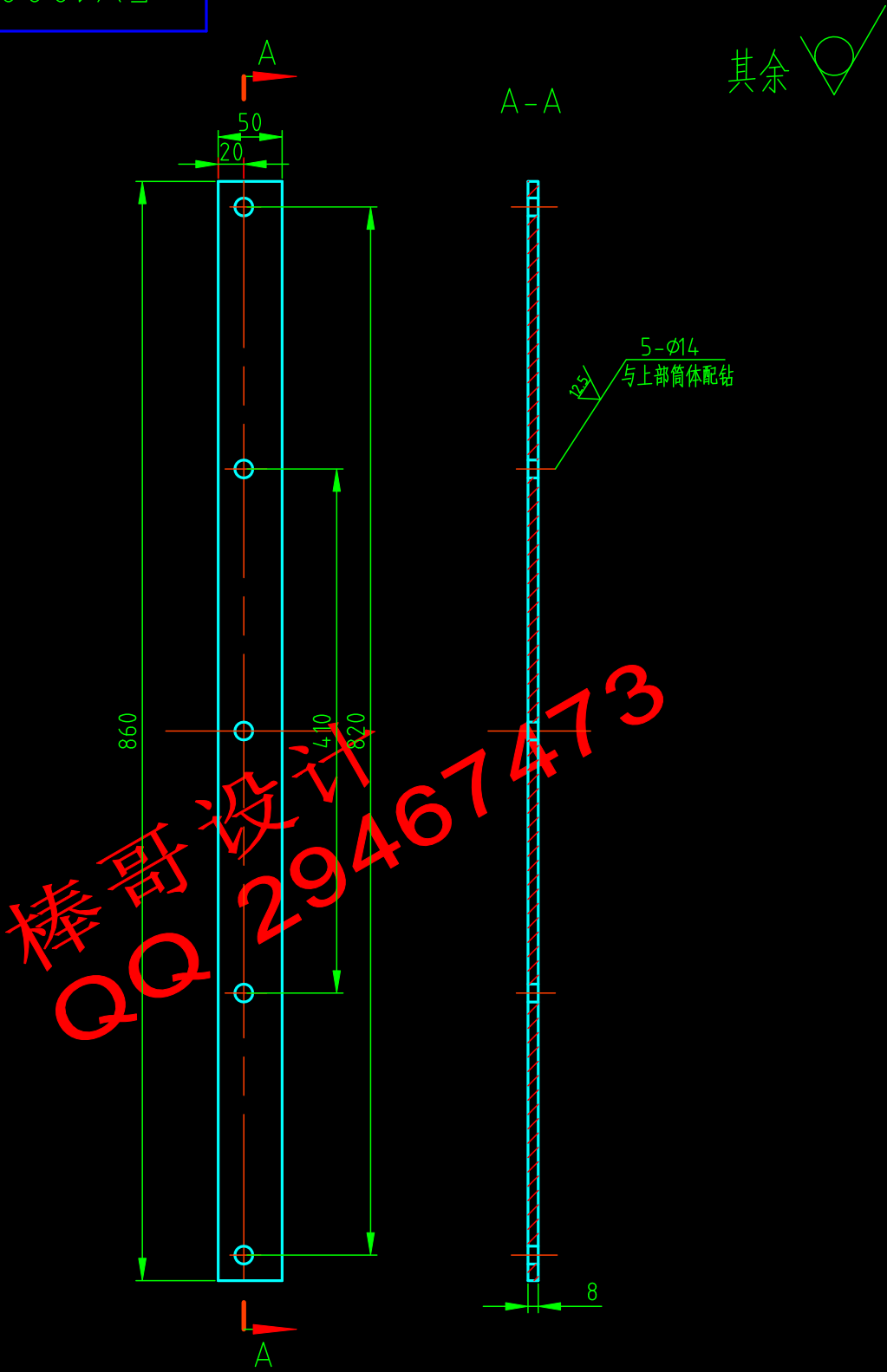
其余 



						Q235			盐城工学院	
									钢板3	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记			EX1000.4-9	
设计	黄春娟		标准化							
									1:4	
审核										
工艺			批准			共 张 第 张				

A4-钢板4

01-70001X3

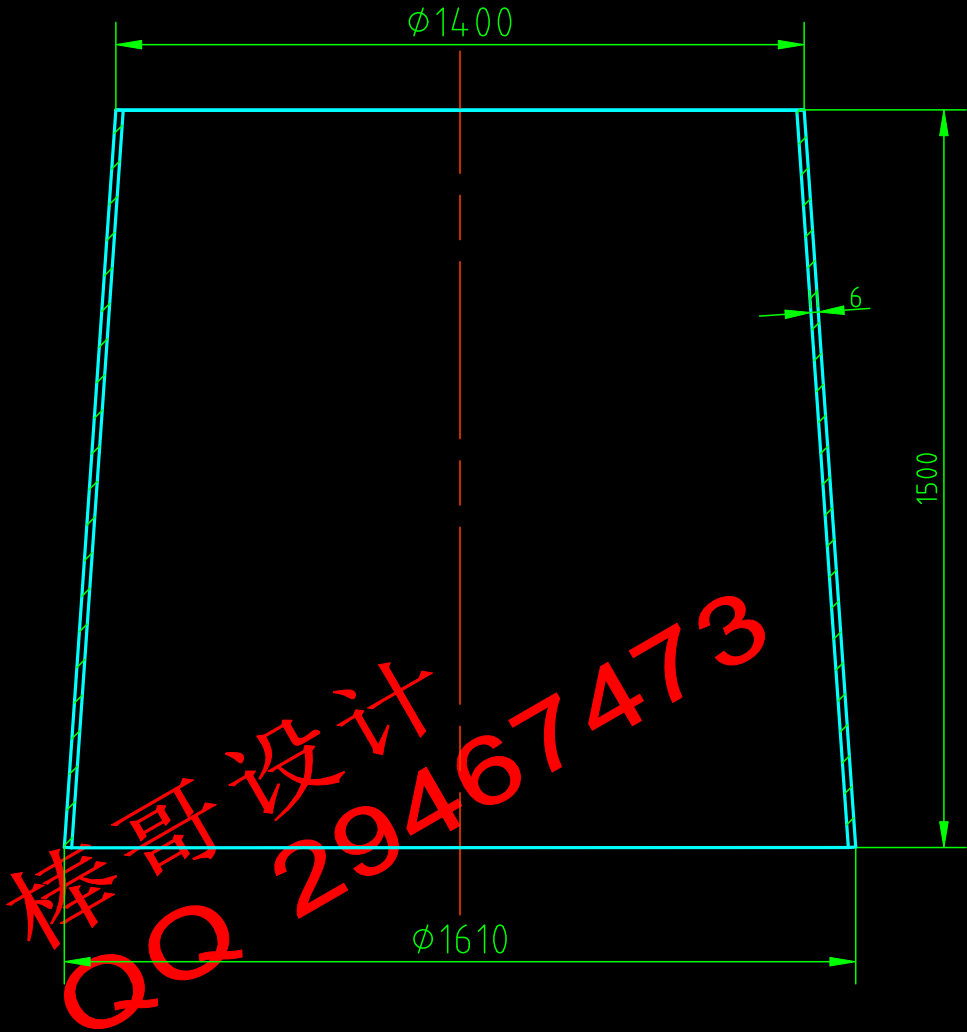


						Q235			盐城工学院	
									钢板4	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记			重量	比例
设计	黄春娟		标准化							1:5
审核						共 张 第 张			EX1000.4-10	
工艺			批准							

A4-外圆筒下部

S-7'000LX3

全部 



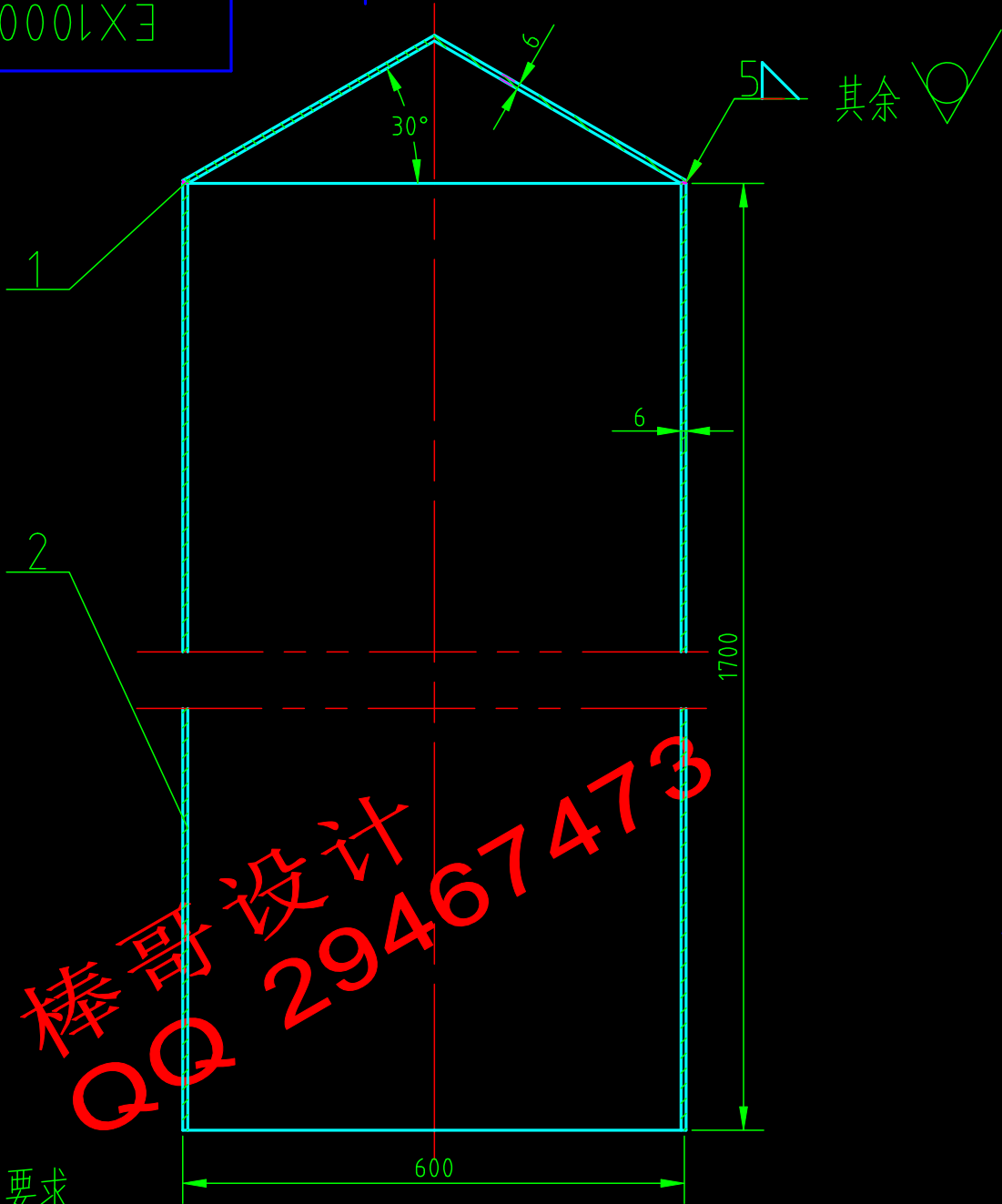
技术要求

- 1、本件为焊接件，采用角焊，连续焊接，焊缝高度为5mm；
- 2、焊后整形，筒体不圆度误差不大于3mm；
- 3、焊接前所有焊缝进行除锈和去毛刺处理；
- 4、焊接处不许有虚焊或假焊现象。

						钢板B6/Q235				盐城工学院			
										外圆筒下部			
标记	处数	分区	更改文件号		签名	年月日	阶段标记		重量	比例	EX1000.4-5		
设计	黄春娟				标准化					1:15			
审核													
工艺					批准		共 张 第 张						

A4-约束内锥

8-EX1000.1-8



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。

2	EX1000.1-8-2			钢板2			1	Q235					
1	EX1000.1-8-1			钢板1			1	Q235					
序号	代号			名称			数量	材料			单件	总计	备注
											重量		
							组焊件			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	比例	约束内锥	
设计	黄春娟		标准化										
										1:8	EX1000.1-8		
审核													
工艺				批准			共 张 第 张						

A4-锥筒

9-7'000LX3

全部 



技术要求

- 1、本件为焊接件，采用角焊，连续焊接，焊缝高度为5mm；
- 2、焊后整形，筒体不圆度误差不大于3mm；
- 3、焊接前所有焊缝进行除锈和去毛刺处理；
- 4、焊接处不许有虚焊或假焊现象。

						钢板B6/Q235			盐城工学院	
									锥筒	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	阶段标记		重量	比例	EX1000.4-6
设计	黄春娟		标准化						1:15	
审核										
工艺			批准			共 张 第 张				