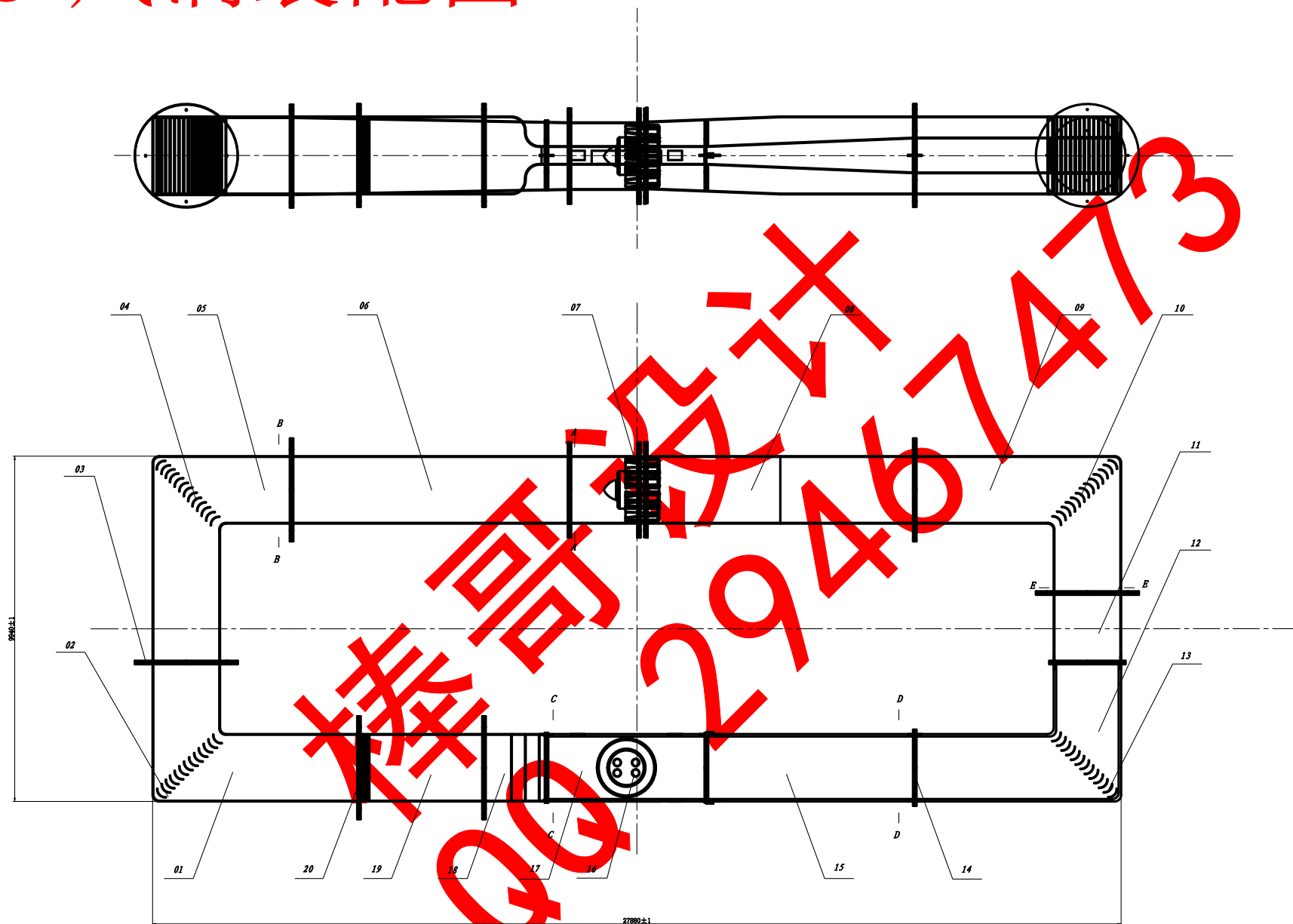
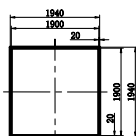


A0-风洞装配图

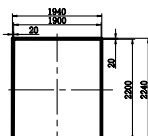


技术要求

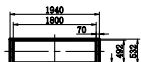
1. 风洞装配图，应严格按照加工工艺要求，顺序装配；
2. 风洞装配图，应严格按照装配工艺要求，顺序装配；
3. 试验段门密封装置应严格按照装配工艺要求，顺序装配；
4. 导流片的安装应严格按照装配工艺要求，顺序装配；
5. 装配图完成后，应进行验收。



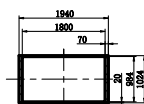
A — A



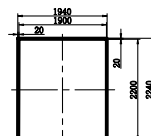
B — B



C — C



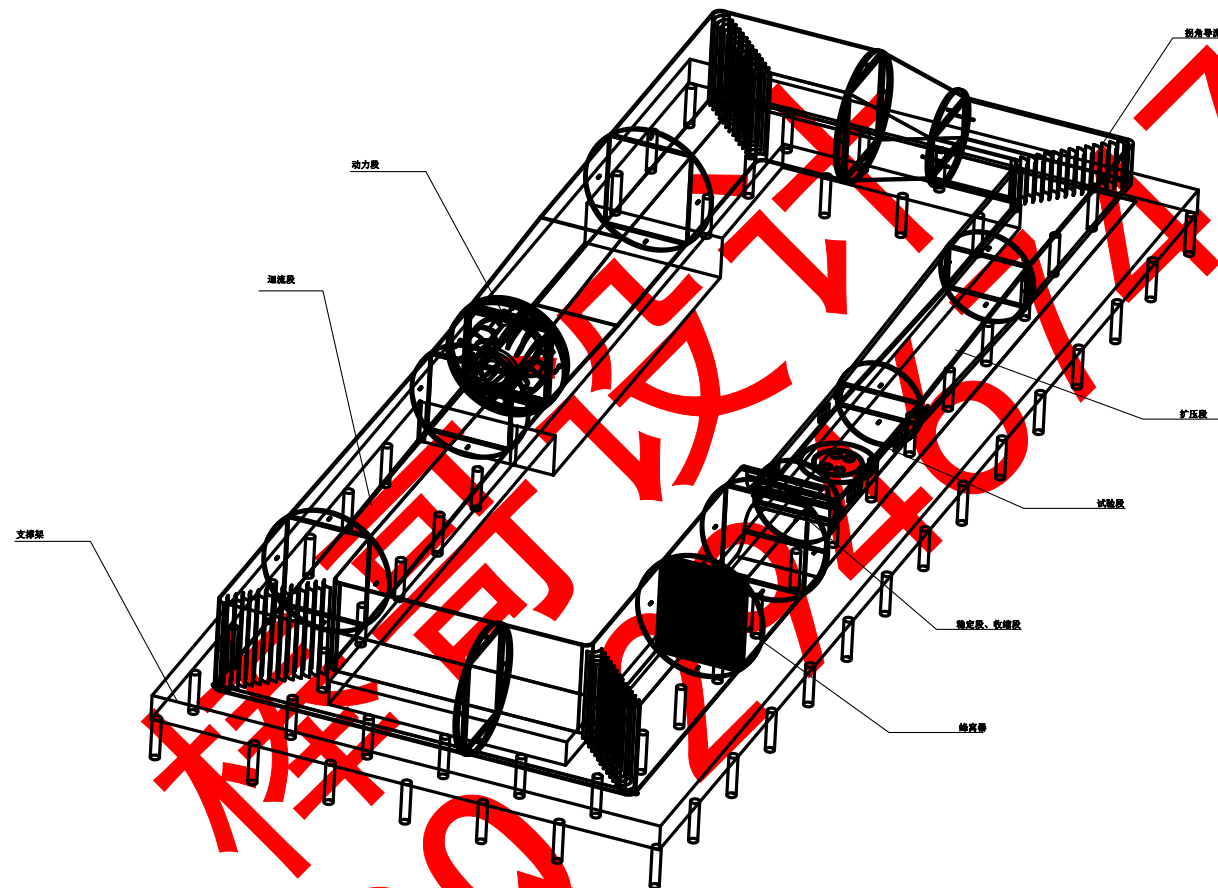
D — D



E — E

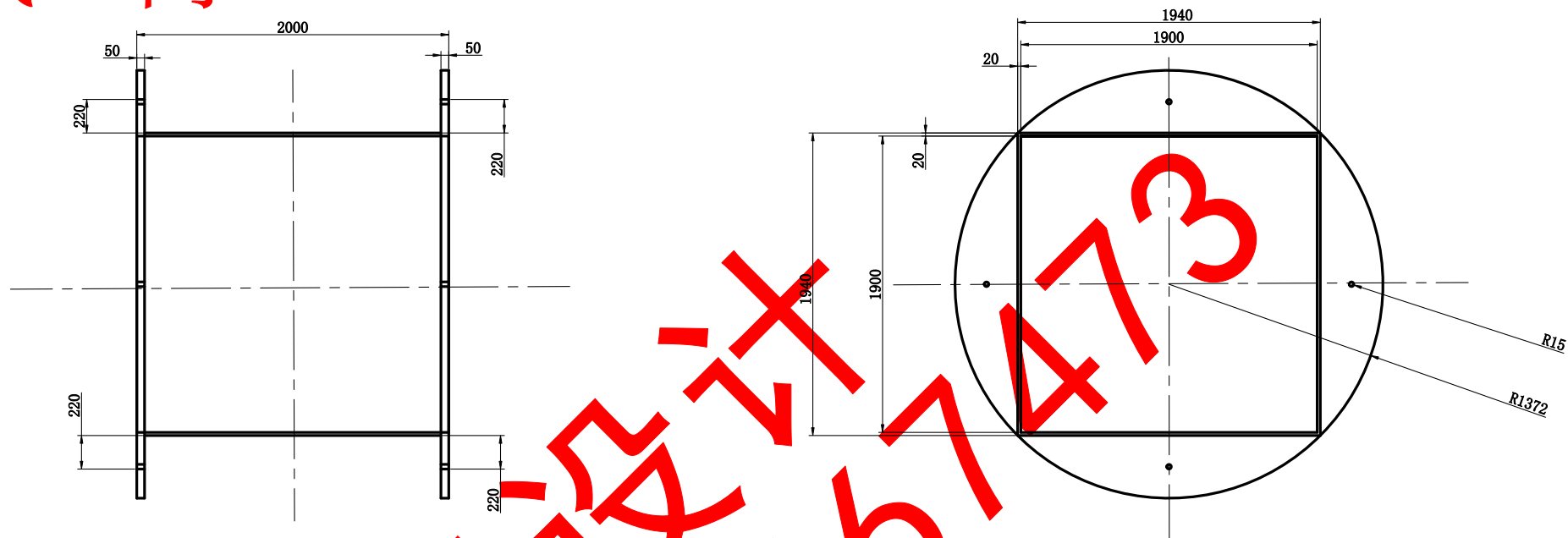
16	FD-800-11-19	端盖	1	铝合金					
17	FD-800-11-18	端盖	1	Q235H					
18	FD-800-11-17	收嘴板	1	Q235H					
19	FD-800-11-16	试验段	1	Q235H					
20	FD-800-11-15	扩压段	1	Q235H					
21	FD-800-11-14	扩压段	1	Q235H					
22	FD-800-11-13	扩压段	12	铝合金 2470					
23	FD-800-11-12	第一拐角导流片	12	铝合金 2470					
24	FD-800-11-11	第一拐角	1	Q235H					
25	FD-800-11-10	第二拐角	12	Q235H					
26	FD-800-11-09	第二拐角导流片	12	铝合金 2470					
27	FD-800-11-08	第二拐角	1	Q235H					
28	FD-800-11-07	轴衬板	1	Q235H					
29	FD-800-11-06	风 扇	1	Q235H					
30	FD-800-11-05	通流板	1	Q235H					
31	FD-800-11-04	第三拐角	1	Q235H					
32	FD-800-11-03	第三拐角导流片	12	铝合金 2470					
33	GB/T228-1991	轴衬板100×140	52	7086-718					
34	FD-800-11-02	第四拐角导流片	12	铝合金 2470					
35	FD-800-11-01	第四拐角	1	Q235H					
代 号									备 注
名 称									备 注
材 料									备 注
材 料									备 注
材 料									备 注
材 料									备 注
材 料									备 注
材 料									备 注
材 料									备 注
材 料									备 注
材 料									备 注
材 料									备 注
材 料									备 注
材 料									备 注
材 料									备 注
材 料									备 注
材 料									备 注
材 料									备 注
材 料									备 注
材 料									备 注
材 料									备 注
材 料									备 注
材 料									备 注
材 料									备 注
材 料									备 注
材 料									备 注
材 料									备 注
材 料									备 注
材 料									备 注
材 料									备 注
材 料									备 注
材 料									备 注
材 料									备 注
材 料									备 注
材 料									备 注
材 料									备 注
材 料									备 注
材 料									备 注
材 料									备 注
材 料									备 注
材 料									备 注
材 料									备 注
材 料									备 注
材 料									备 注
材 料									备 注
材 料									备 注
材 料									备 注
材 料									备 注
材 料									备 注
材 料									备 注
材 料									备 注
材 料									备 注
材 料									备 注
材 料									备 注
材 料									备 注
材 料									备 注
材 料									备 注
材 料									备 注
材 料									备 注
材 料									备 注
材 料									备 注
材 料									备 注
材 料									备 注
材 料									备 注
材 料									备 注
材 料									备 注
材 料									备 注
材 料									备 注
材 料									备 注
材 料									备 注
材 料									备 注
材 料									备 注
材 料									备 注
材 料									备 注
材 料									备 注
材 料									备 注
材 料									备 注
材 料									备 注
材 料									备 注
材 料									备 注
材 料									备 注
材 料									备 注
材 料									备 注
材 料									备 注
材 料									备 注
材 料									备 注
材 料									备 注
材 料									备 注
材 料									备 注
材 料									备 注
材 料									备 注
材 料									备 注
材 料									备 注
材 料									备 注
材 料									备 注
材 料									备 注
材 料									备 注
材 料									备 注
材 料									备 注
材 料									备 注
材 料									备 注
材 料									备 注
材 料									备 注
材 料									备 注
材 料									备 注
材 料									备 注
材 料									备 注
材 料									备 注
材 料									备 注
材 料									备 注
材 料									备 注
材 料									备 注
材 料									备 注
材 料									备 注
材 料									备 注
材 料									备 注
材 料									备 注
材 料									备 注
材 料									备 注
材 料									备 注
材 料									备 注
材 料									备 注
材 料									备 注
材 料									备 注
材 料									备 注
材 料									备 注
材 料									备 注
材 料									备 注
材 料									备 注
材 料									备 注
材 料									备 注
材 料									备 注
材 料									备 注
材 料									备 注
材 料									备 注
材 料									备 注
材 料									备 注
材 料									备 注
材 料									备 注
材 料									备 注
材 料									备 注
材 料									备 注
材 料									备 注
材 料									备 注
材 料									备 注
材 料									备 注
材 料									备 注
材 料									备 注
材 料									备 注
材 料									备 注
材 料									备 注
材 料									备 注
材 料									备 注
材 料									备 注
材 料									备 注
材 料									备 注
材 料									备 注
材 料									备 注
材 料									备 注
材 料									备 注
材 料									备 注
材 料									备 注
材 料									备 注
材 料									备 注
材 料									备 注
材 料									备 注
材 料									备 注
材 料									备 注
材 料									备 注
材 料									备 注
材 料									备 注
材 料									备 注
材 料									备 注
材 料									备 注
材 料									备 注
材 料									备 注
材 料									备 注
材 料									备 注
材 料									备 注
材 料									备 注
材 料									备 注
材 料									备 注
材 料									备 注
材 料									备 注
材 料									备 注
材 料									备 注
材 料									备 注
材 料									备 注
材 料									备 注
材 料									备 注
材 料									备 注
材 料									备 注
材 料									备 注
材 料									备 注
材 料									备 注
材 料									备 注
材 料									备 注
材 料									备 注
材 料									备 注
材 料									备 注
材 料									备 注
材 料									备 注
材 料									备 注
材 料									备 注
材 料									备 注
材 料									备 注
材 料									备 注
材 料									备 注
材 料									备 注
材 料									备 注
材 料									备 注
材 料									备 注
材 料									备 注
材 料									备 注
材 料									备 注
材 料									备 注
材 料									备 注
材 料									备 注

A0-总体布局图



设计单位		设计人		审核人		批准人		日期		比例		图号		图名	
设计		审核		批准		日期		比例		图号		图名		总体布局图	
审核		批准		日期		比例		图号		图名		总体布局图		总体布局图	

A2-风筒

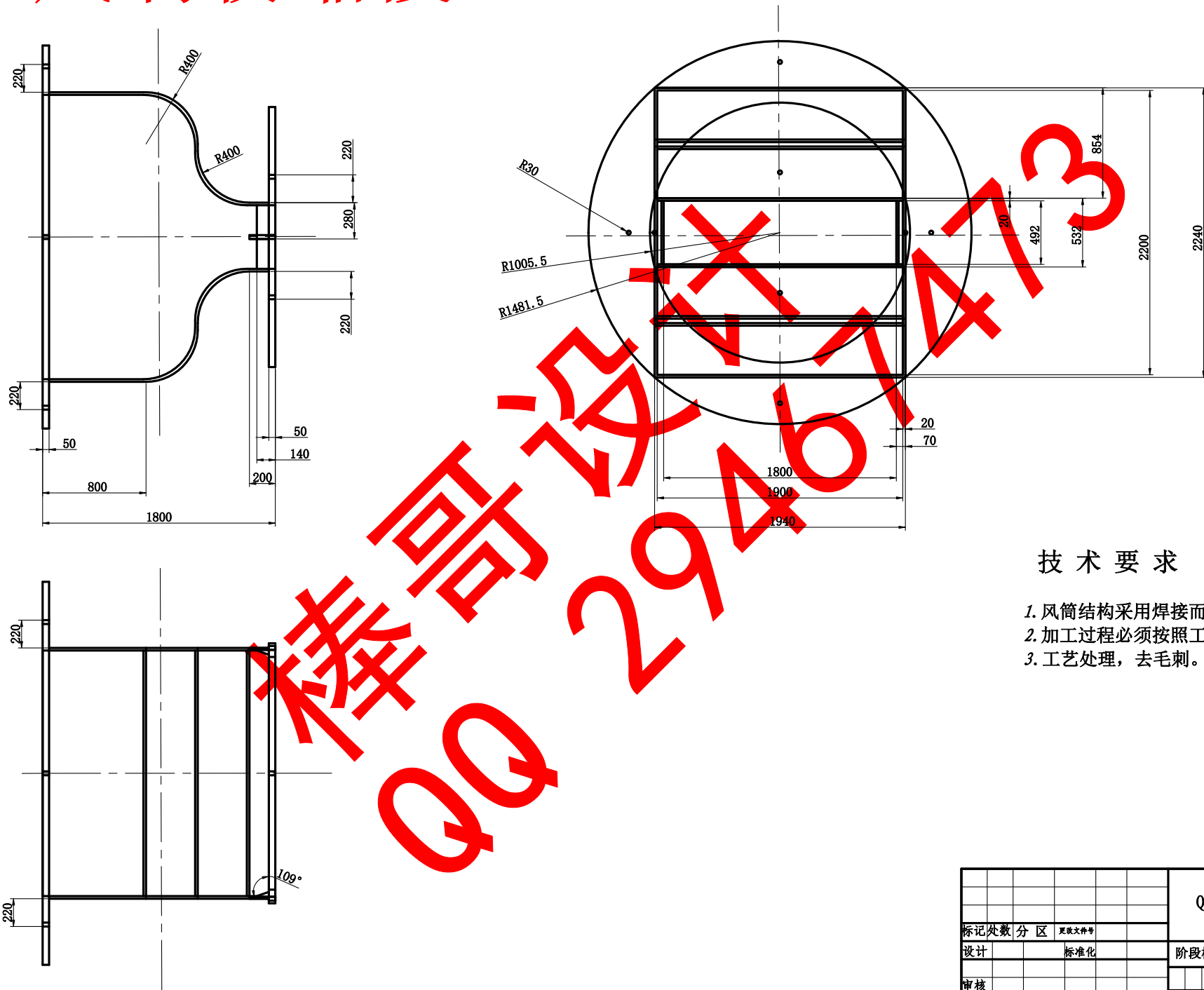


技术要求

1. 风筒结构采用焊接而成;
2. 加工过程必须按照工艺要求加工;
3. 工艺处理, 去毛刺。

				Q235NH			黑龙江工程学院 汽车与交通工程学院	
标记处数 分 区 更改文件号							风 筒	
设计				阶段标记	重量	比例		
审核						1:20		
工艺				共 张	第 张		HGCL LuChuan-8	

A2-风洞收缩段



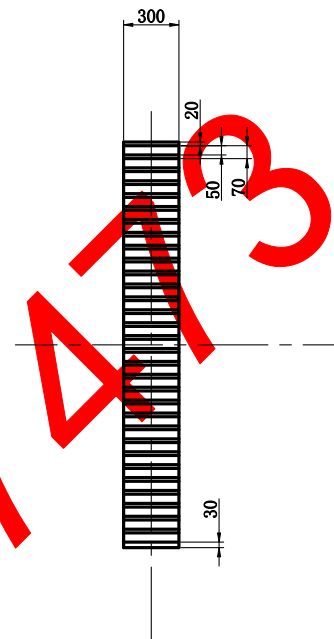
技术要求

1. 风筒结构采用焊接而成;
2. 加工过程必须按照工艺要求加工;
3. 工艺处理, 去毛刺。

				Q235NH		黑龙江工程学院 汽车与交通工程学院	
标记处数 分区 更改文件号						风洞收缩段	
设计		标准化		阶段标记	重量	比例	
审核						1:20	
工艺				共 张	第 张	HGCLLuChuan-12	

The figure is a technical drawing of a honeycomb structure. It includes a top view (a square grid of circles) and a side view (a rectangular block with a grid of circles). Dimensions are provided for both views. The top view shows a grid of circles with a diameter of 20. The side view shows a rectangular block with a height of 30 and a width of 50. A table is located in the bottom right corner, titled '技术要求' (Technical Requirements). The table lists three requirements: 1. The honeycomb structure must be uniform. 2. The grid must be uniform. 3. It must strictly follow the processing requirements.

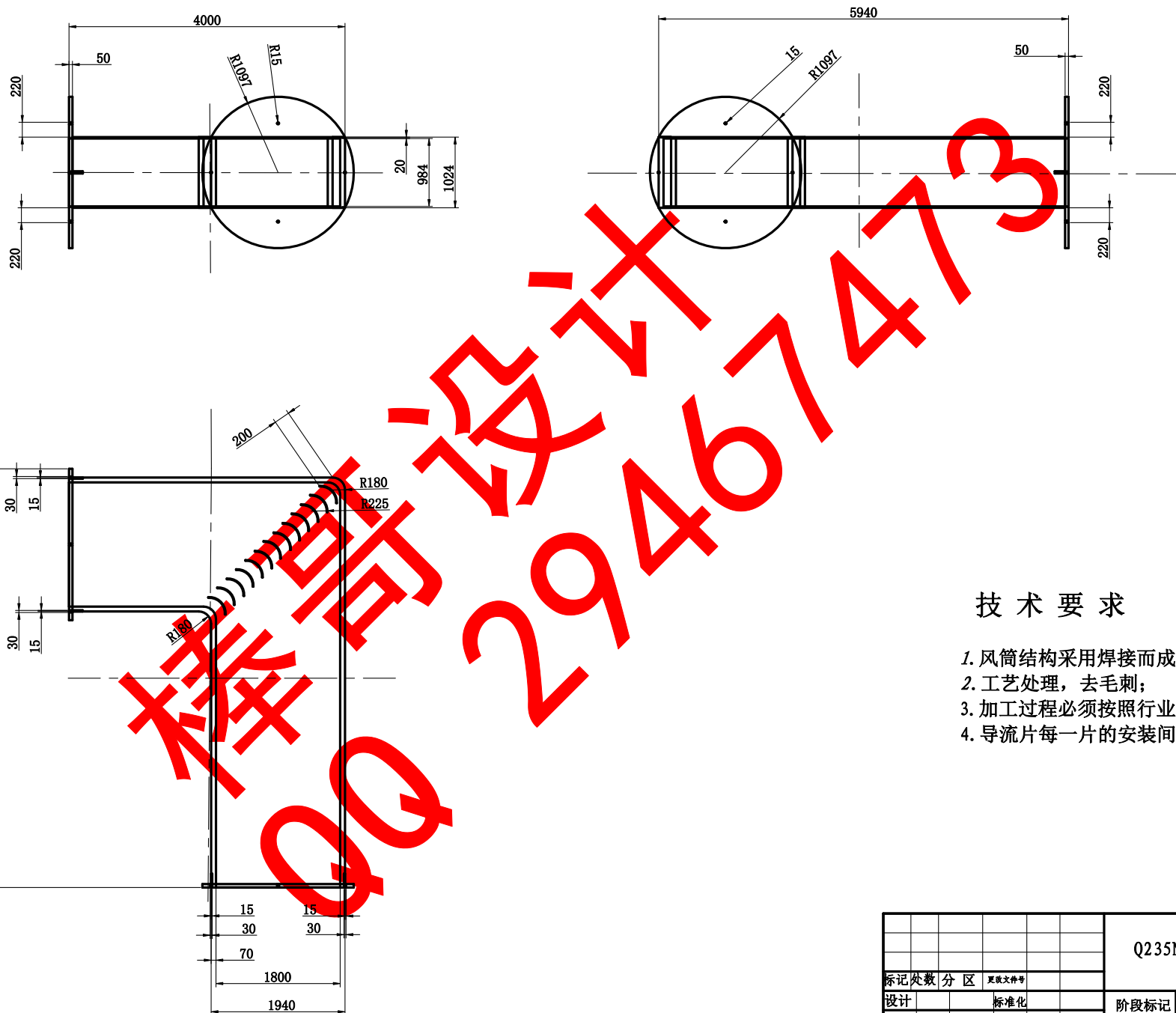
序号	技术要求
1	蜂窝器的规格必须统一
2	网状格子必须均匀
3	必须严格按照加工要求



1. 蜂窝器的规格必须满足行业规范；
2. 网状格子必须均匀；
3. 必须严格按照加工工艺进行加工。

				铝合金			黑龙江工程学院 汽车与交通工程学院	
							蜂窝器	
标 记 处 数 分 区 更改文件号				阶段标记	重 量	比 例	HGCLLuChuan-13	
设计		标准化						
审核							1:20	
工艺				共 张 第 张				

A2-拐角1

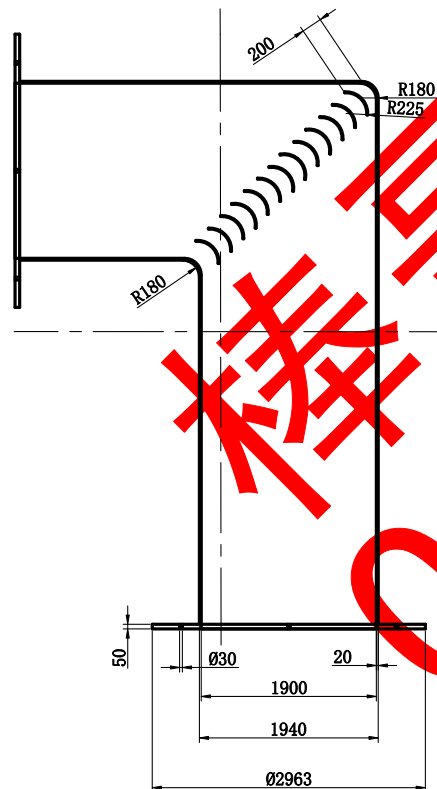
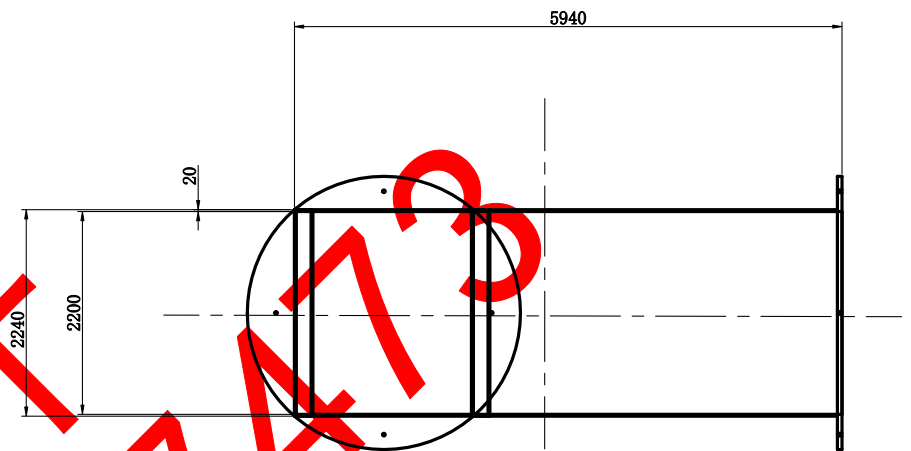
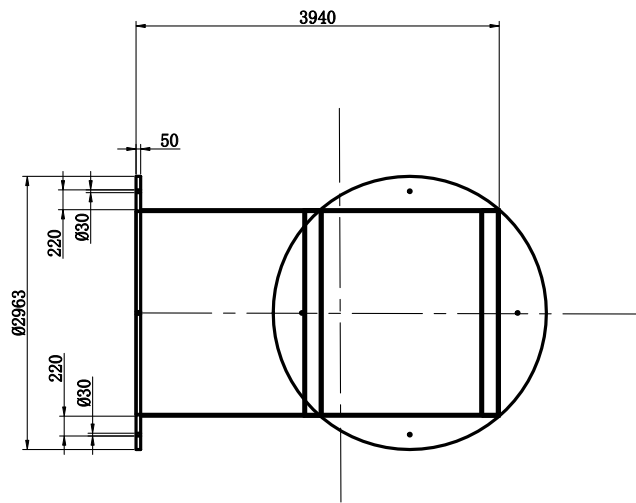


技术要求

1. 风筒结构采用焊接而成;
2. 工艺处理, 去毛刺;
3. 加工过程必须按照行业规范;
4. 导流片每一片的安装间距为 $200 \pm 0.1 \text{ mm}$.

				Q235NH			黑龙江工程学院 汽车与交通工程学院	
标记处数 分区 更改文件号							拐角1	
设计				阶段标记	重量	比例		
审核						1:40	HGCL LuChuan-5	
工艺				共张	第张			

A2-拐角2

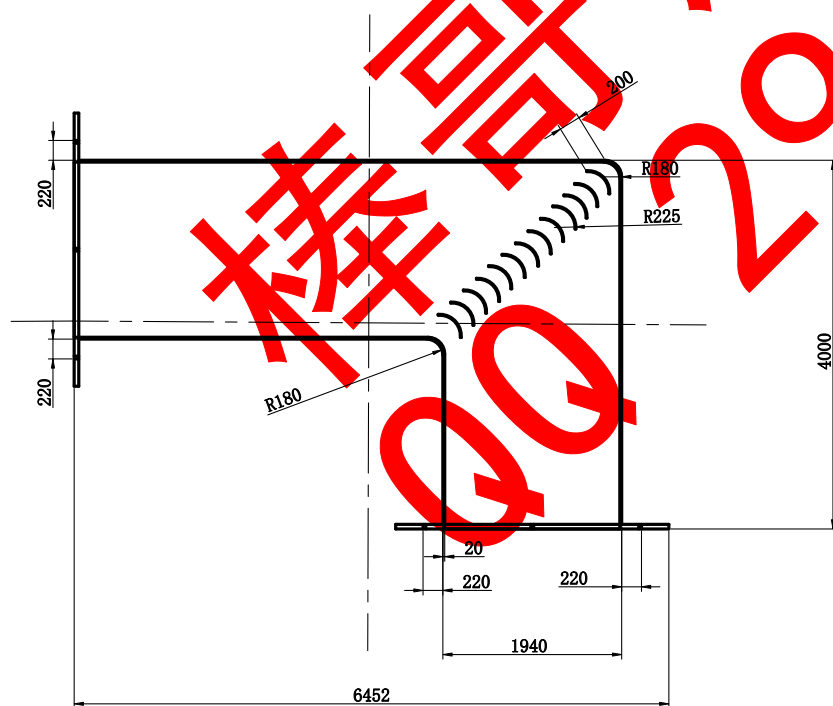
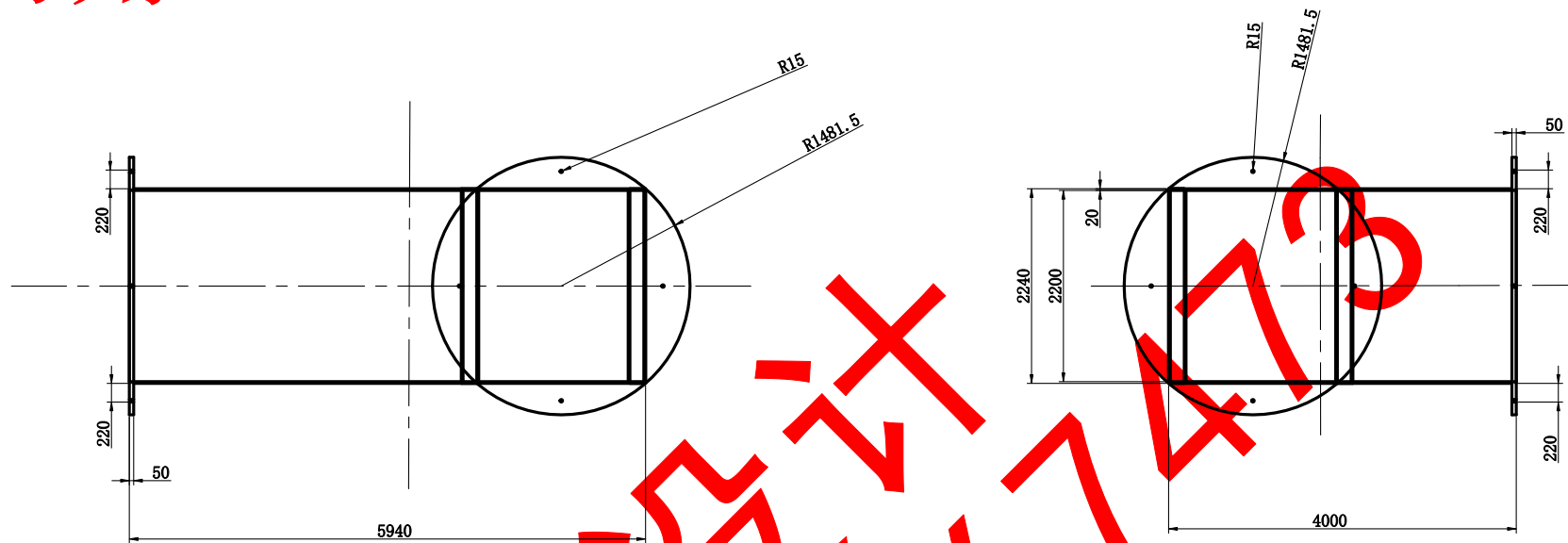


技术要求

1. 风筒结构采用焊接而成;
2. 工艺处理, 去毛刺;
3. 加工过程必须按照行业规范;
4. 导流片每一片的安装间距为 $200 \pm 0.1\text{mm}$.

				Q235NH			黑龙江工程学院 汽车与交通工程学院	
标记处数分区更改文件号							拐角2	
设计				阶段标记	重量	比例		
审核						1:40		
工艺				共张	第张		HGCL LuChuan-7	

A2-拐角3、4

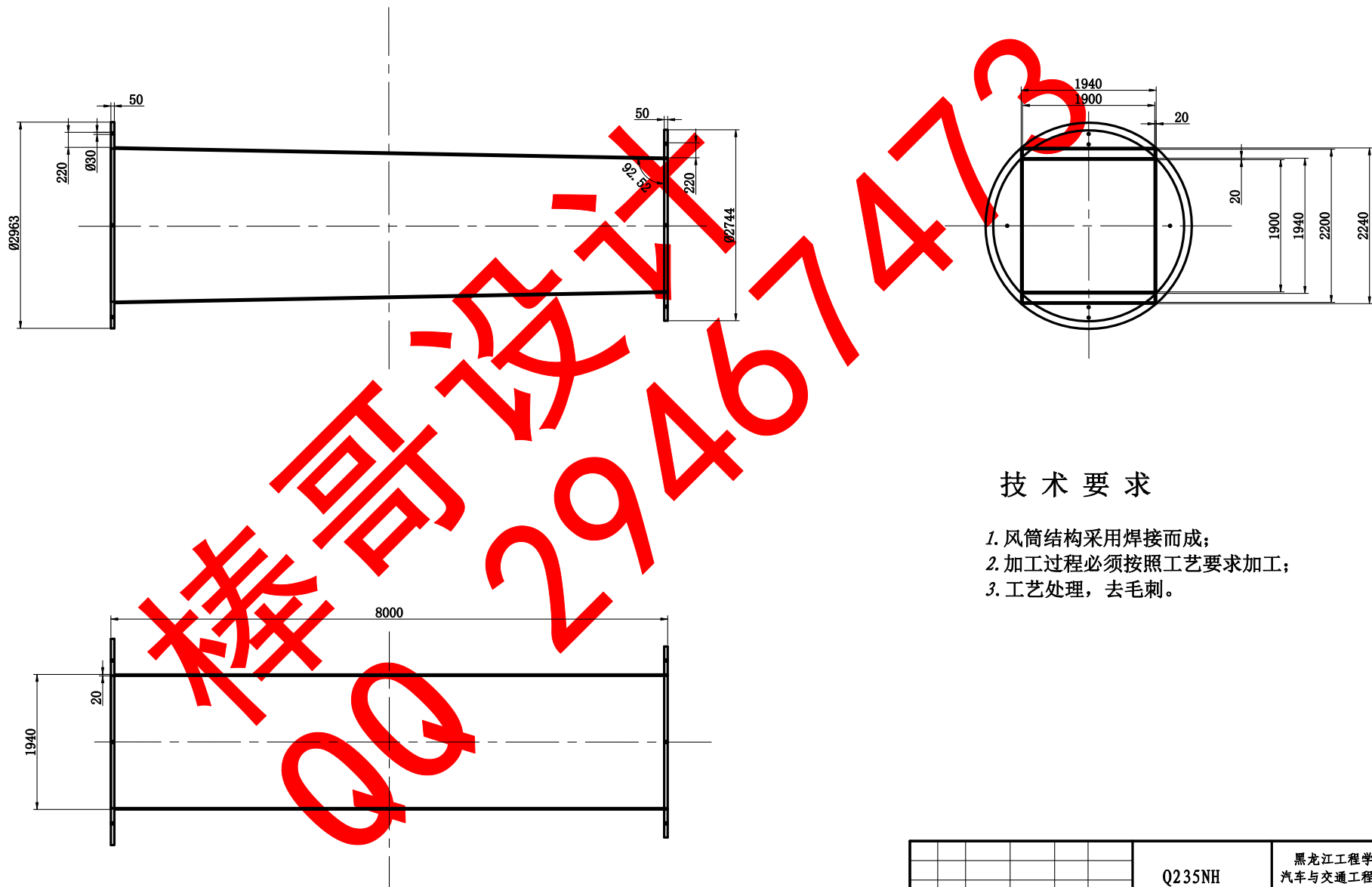


技术要求

1. 风筒结构采用焊接而成;
2. 工艺处理, 去毛刺;
3. 加工过程必须按照行业规范;
4. 导流片每一片的安装间距为 $200 \pm 0.1\text{mm}$.

				Q235NH			黑龙江工程学院 汽车与交通工程学院	
标记处数 分区 更改文件号							拐角3、4	
设计				阶段标记 重量 比例				
审核							140 HGCCCLuChuan-10	
工艺				共 张 第 张				

A2-迴流段

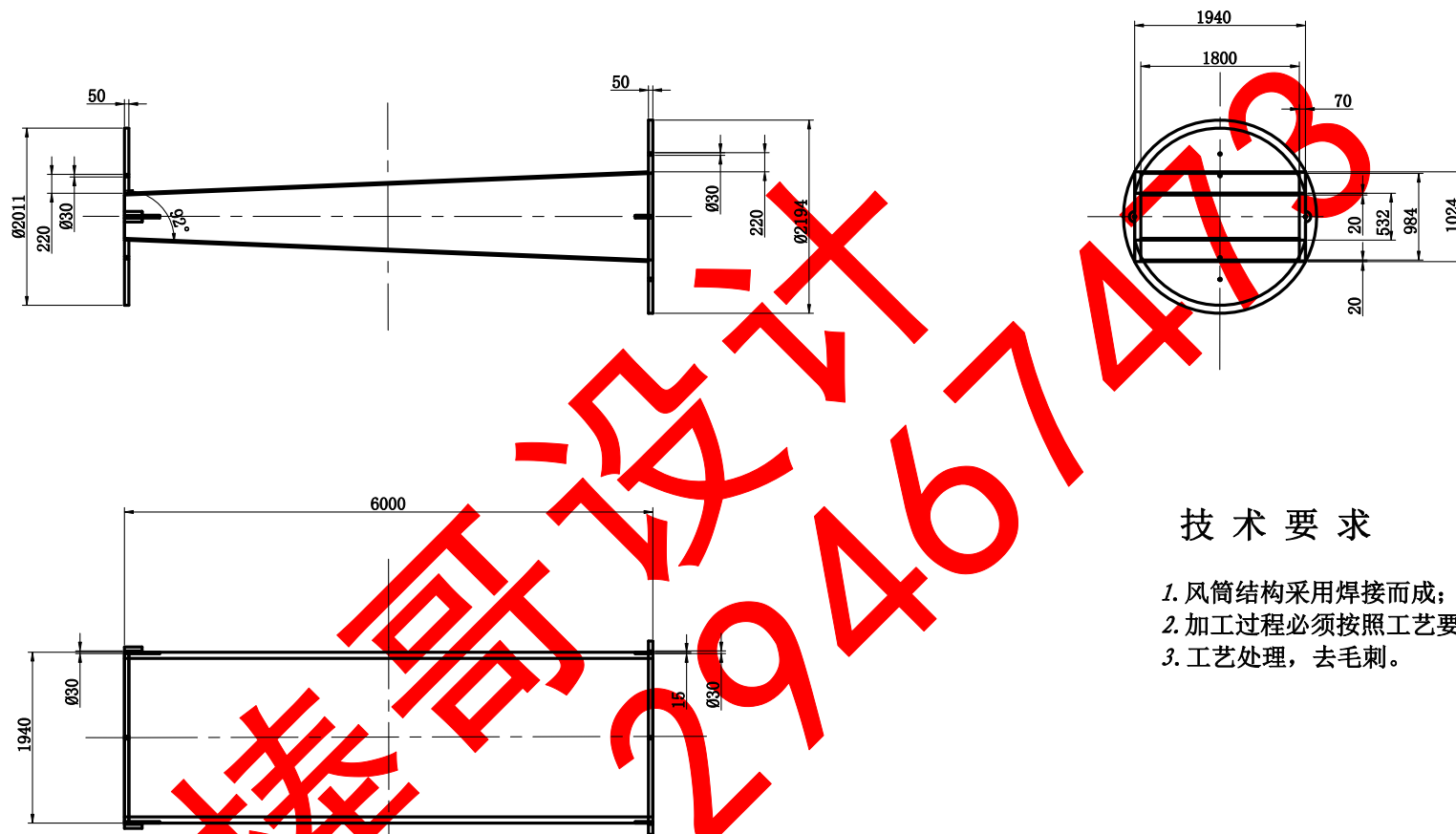


技术要求

1. 风筒结构采用焊接而成;
2. 加工过程必须按照工艺要求加工;
3. 工艺处理, 去毛刺。

				Q235NH		黑龙江工程学院 汽车与交通工程学院	
标记处数 分区 更改文件号						迴流段	
设计				阶段标记	重量	比例	
审核						1:10	
工艺				共张	第张	HGCL LuChuan-9	

A2-扩压段

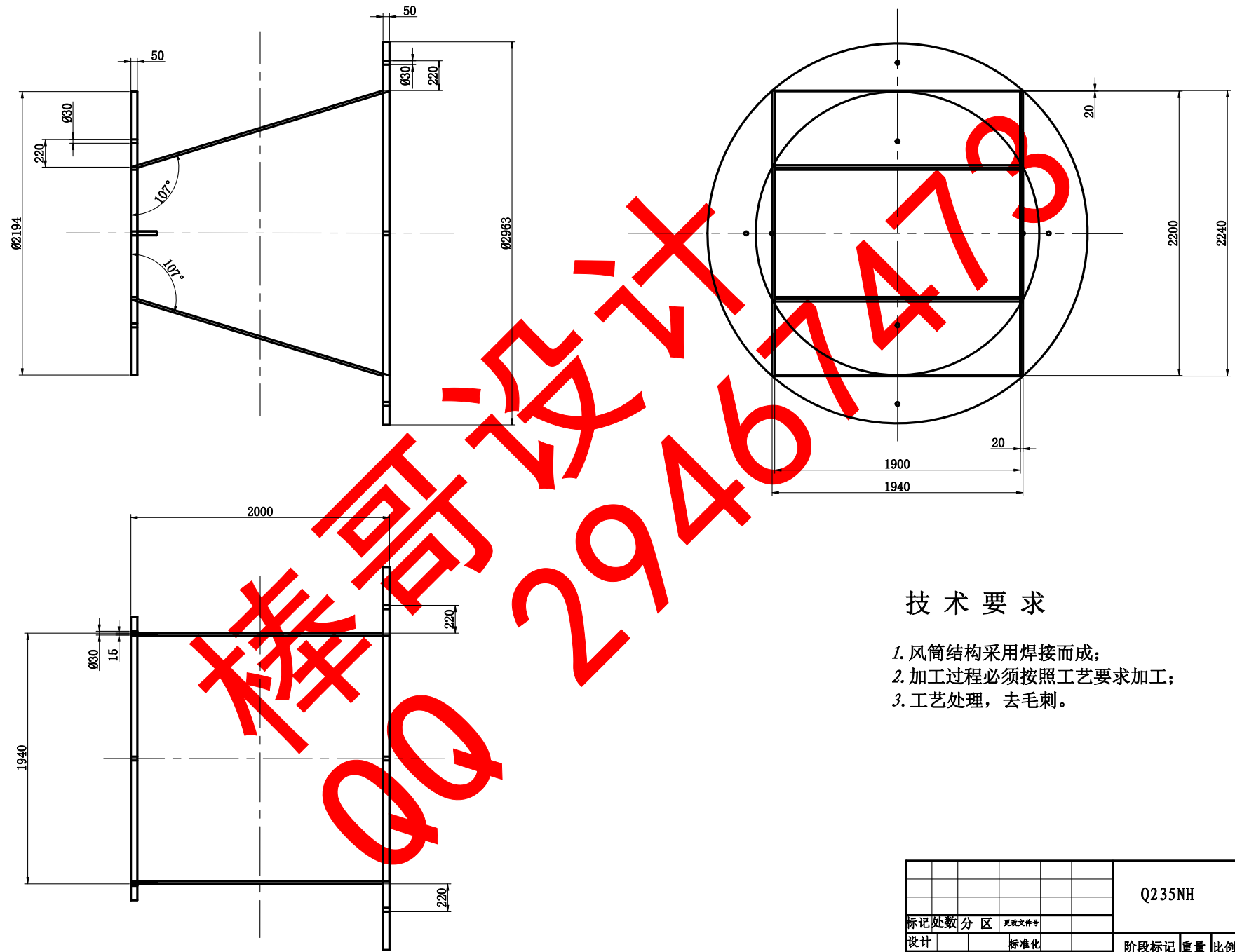


技术要求

1. 风筒结构采用焊接而成;
2. 加工过程必须按照工艺要求加工;
3. 工艺处理, 去毛刺。

				Q235NH		黑龙江工程学院 汽车与交通工程学院	
标记处数 分区 更改文件号						扩压段	
设计		标准化		阶段标记	重量	比例	
审核						1:40	
工艺				共张	第张	HGCL LuChuan-4	

A2-扩压段2

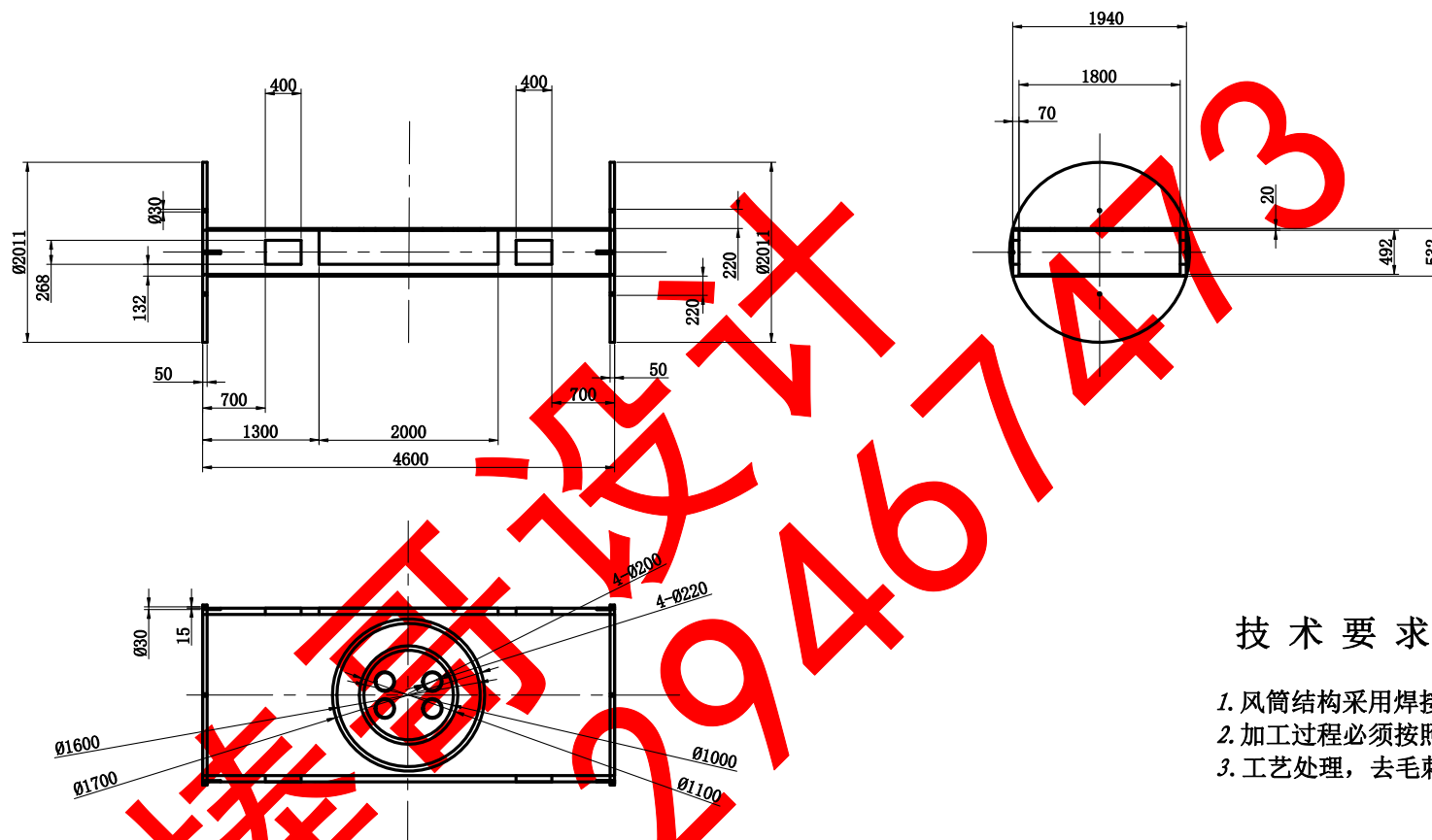


技术要求

1. 风筒结构采用焊接而成;
2. 加工过程必须按照工艺要求加工;
3. 工艺处理, 去毛刺。

						Q235NH	黑龙江工程学院 汽车与交通工程学院	
							扩压段2	
标记处数	分	区	更改文件号			阶段标记	重量	比例
设计			标准化					1:20
审核								HGCL LuChuan-6
工艺						共 张 第 张		

A2-试验段

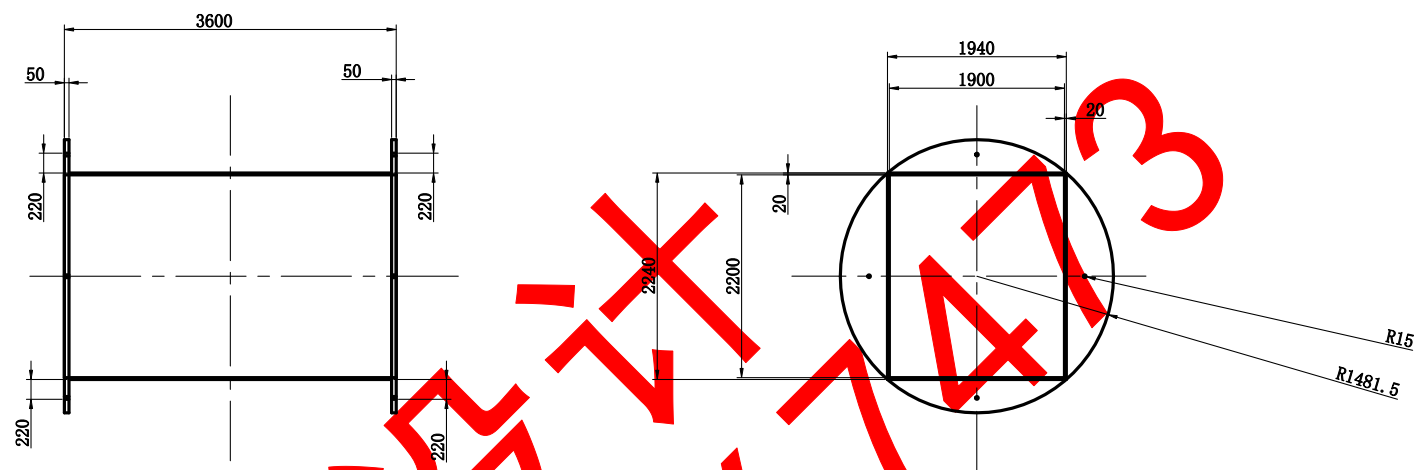


技术要求

1. 风筒结构采用焊接而成;
2. 加工过程必须按照工艺要求加工;
3. 工艺处理, 去毛刺。

				Q235NH			黑龙江工程学院 汽车与交通工程学院	
标记处数 分 区 更改文件号							试验段	
设计				阶段标记	重量	比例		
审核						1:10		
工艺				共 张	第 张		HGCL LuChuan-3	

A2-稳定段



技术要求

1. 风筒结构采用焊接而成;
2. 加工过程必须按照工艺要求加工;
3. 工艺处理, 去毛刺。

				Q235NH			黑龙江工程学院 汽车与交通工程学院	
							稳定段	
标记处数 分 区 更改文件号				阶段标记 重量 比例				
设计							标准化	
审核						1:40		
工艺				共 张		第 张		