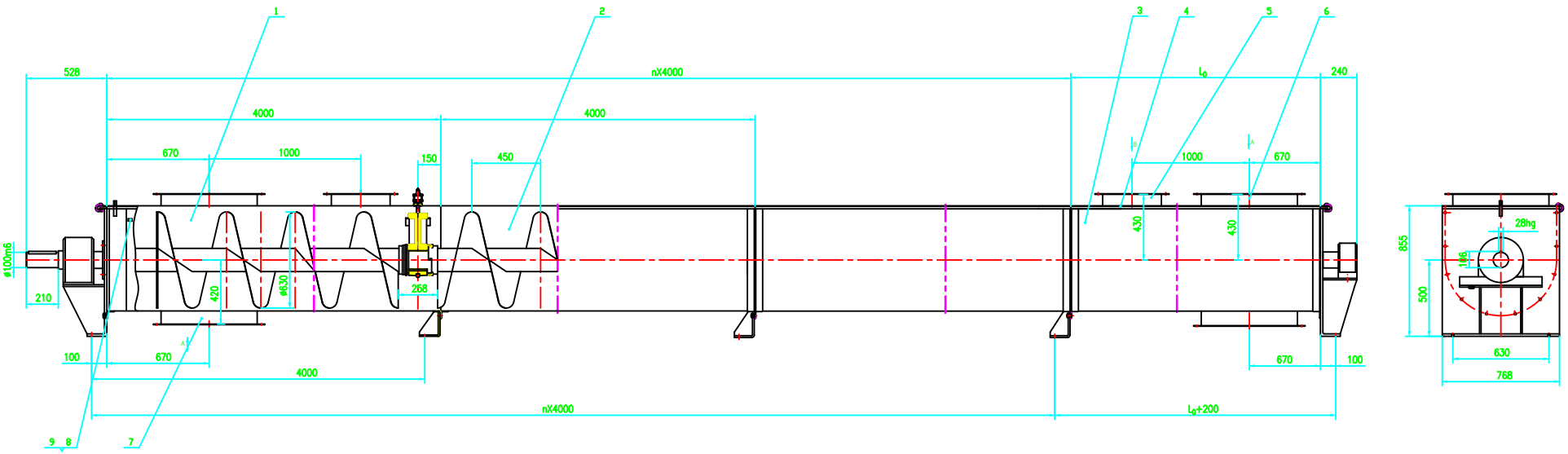

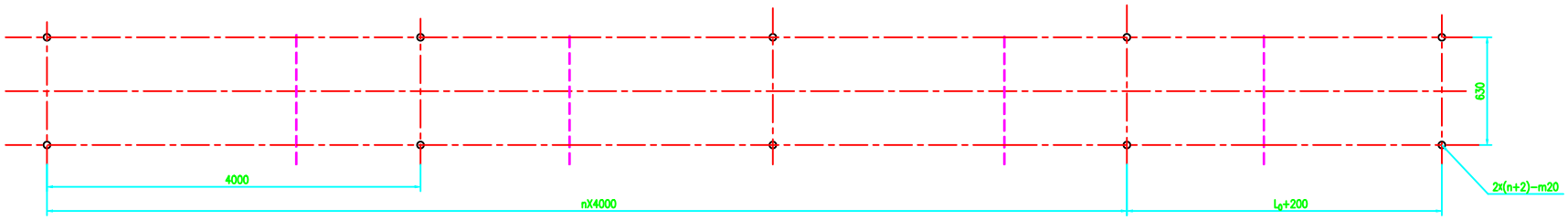

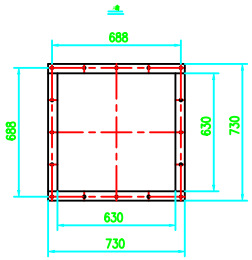

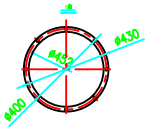

技术要求

1.所有零部件(包括外协件)必须经检验合格,取出件,外购件必须有合格证方可进行装配.
2.相邻机壳法兰面应平整密合,机壳内表面接头处错位偏差不应超过1.4毫米.
3.机壳法兰间允许检砂调整机过却螺旋体长度间的累积误差.
4.螺旋外径与机壳间的最小间隙不得小于7.5毫米.
5.整机应要厂内试实装,转动应灵活,螺旋叶片与机壳和轴承不得碰撞.
6.整机外表面涂漆颜色应符合JB2299的规定,涂漆外观要求均匀,色调一致,复盖完整,牢固.
7.件5,件6,件7装置按订货要求制造,按工艺要求现场焊接.
8.尺寸L0,为1500,2000,2500,3000,3500,4000,4500,5000毫米,根据订货长度选用.

9	GB827-86	铆钉3×6	4	ML2				
8	LS100-1	标牌	1	铝板				借用
7	LS630.7A	出料口	X3	部件				选用
7	LS630.7A	出料口	X3	部件				选用
7	LS630.7A	出料口	X3	部件				选用
6	LS630.6	进料口	X2	部件				选用
5	LS630.5	集尘口	X1	部件				借用
4	LS630.4	机壳总成	1	部件				
3	LS630.3	尾节	1	部件				
2	LS630.2	标准节	n-1	部件				选用
1	LS630.1	头节	1	部件				
序号	代 号	名 称	数量	材 料	单件 重量	总计 重量	备 注	

| | | | | | | | |