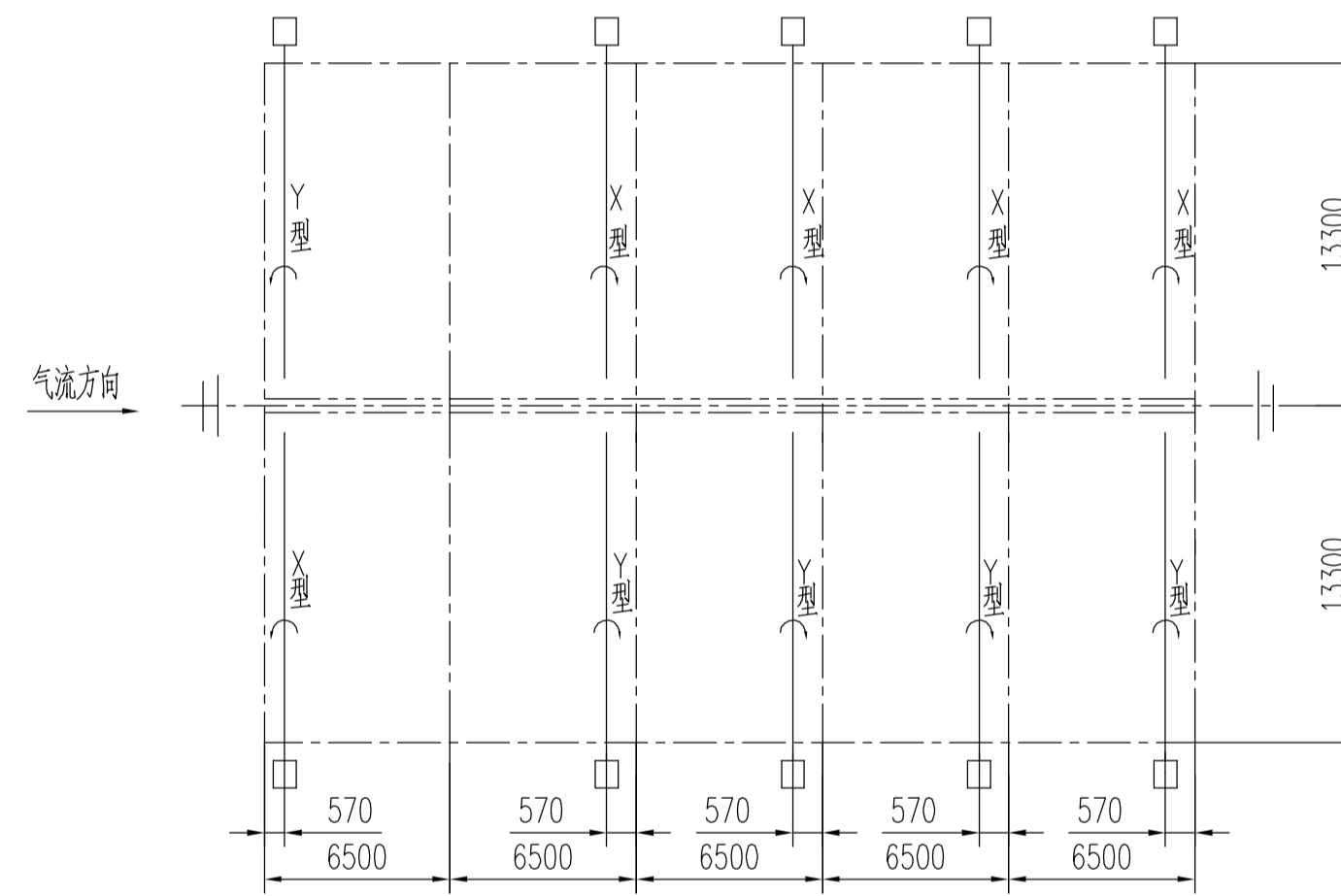
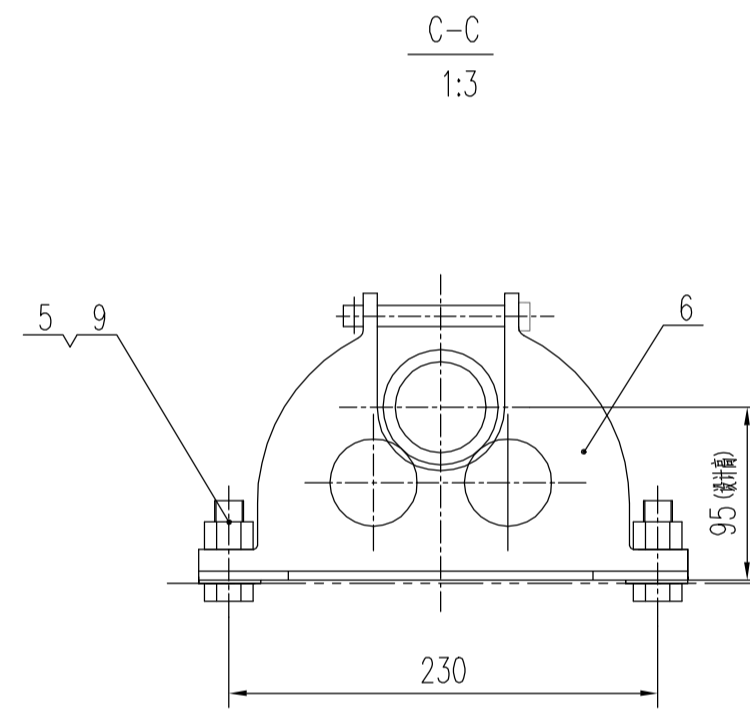
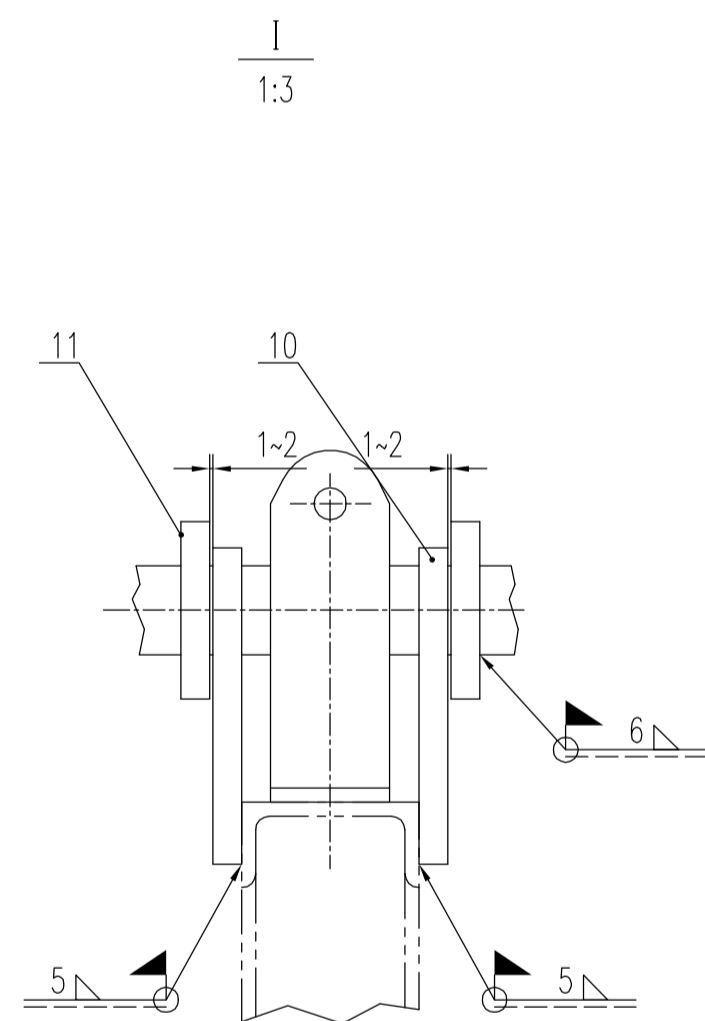
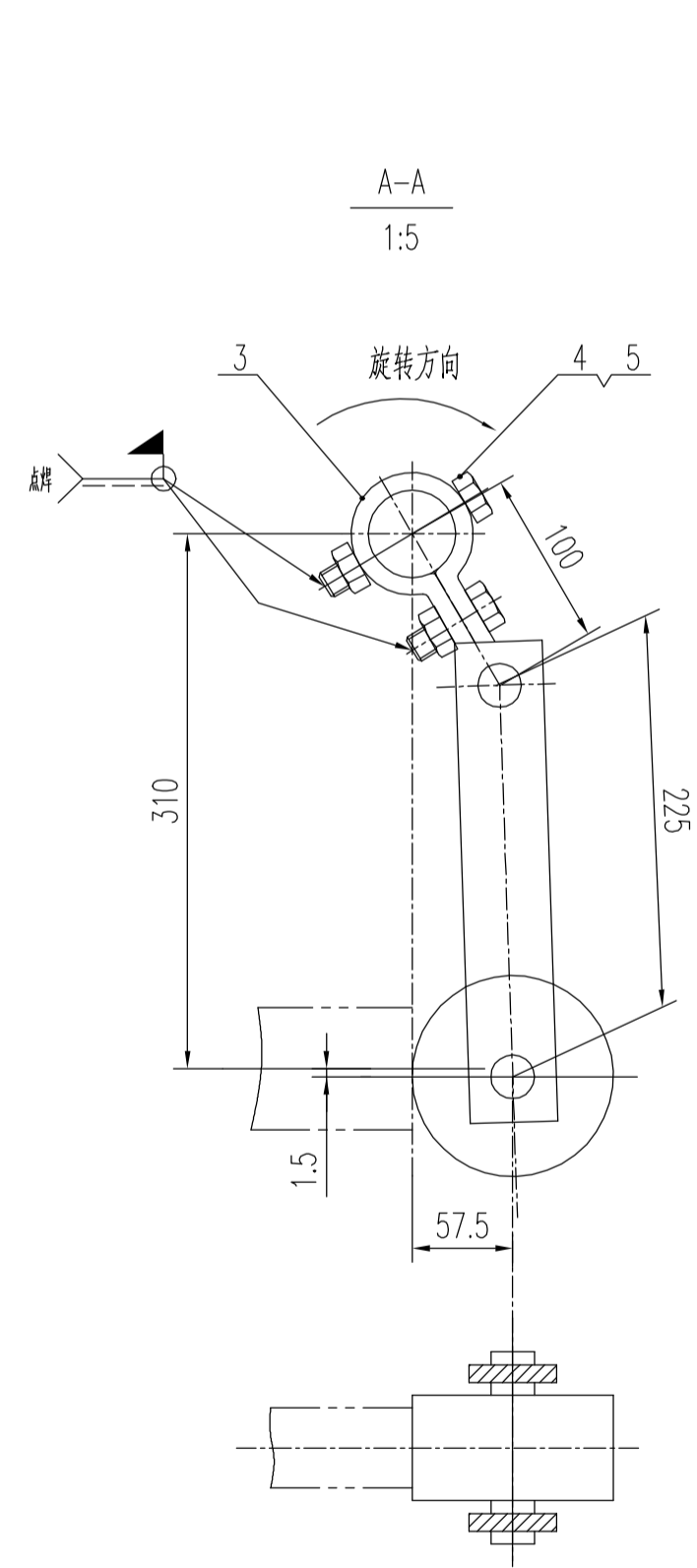
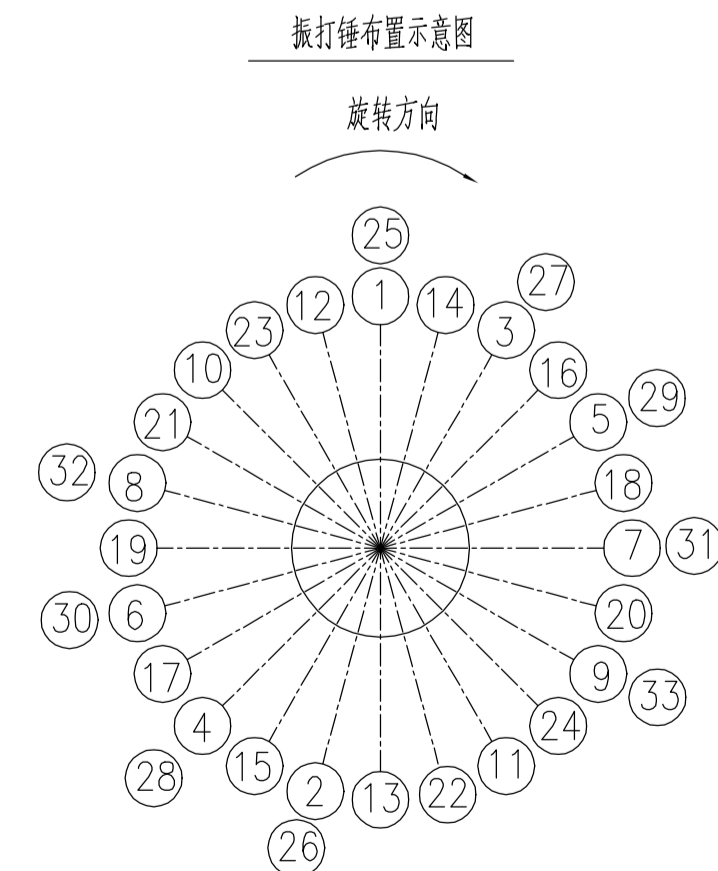
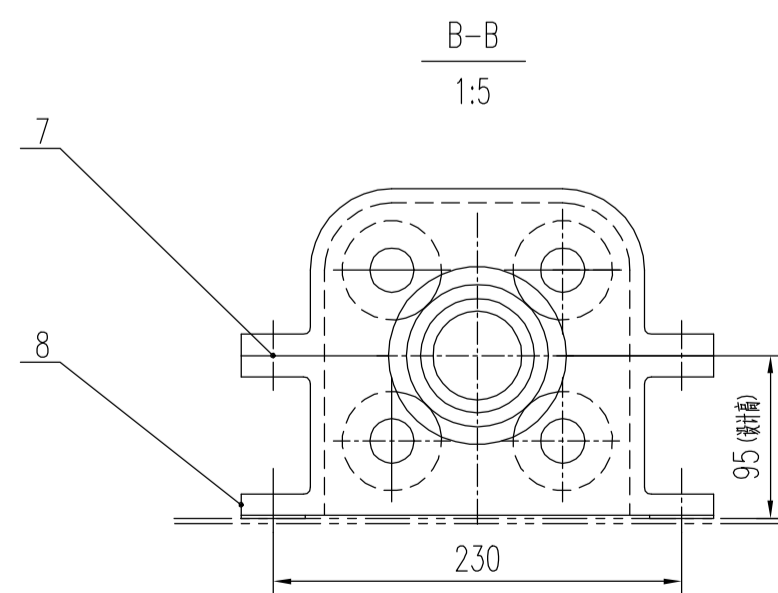


阳极振打位置示意图



技术条件

1. 本件现场组装, 安装完毕须经空载试车试车时注意电机转向。
2. 振打锤装配时逐个转过195°或165°。
3. 示意图中振打轴x的旋转方向见A-A, 振打轴y的旋转方向与A-A相反。
4. 振打装置调整完毕后, 电场内所有螺栓全部拧紧。



序号	代号	名称	数量	材料	重量	总计	备注
11	YB189	挡圈	40	厂标	2	80	
10	YB188	挡板	40	厂标	0.75	30	
9	GB/T5781	螺栓M16x50	160	外购	0.1	16	
8	YB107	垫片组	160	厂标	0.1	16	
7	G7203	空冲轴承	40	成品	11.6	464	
6	NG7201	空冲轴承	40	成品	7.78	311.2	
5	GB/T41	螺母M16	490	外购	0.03	14.7	
4	GB/T5781	螺栓M16x100	330	外购	0.17	56.1	
3	Y2-φ120	振打锤组件-φ120	330	二级部件	10.19	3362.7	
2	2TGD397.2.1	振打锤轴系	10	二级部件	208	2080	
1	YB20	阳打传动装置	10	厂标	250	2500	
					零件	总计	
					重量		

TENGY 浙江天洁环境科技股份有限公司

一级部件				阳板振打	
设计	审核	日期	数量	比例	
设计	审核	日期	8930.7	1:20	
校对	审核	日期			
工艺	审核	日期			
共 页			第 页	版次	00
					2TGD397.2