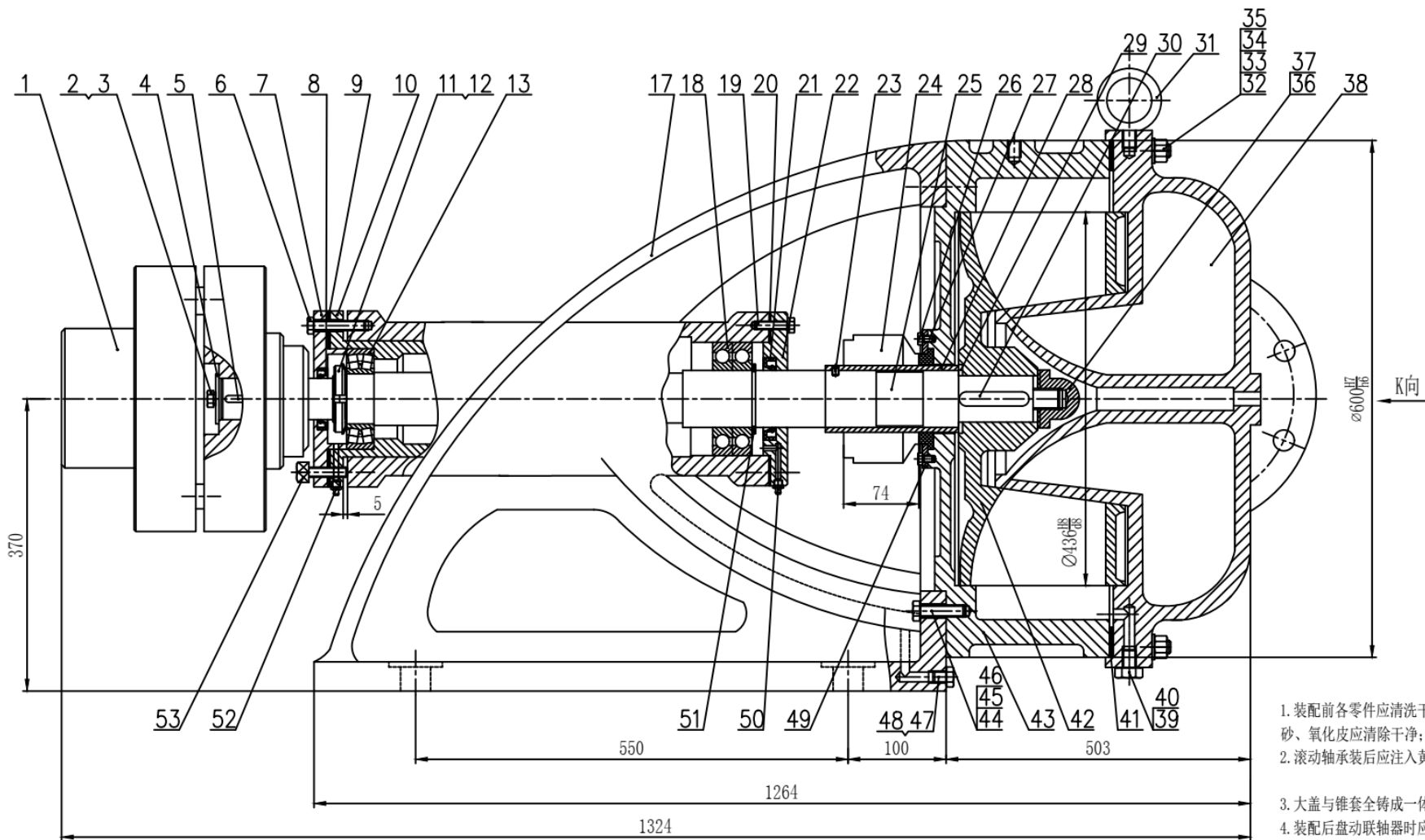


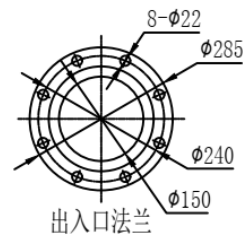
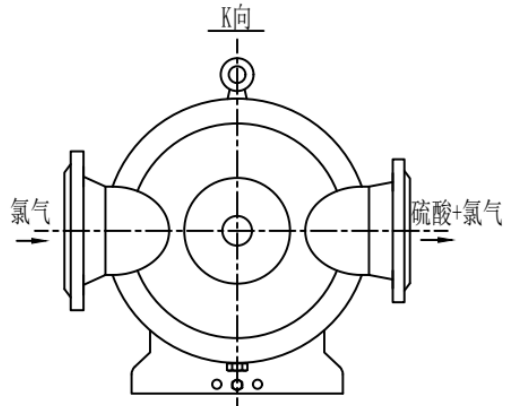
نقشه کمپرسور C501 – واحد تولید کلر
دو قطعه در این نقشه مورد نیاز جهت واردات میباشد

- 1- C501 Pump impeller (item 42 in drawing)
- 2- C501 Pump shaft sleeve (item 28 in the drawing)



装配技术要求

1. 装配前各零件应清洗干净，轴承箱、大盖、锥套内部粘砂、氧化皮应清除干净；
2. 滚动轴承装后应注入黄油，使轴承与压盖间充满。
3. 大盖与锥套全铸成一体，各隔层应进行4bar水压试验，
4. 装配后盘动联轴器时应轻松，无止阻现象，无摩擦声；不得有渗漏现象；
5. 叶轮与锥套的间隙可通过件6和件53螺钉来调节，即使叶轮和锥套接触，然后使轴向后退1.72mm，这样就能达到间隙为0.5mm左右。



						装配图			盐城上达机械有限公司	
									YLJ-1250/3.0 氯压机	
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						
制图										
审核										
工艺				批准					共 张 第 张	
									YLJ-1250/3.0-00	

序号	代号	名称	数量	材料	重量	备注
28	YLJ-1250/3.0-12	轴套	1	镍N4		
42	YLJ-1250/3.0-16	叶轮	1	镍N4		

