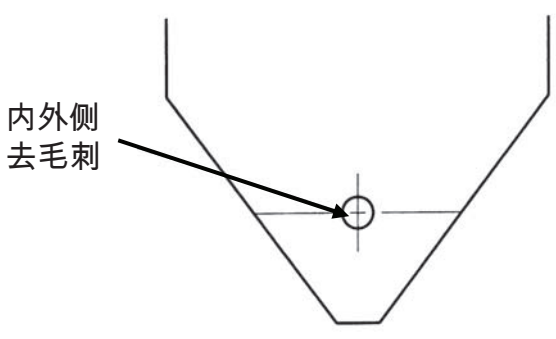
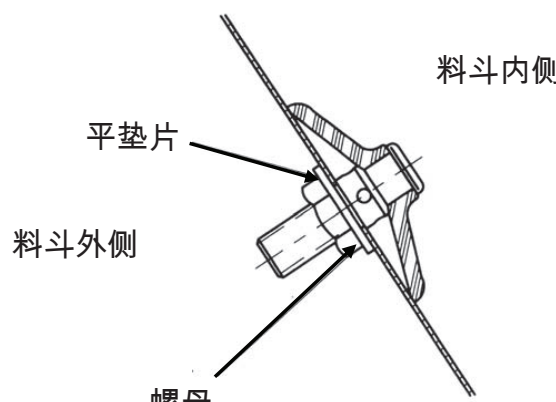


索利玛尔料仓流化器 安装说明

1- 在料仓壁上钻出适当尺寸的孔洞 (见表格)。	<table> <tr> <th>流化器</th><th>孔洞尺寸 - 直径</th></tr> <tr> <td>43XX</td><td>7/8" (22 毫米)</td></tr> <tr> <td>44XX</td><td>1- 1/16" (27 毫米)</td></tr> <tr> <td>45XX</td><td>1- 3/8" (35 毫米)</td></tr> <tr> <td>48XX</td><td>1/2" (13 毫米)</td></tr> </table>	流化器	孔洞尺寸 - 直径	43XX	7/8" (22 毫米)	44XX	1- 1/16" (27 毫米)	45XX	1- 3/8" (35 毫米)	48XX	1/2" (13 毫米)
流化器	孔洞尺寸 - 直径										
43XX	7/8" (22 毫米)										
44XX	1- 1/16" (27 毫米)										
45XX	1- 3/8" (35 毫米)										
48XX	1/2" (13 毫米)										
2- 去掉空洞内外侧的毛刺。如果没有去毛刺, 则O形环可能会出现损坏。确保流化器将被安装的区域不存在残渣或缺陷 (凹陷、结块材料、焊缝等)。	 内外侧 去毛刺										
3- 让一个人从料仓的内部把盘与导杆组件插入孔洞内。 4- 让另一个人从料仓的外部把平垫片和螺母装在导杆上面。 5- 螺母紧固扭矩大约为 (35 牛顿米) 。 48XX系列, 螺母紧固扭矩大约为 (27 牛顿米) 。	 料斗内侧 平垫片 料斗外侧 螺母										
6- 在导杆上连接气源。 © Solimar Pneumatics	