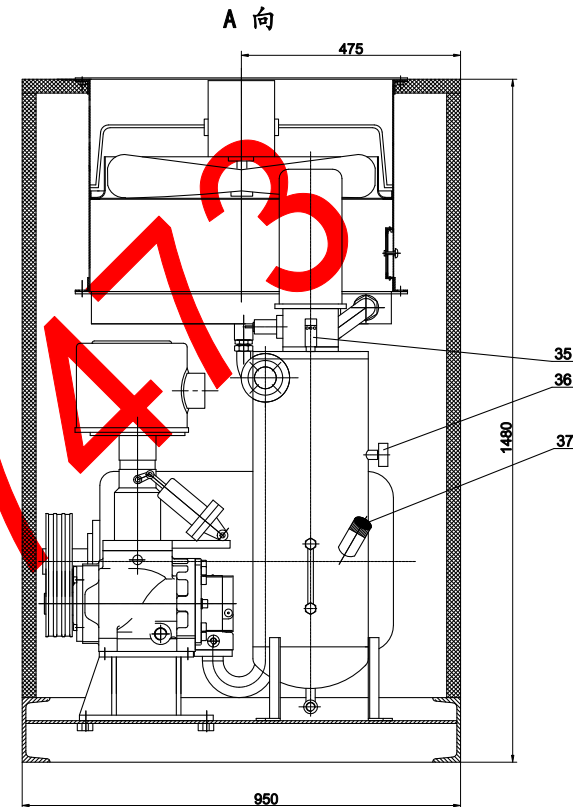
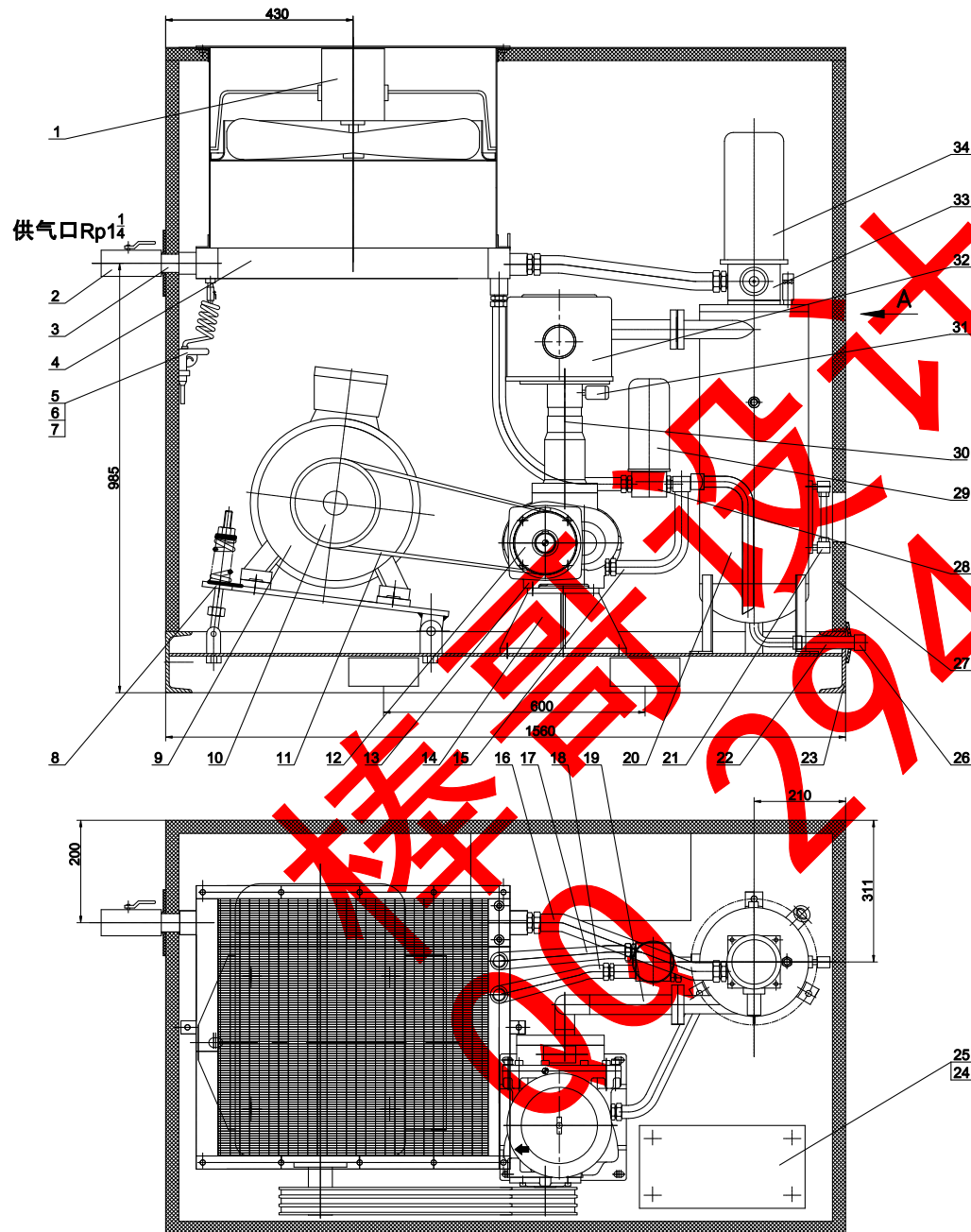


A0-总装图



主要性能参数

压缩介质: 空气 吸气压力: 大气状态
公称排气量: $6 \text{ m}^3/\text{min}$ 排气压力: 0.8 MPa
主机轴功率: 36 kW 冷却方式: 风冷
机组重量: 860 kg
机组外形尺寸(长×宽×高): 1560×950×1480 mm

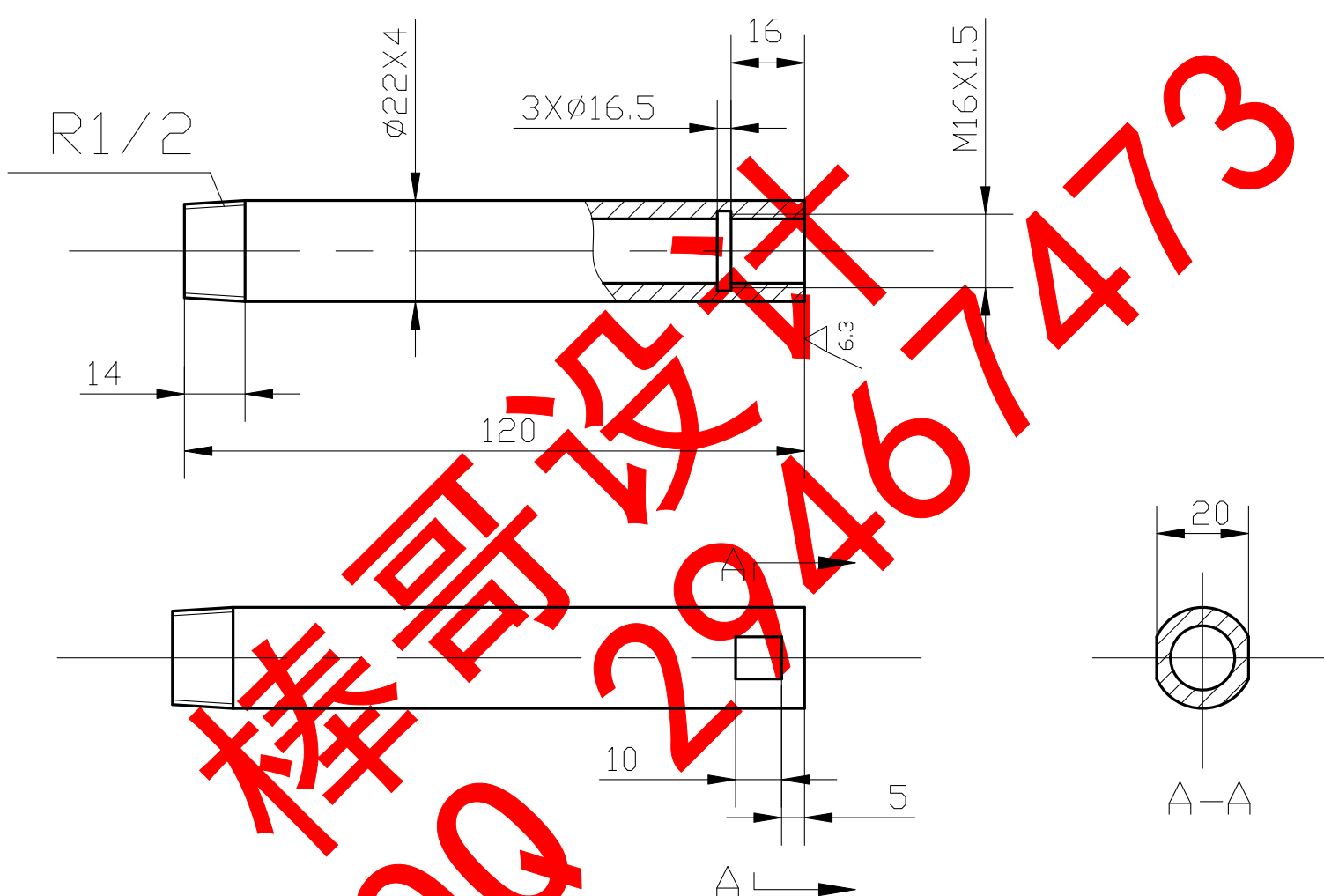
38	RS37 04	温控阀接管	1		
37	RSB132 019 02	加油管	1		
36	Y 40	压力表	1	轴向, M14	5
35	A28 16P	安全阀	1	R34(D=20)	
34	S106EP030-701	旋风式油细分离器	1	Φ6 7立方	
33	MD46	油分器	1	带芯棒 M36	5
32	RS37 8 048	6M/min 空滤总成	1		
31		污染指示器	1		
30	HDKG65	进气阀	1	(150~150)	

29	—G62	E型管式消声器	1		
28	FT34 F/E	盖接网 (55 71°)	1	G4	
27	RS37 8 068	隔声罩	1		
26	RS7 5 8 06A	放油螺塞	1		
25	RS37 8 008	电控箱	1		
24	Y2T 15	橡胶联轴器	4	M8	
23	RS37 8 028	底座	1		
22	RS37 03	放油管	1		
21		视油镜 M10	1	L=140	
20	RS37 8 016b	油气管	1		
19	RS37 8 070 02	排气弯头	1		
18	RS37 8 030 03	冷却器出油管	1		
17	RS37 8 030 02	冷却器进油管	1		
16	RS37 8 070 01	排气弯头	1		
15	RS37 8 030 01	主气进油管	1		
14	RS37 02	主机底座	1		
13	B170	主机	1		
12	3 SFB 140	主机轴承螺栓	1	(G45)	
11	SFB 5V 800	V带	3	L=1524	
10	3 SFB 200	电机轴承螺栓	1	(G65)	
9	Y200L2 2	电机 (右出线, L=1.5m)	1	380V/3~ 50Hz	
8	RS37 8 027	电控箱	1		
7	Q11F 16P	内螺纹球阀 D=1/2"	1	RP1/4	
6		液压气管 (黄色 PVC)	1	螺旋状, L=5M, 60	
5	DG 10	气池	1		
4	RS37 8 004	冷却器	1		
3	RS37 01	排气接管	1		
2	Q11F 16P	内螺纹球阀 D=1/2"	1		
1	800F20L C/L 30.8-G4	风机 300V 1.8kW	1	1200mm×1200mm	

序号	代号	名称	数量	材料	备注
螺杆压缩机总装配图					
设计				日期	08 5
审核				日期	
材料				图号	RS37 01
比例					

常州工学院 数控技术

A3-放油管



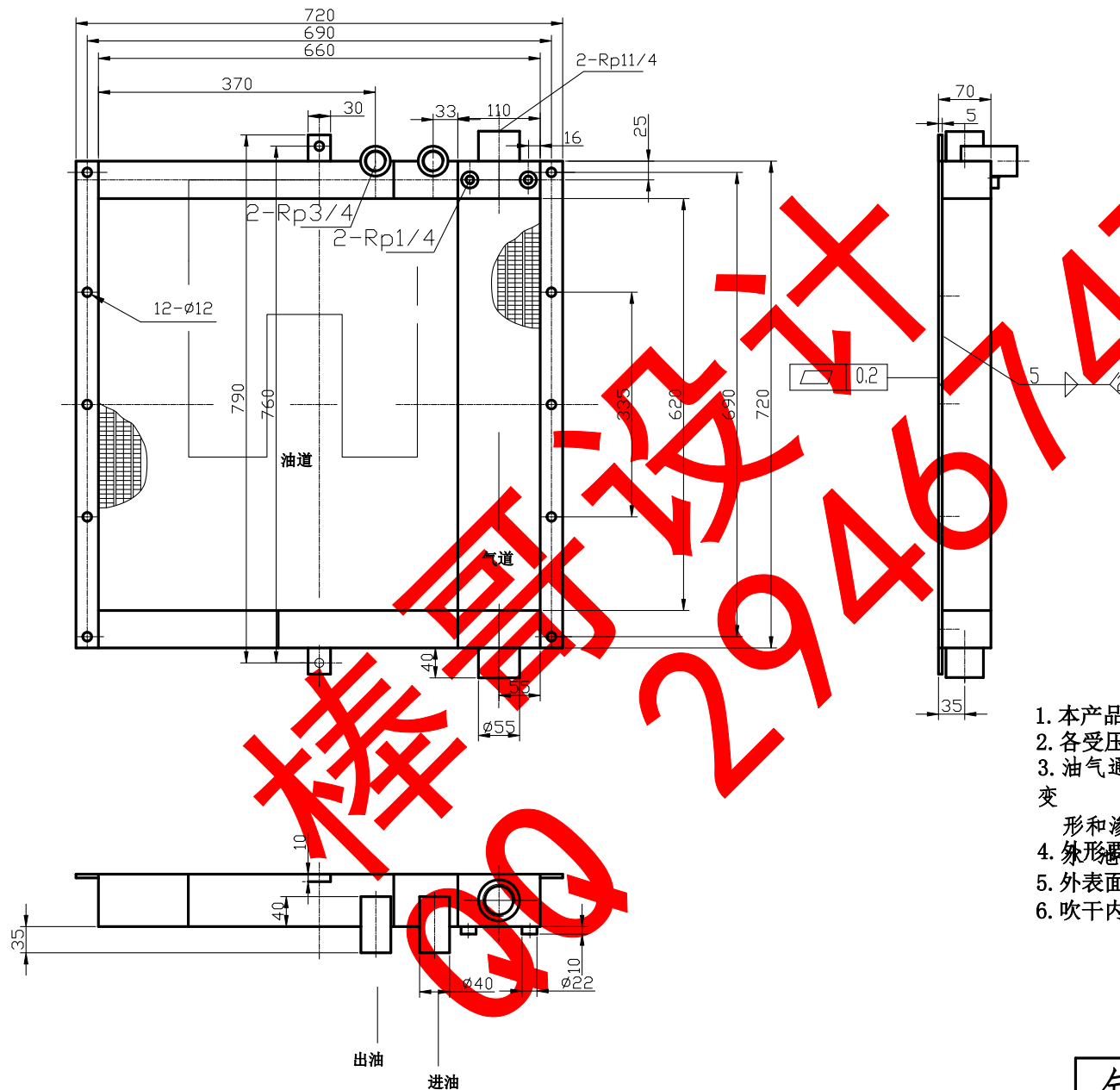
其余 $\sqrt[12.5]{}$

技术要求:
1. 表面镀彩锌处理

放油管			材 料		比 例	1:1
			数 量		图 号	RS37-22
制 图	邹东	08.5.5	常州工学院 数控技术			
审 核						

A3-冷却器

其余 $\frac{6.3}{\sqrt{}}$



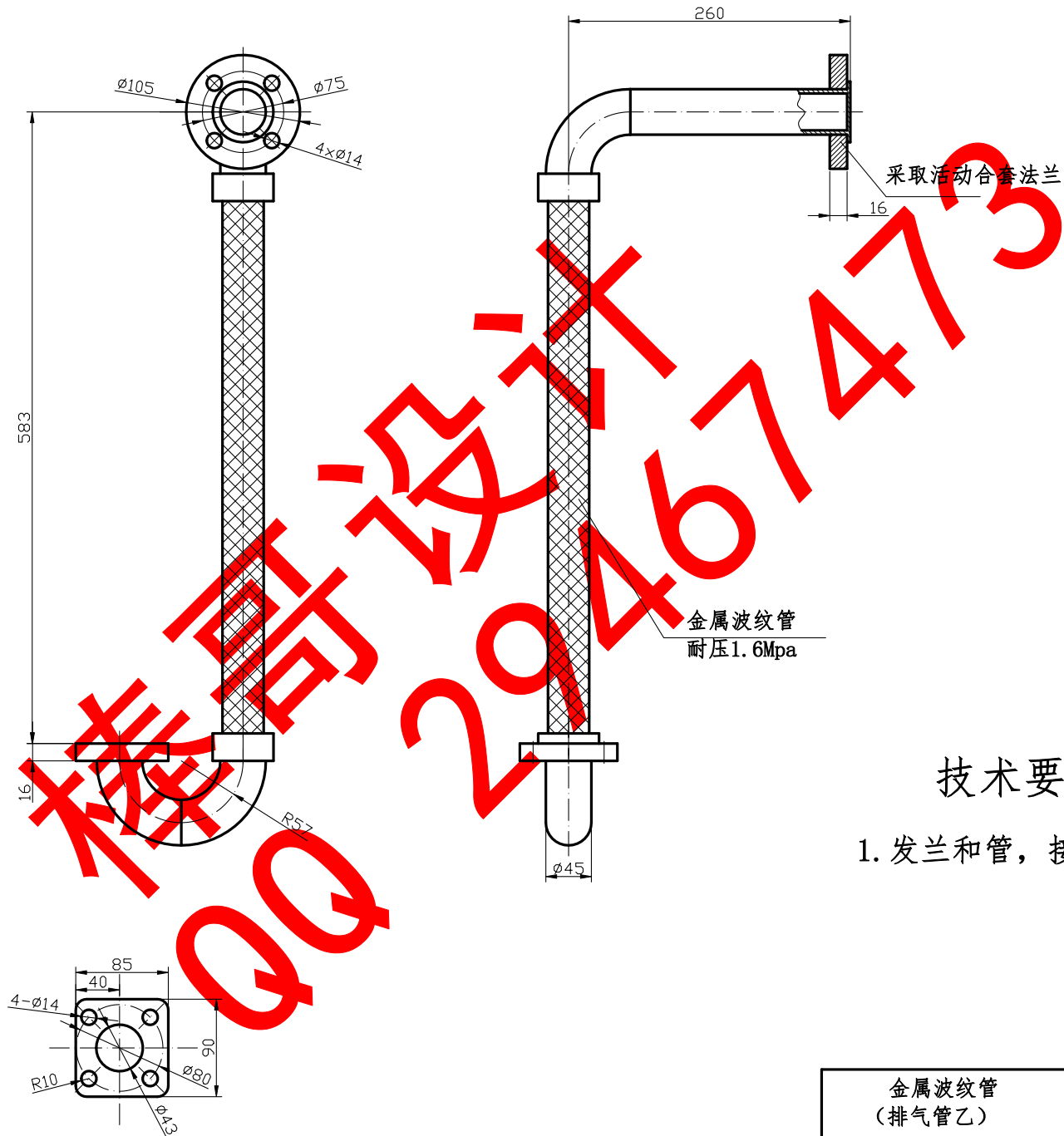
名称	油	热空气	冷风
流量	50l/min	6.2M3/min	90M3/min
流程	4	1	
换热量	25000Kcal/h	5166Kcal/h	19000Kcal/h
进口温度	85℃	85℃	32℃
出口温度	66℃	40℃	45℃
工作压力	1.3MPa	1.3MPa	
试验压力	2.0MPa	2.0MPa	12mmHg
压降	<0.03MPa	<0.015MPa	

技术要求

1. 本产品按JB/T7261-94《铝制超式热交换器技术条件》制造和验收
2. 各受压通道的氩弧焊缝必须焊透，不得有气空和裂纹
3. 油气通道分别做2.0Mpa水压强度试验，各保压十分钟，不得有变形和渗漏，然后分别做1.43Mpa气密性试验，保压30分钟，放入水中检查，支腿和底面平整度不大于0.2mm
4. 外形要整齐，支腿和底面平整度不大于0.2mm
5. 外表面不得有严重的磕碰划伤，翅形应进行整形
6. 吹干内部，擦净外表，涂银粉漆，管口用塑料布封口

铝制板翅		材料		比例	1:6
		数量		图号	RS37-4
制图	邹东	08-5-5	常州工学院 数控技术		
审核					

A3-排气管乙

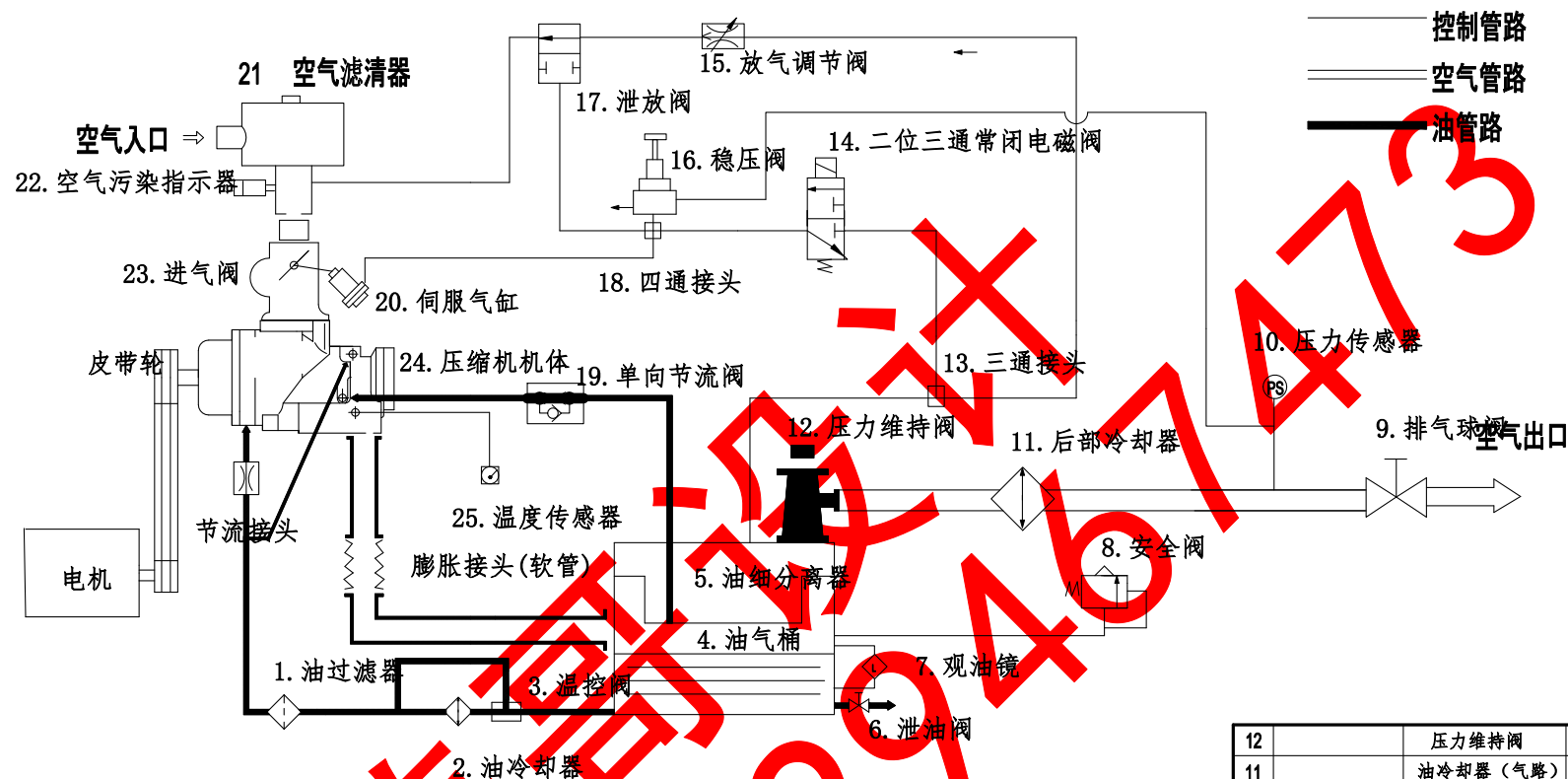


技术要求:

1. 发兰和管，接头镀彩锌处理

金属波纹管 (排气管乙)			材 料		比 例	1: 4
			数 量	1	图 号	RS37 19
制 图	邹东	08 5	5 常州工学院 数控技术			
审 核						

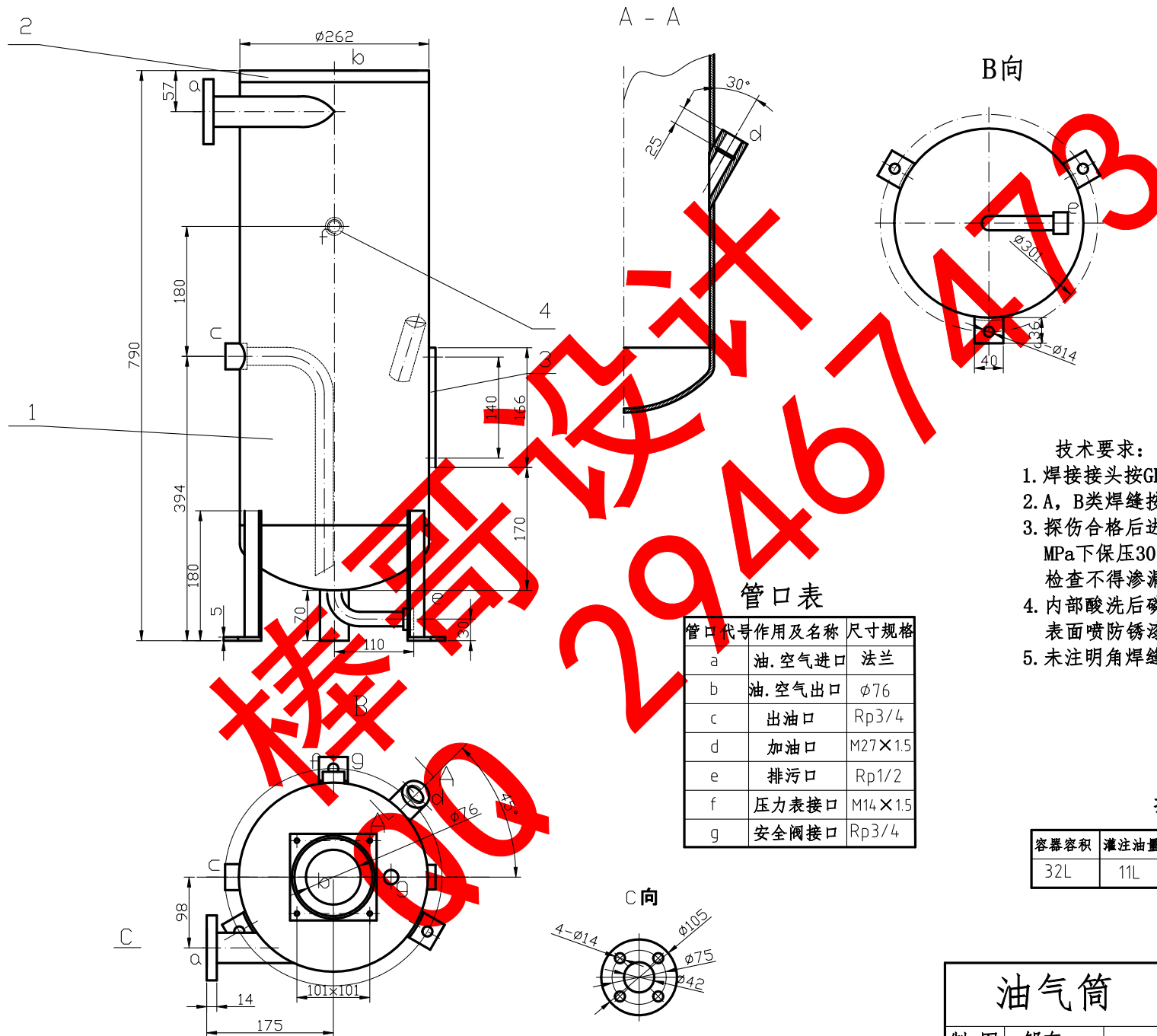
A3-气控管路(2张)



25		温度传感器 Pt100	1	M12 1 5,带航插连接,温包Ø6,长60,线长2m		
24		压缩机机体	1			
23	HDKG65	进气阀	1			
22		空气污染指示器	1			
21		空气滤清器	1	6M/min		
20		伺服气缸	1			
19		单向节流阀	1			
18		四通接头	1			
17		泄放阀	1			
16		稳压阀	1			
15		放气调节阀	1			
14	L378Y01C-VB30	二位三通常闭电磁阀	1	220V G1/8"Ø1 3 3Mpa		
13	PBS 6-01	三通接头	1	G1/8"		

12		压力维持阀					
11		油冷却器（气路）					
10		压力传感器	1	Rp1/4; 0~20mA, L=2.5m			
9		排气球阀	1				
8	A28X-16P	安全阀	1				
7		观油镜	1				
6		泄油阀	1				
5	S106EF039N701	油细分离器	1				
4		油气筒	1				
3	TH10 5/11"	温控阀	1	油滤接头3/4-16UN			
2		油冷却器（油路）	1	铝			
1	W962	油过滤器	1				
序 号				代 号	名 称	数 量	材 料
						单件重量	总计重量
						备	注
				常州工学院			
				37K 系统流程图			
标 记 处 分 区				更改文件号 签名 年 月 日			
设 计 邹东				标准化			
				阶段标记			
				重量			
				比例			
审 核				气控仪表管路			
工 艺				批 准			
				共 张 第 张			
				RS37 8 090			

A3-油气筒



其余 $\sqrt[6.3]{\text{V}}$

技术要求:

1. 焊接接头按GB985-88手工焊, 焊条用E4303;
2. A, B类焊缝按JB4730-94级合格;
3. 探伤合格后进行水压试验, 在试验压力为1.75 MPa下保压30分钟, 降至1.56MPa, 保压30分钟, 检查不得渗漏;
4. 内部酸洗后磷化处理, 内外清洗干净, 去除焊渣, 表面喷防锈漆。
5. 未注明角焊缝 $k=5\text{mm}$

管口表

管口代号	作用及名称	尺寸规格
a	油. 空气进口	法兰
b	油. 空气出口	$\phi 76$
c	出油口	Rp3/4
d	加油口	M27 \times 1.5
e	排污口	Rp1/2
f	压力表接口	M14 \times 1.5
g	安全阀接口	Rp3/4

技术参数表

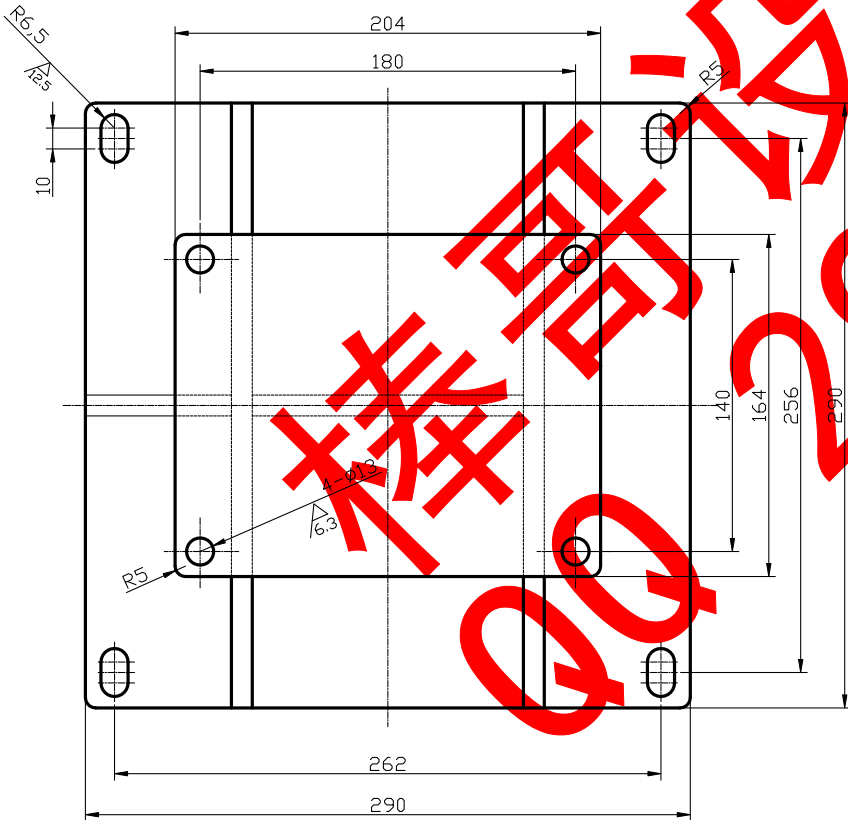
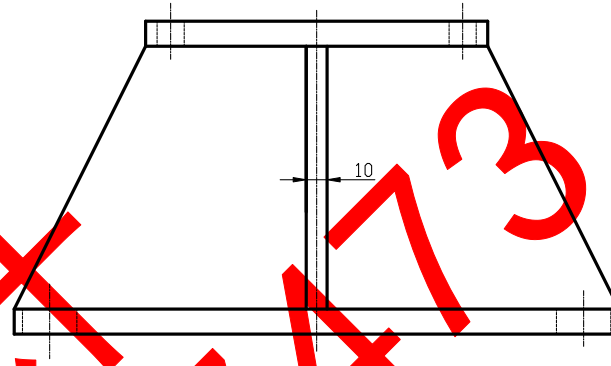
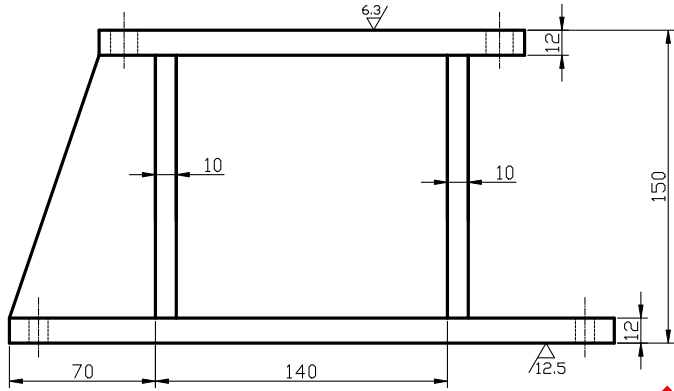
容器容积	灌注油量	最高工作压力	最高工作温度	工作介质
32L	11L	1.4MPa	120 $^{\circ}\text{C}$	油, 空气

油气筒

制 图	邹 东	08.5.5	材 料	45	比 例	1: 5.5
			数 量		图 号	RS37-20
审 核			常州工学院 数控技术			

A3-主机支座

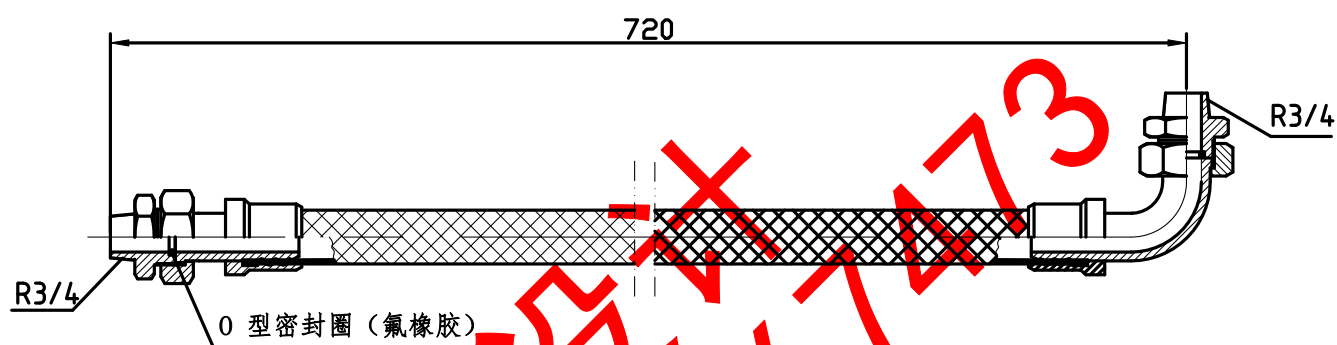
其余 $\sqrt[12.5]{}$



技术要求：
1. 手工电弧焊，焊牢；
2. 油漆颜色与底架一致。

主机支座		材 料	45	比 例	1:2.5
		数 量		图 号	RS37-14
制 图	邹东	08.5.5	常州工学院 数控技术		
审 核					

A4-冷却器进出油管



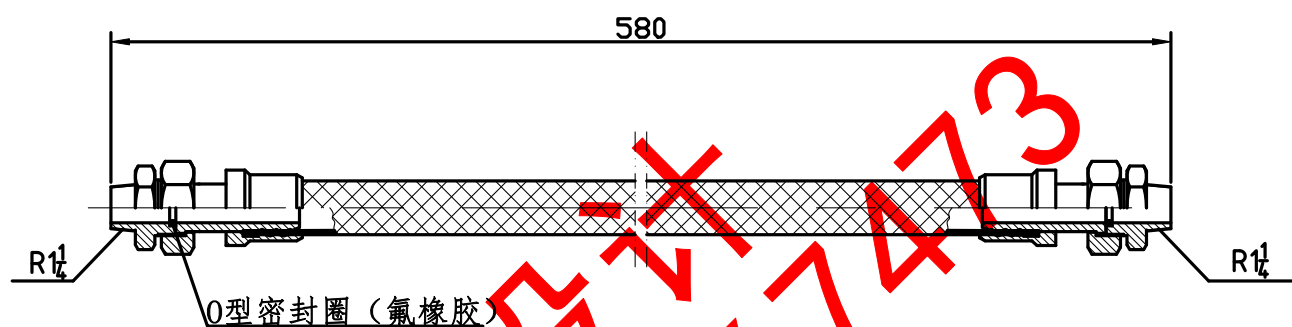
注：工作压力 1.6Mpa, 工作温度 150度, 工作介质：油

技术要求：

1. 接头处镀彩锌和抛光处理

冷却器进出油管			材 料		比 例	1:4
			数 量	2	图 号	RS37-17
制 图	邹东	08.05.05	常州工学院 数控技术			
审 核						

A4-排气管甲



注：工作压力 1.6Mpa, 工作温度 150度, 工作介质：油、气

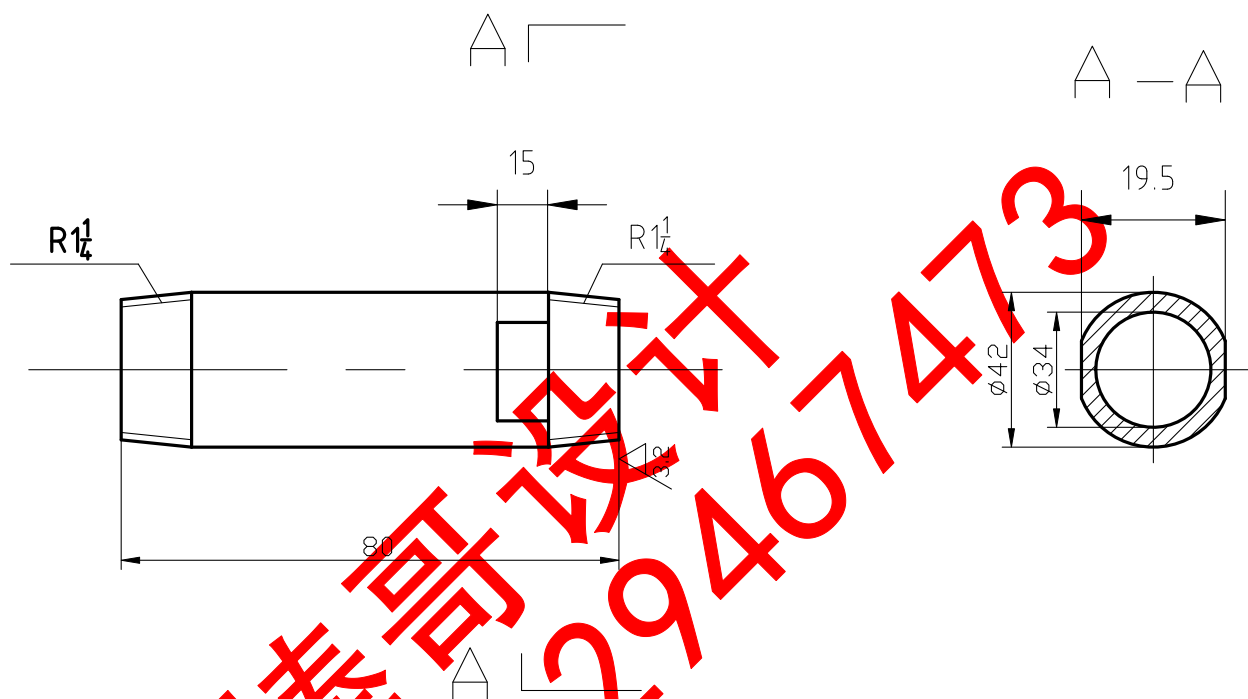
技术要求：

1. 接头处镀彩锌和抛光处理

耐油橡胶管 (排气管甲)			材 料		比 例	1:4
			数 量	1	图 号	RS37-16
制 图	邹东	08.5.5	常州工学院 数控技术			
审 核						

A4-排气接管

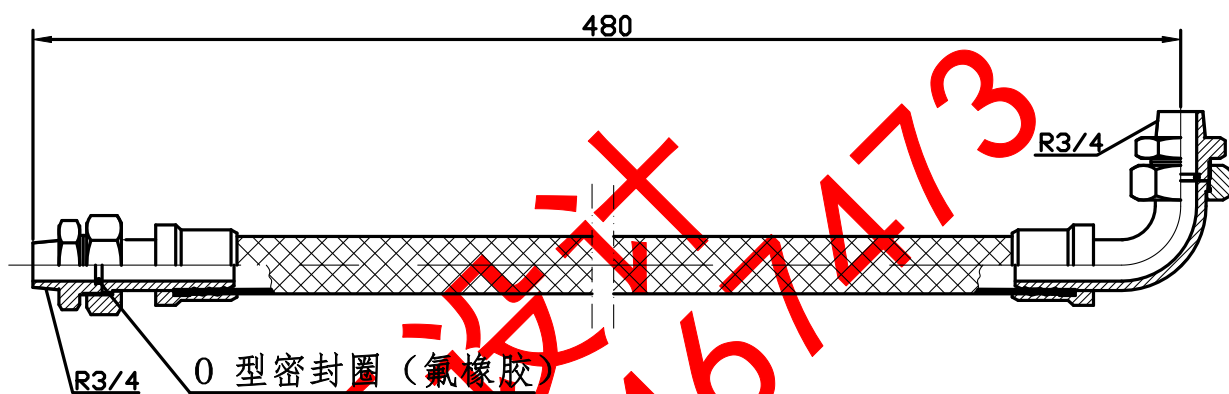
其余 $\sqrt[6.3]{\text{ }}$



技术要求：
1. 镀彩锌处理

排气接管			材 料		比 例	1:2.5
			数 量	1	图 号	RS37-3
制 图	邹东	08.5.5	常州工学院 数控技术			
审 核						

A4-主机进油管



注：工作压力 1.6Mpa, 工作温度 150度, 工作介质：油

技术要求：

1. 接头处镀彩锌和抛光处理

主机进油管			材 料		比 例	1:6
			数 量	1	图 号	RS37-15
制 图	邹东	08.5.5	常州工学院 数控技术			
审 核						