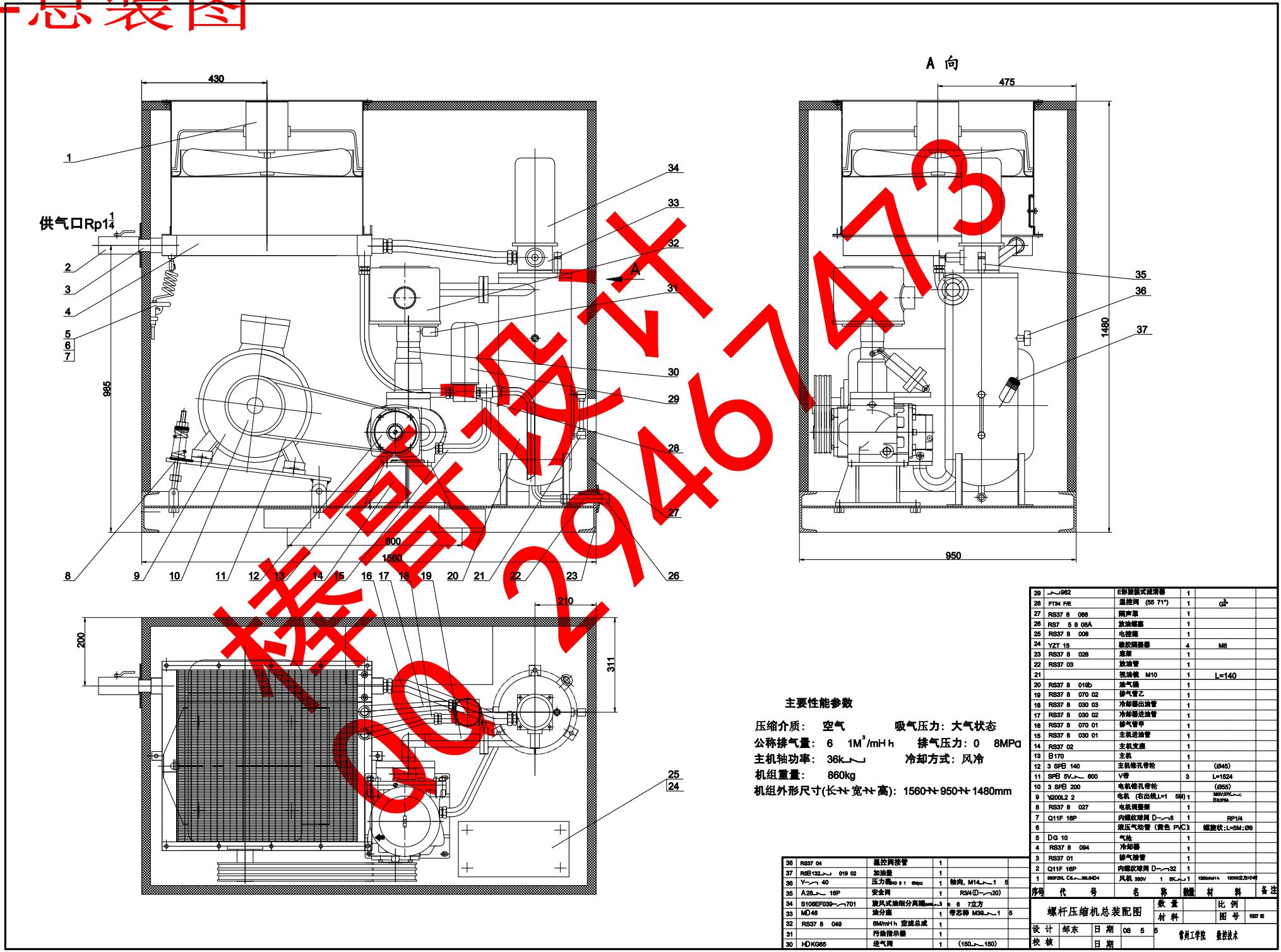
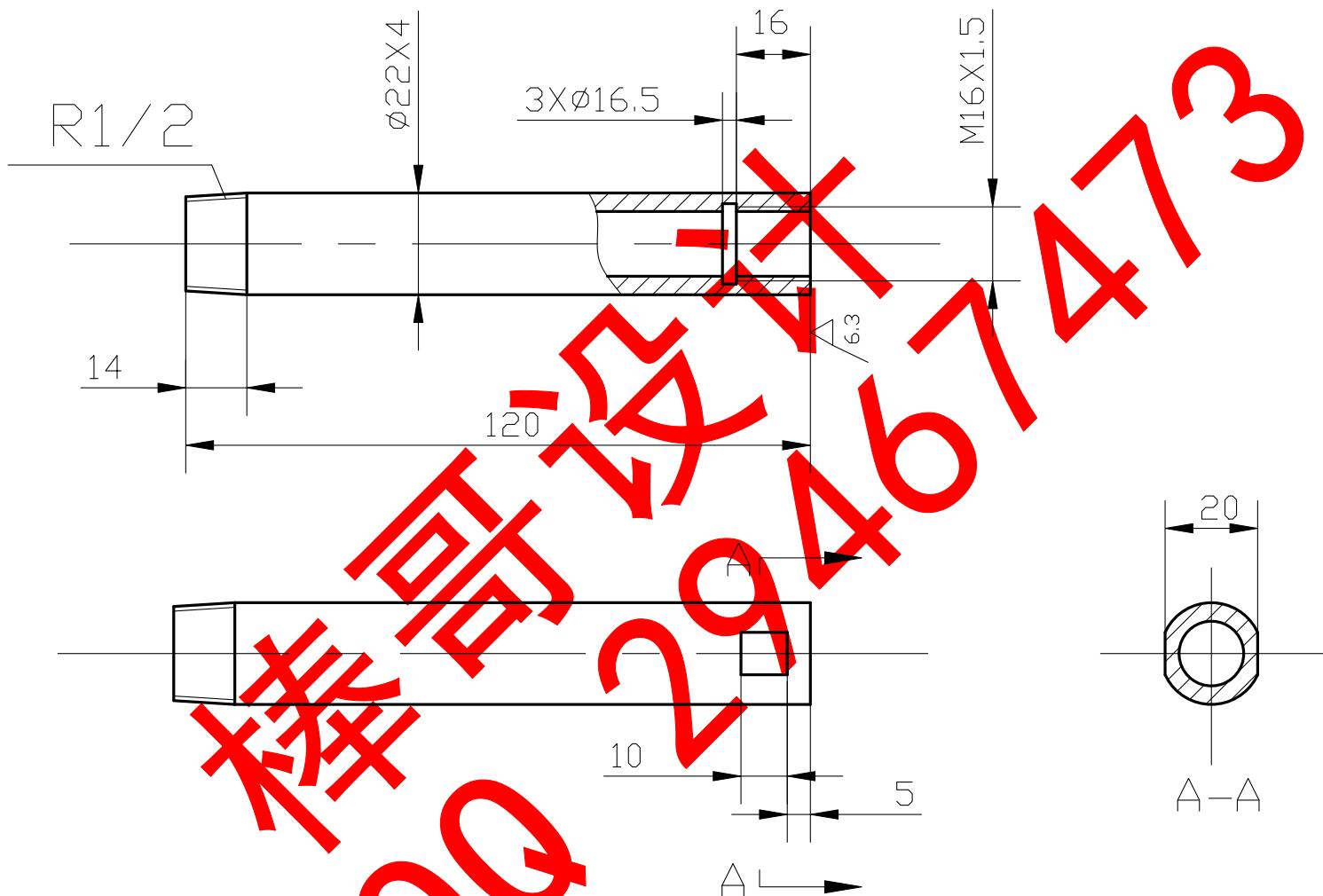


# A0-总装图



# A3-放油管



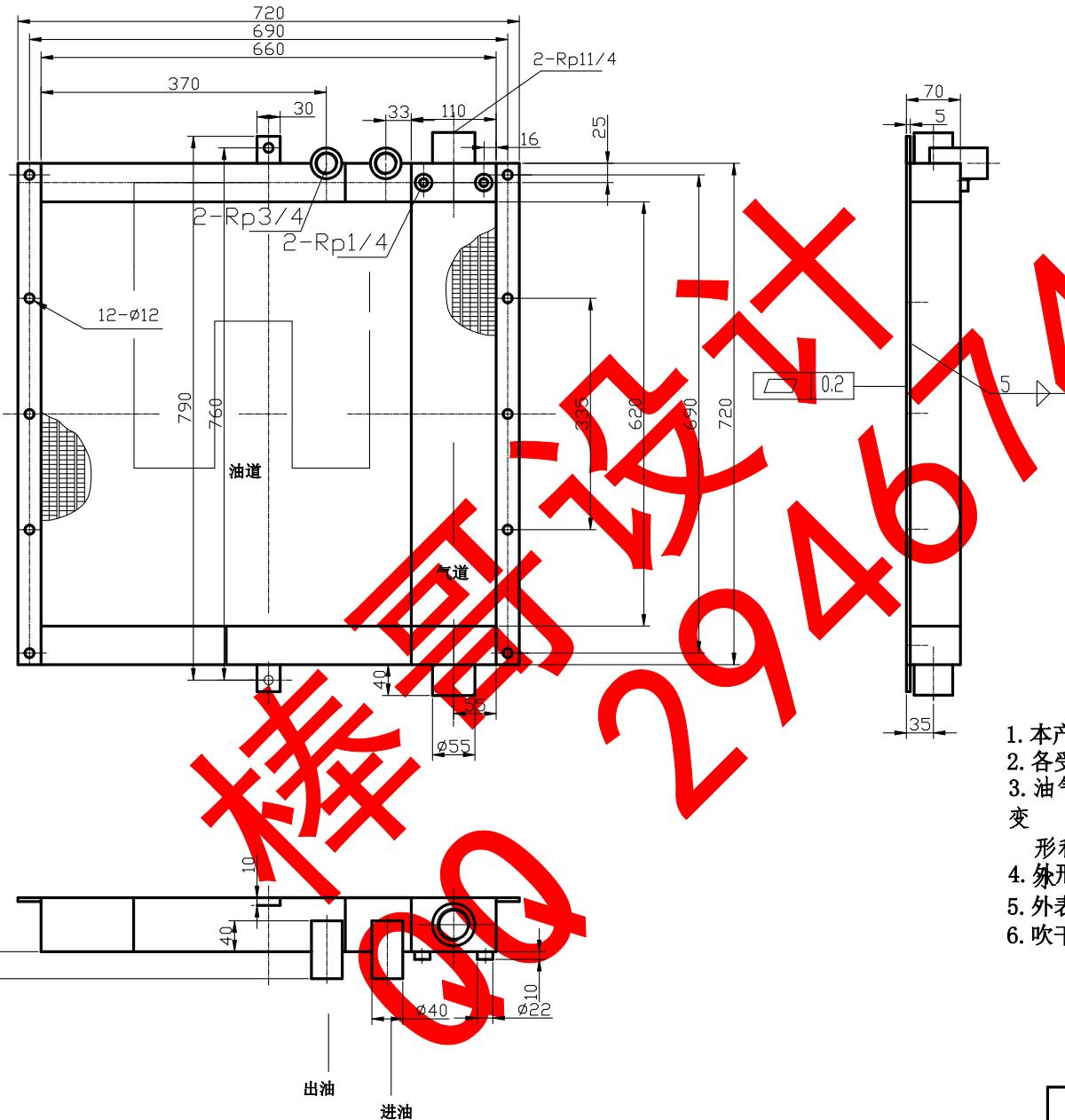
### 技术要求:

- ## 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 6.3



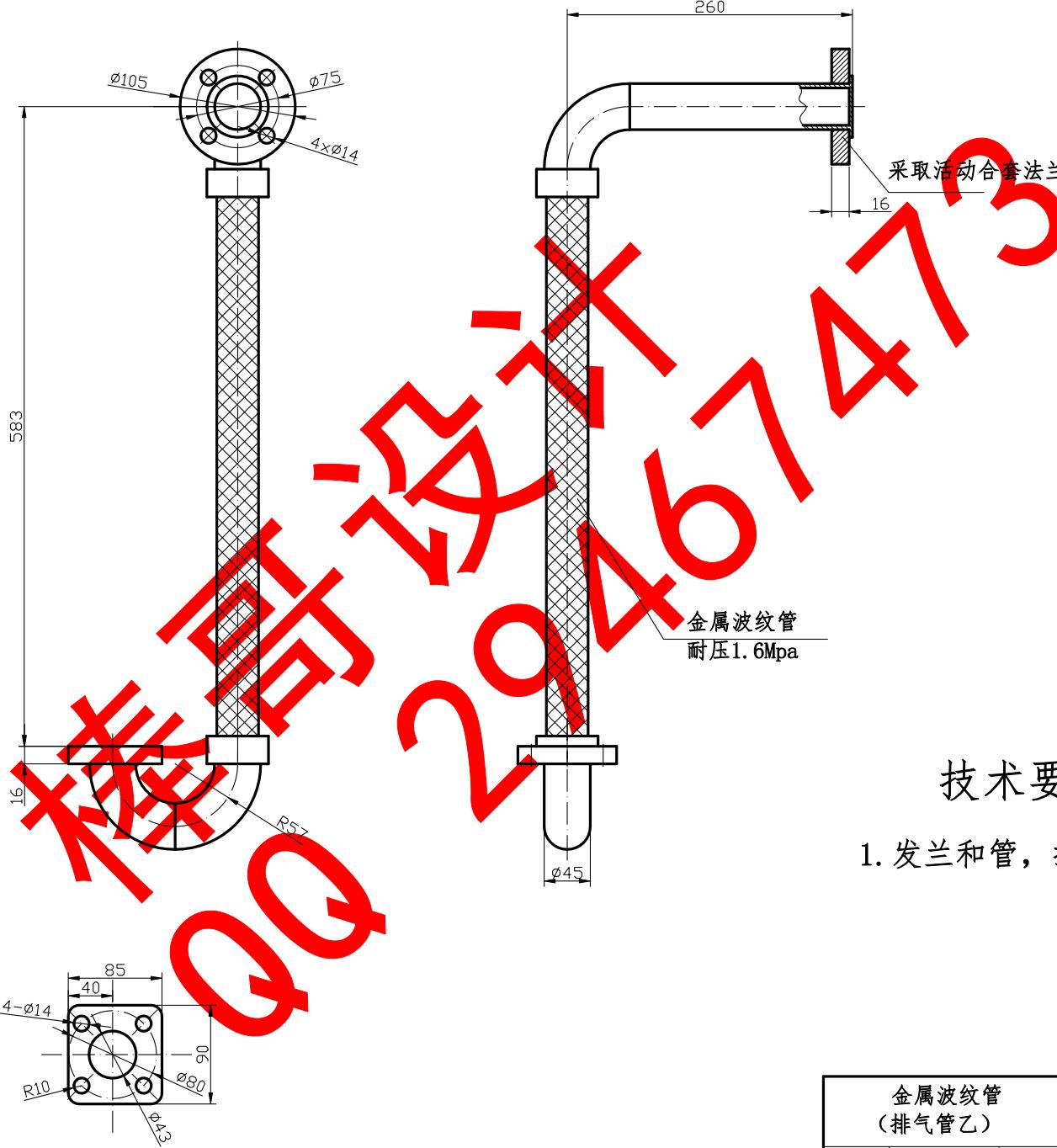
名称	油	热空气	冷风
流量	50l/min	6.2M3/min	90M3/min
流程	4	1	
换热量	25000Kcal/h	5166Kcal/h	19000Kcal/h
进口温度	85°C	85°C	32°C
出口温度	66°C	40°C	45°C
工作压力	1.3MPa	1.3MPa	
试验压力	2.0MPa	2.0MPa	12mmHg
压降	<0.03MPa	<0.015MPa	

## 技术要求

- 本产品按JB/T7261-94《铝制超式热交换器技术条件》制造和验收
- 各受压通道的氩弧焊缝必须焊透，不得有气空和裂纹
- 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
4. 外形尺寸检查，支撑脚面每公差不大于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

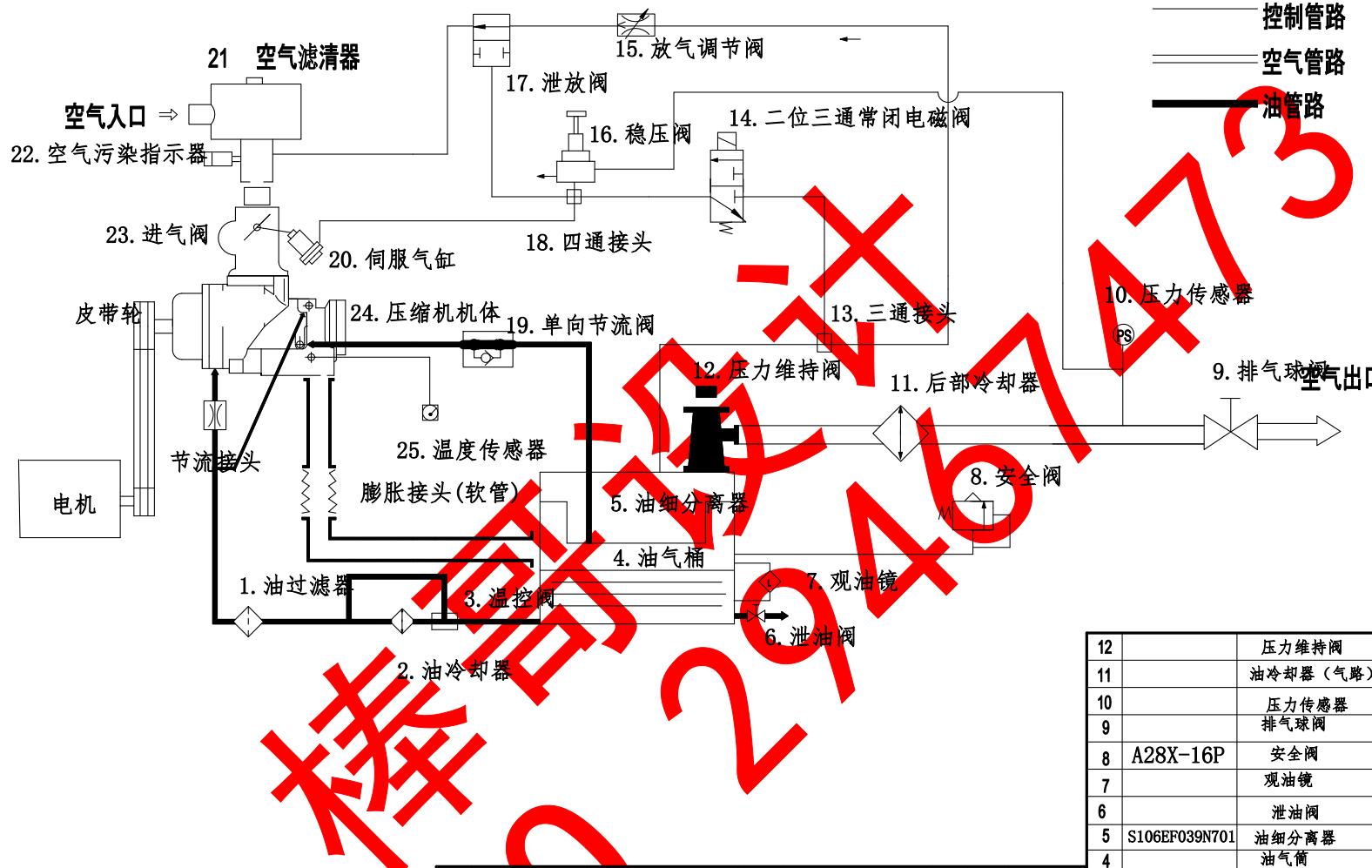


## 技术要求:

1. 发兰和管, 接头镀锌处理

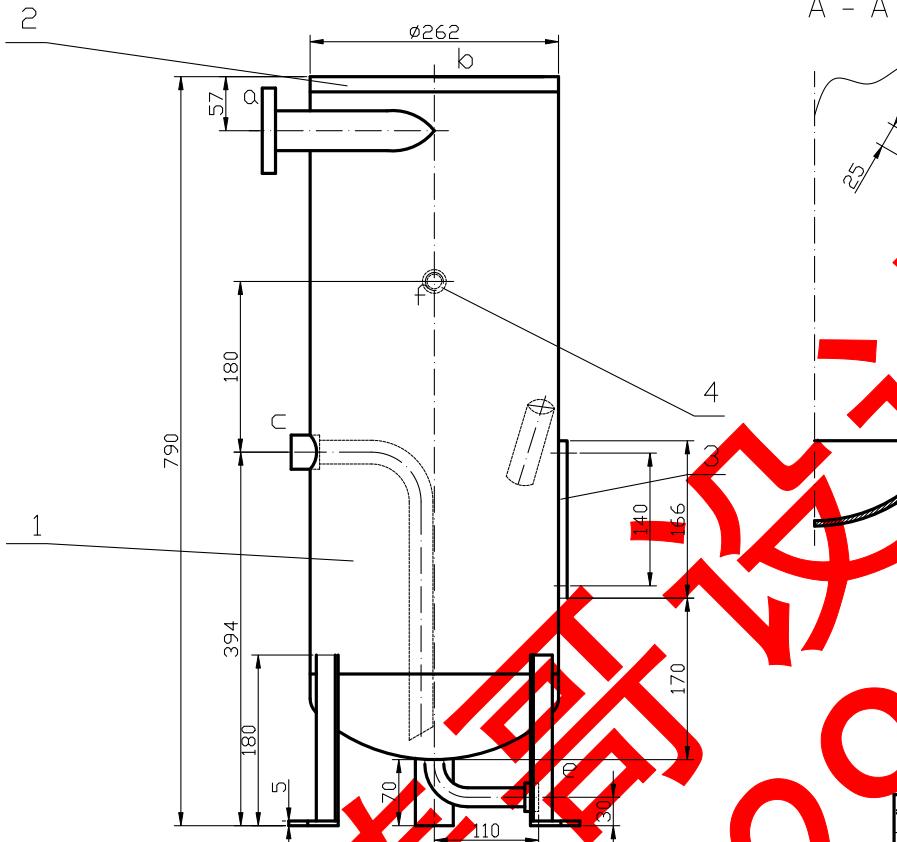
金属波纹管 (排气管乙)			材料	比例	1: 4
制图	邹东	08 5	数量	1	图号
			5	常州工学院	数控技术
审核					

## A3-气控管路(2张)

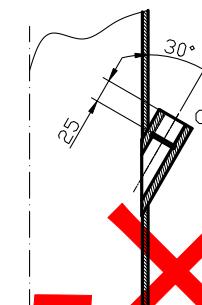


25		温度传感器 Pt100	1 M12×1	5,带航插连接,温包Φ6,长60,线长2m
24		压缩机机体	1	
23	HDKG65	进气阀	1	
22		空气污染指示器	1	
21		空气滤清器	1	6M/min
20		伺服气缸	1	
19		单向节流阀	1	
18		四通接头	1	
17		泄放阀	1	
16		稳压阀	1	
15		放气调节阀	1	
14	L378W01C-V830	二位三通常闭电磁阀	1	220V G1/8"Ø1 3 3MPa
13	PBS 6-01	三通接头	1	G1/8"

# A3-油气筒

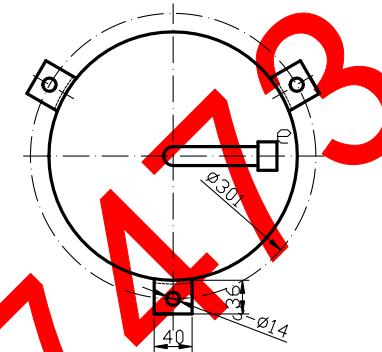


A - A



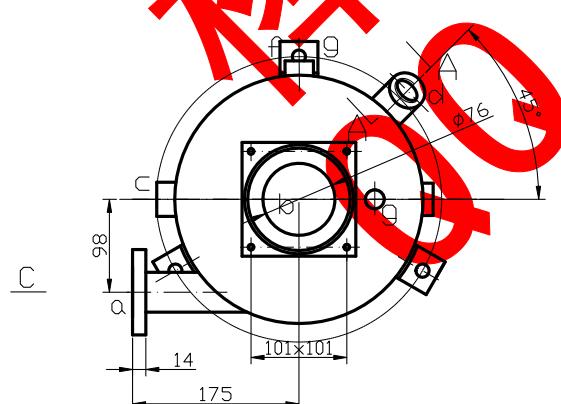
其余 6.3/

B 向



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	Φ76
c	出油口	Rp3/4
d	加油口	M27×1.5
e	排污口	Rp1/2
f	压力表接口	M14×1.5
g	安全阀接口	Rp3/4



C 向



## 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=5mm

## 技术参数表

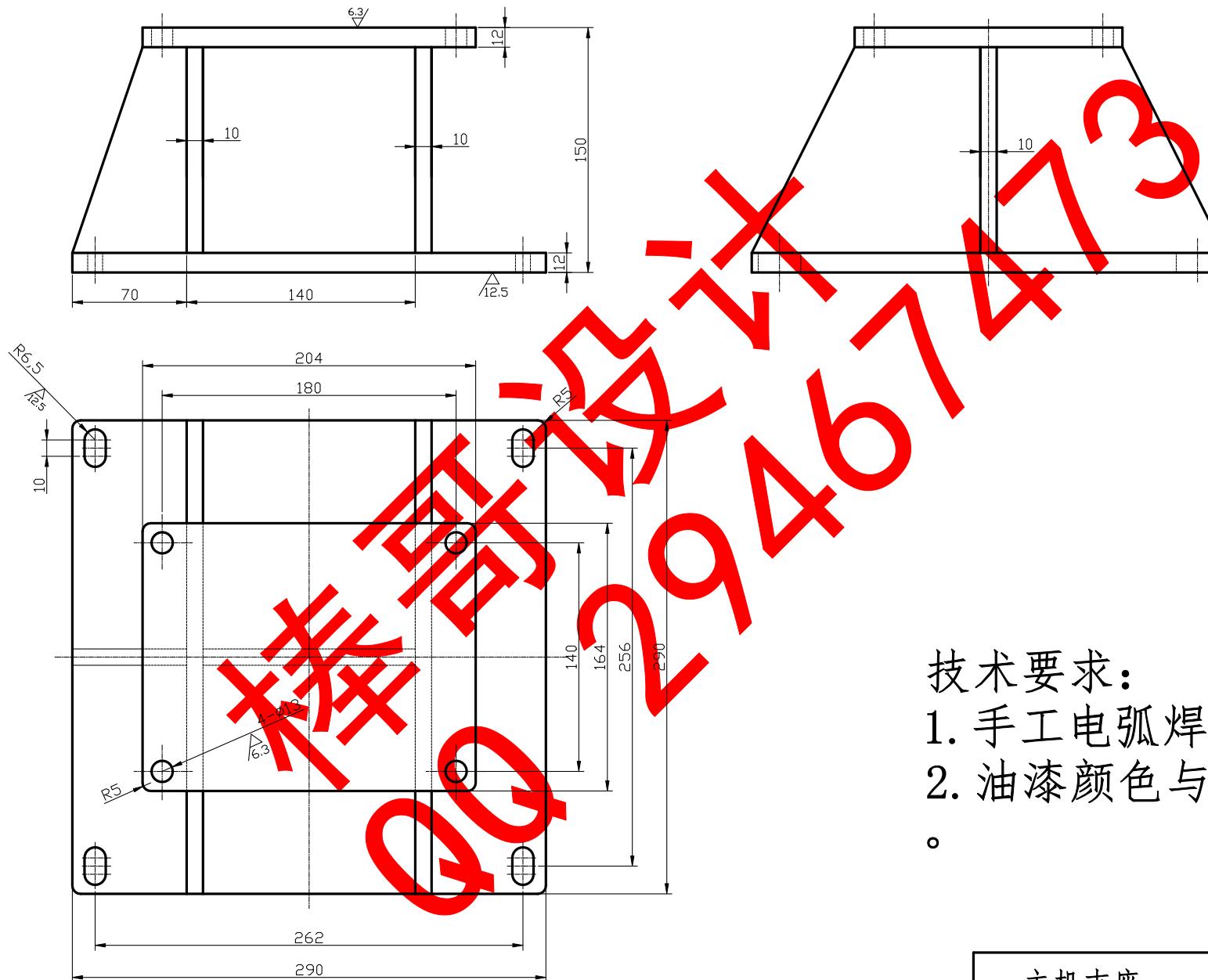
容器容积	灌注油量	最高工作压力	最高工作温度	工作介质
32L	11L	1.4MPa	120°C	油，空气

## 油气筒

材料	45	比例	1: 5.5
数量			图号 RS37-20
制图	邹东	08.5.5	
审核			常州工学院 数控技术

# A3-主机支座

其余 12.5



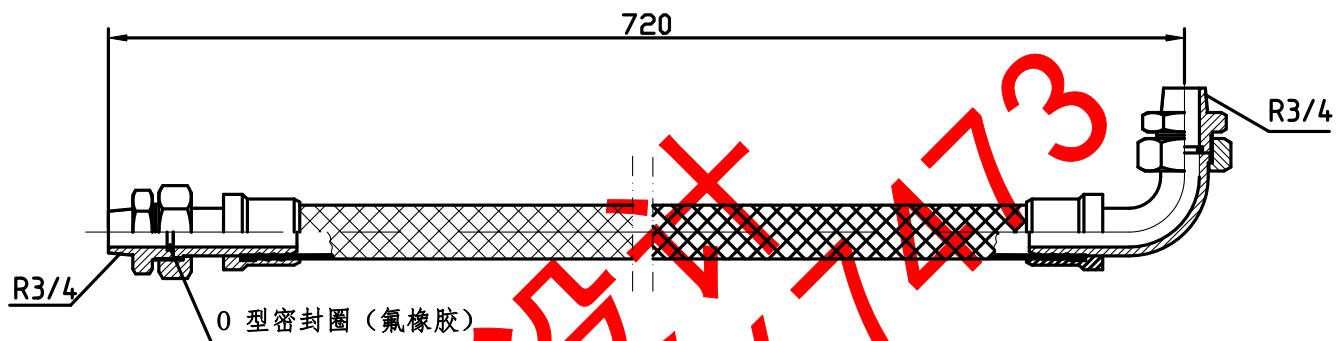
## 技术要求:

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				
审核						

常州工学院 数控技术

# A4-冷却器进出油管



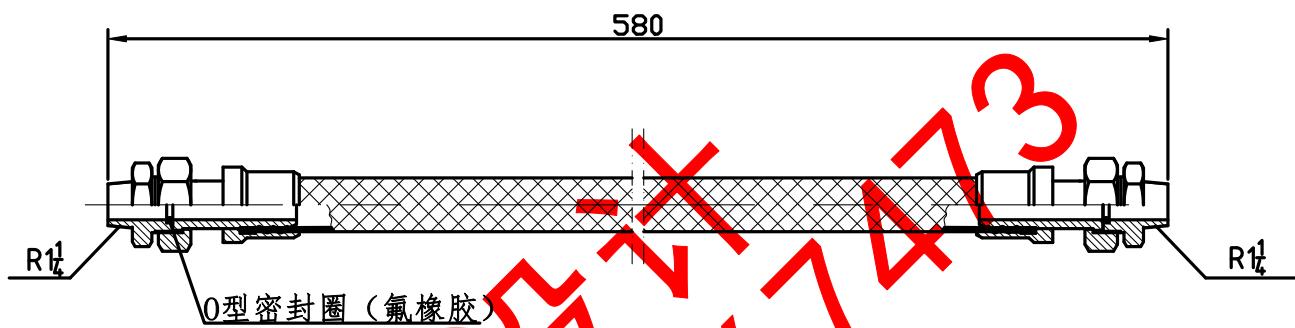
注：工作压力 1.6Mpa, 工作温度 150度, 工作介质：油

## 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

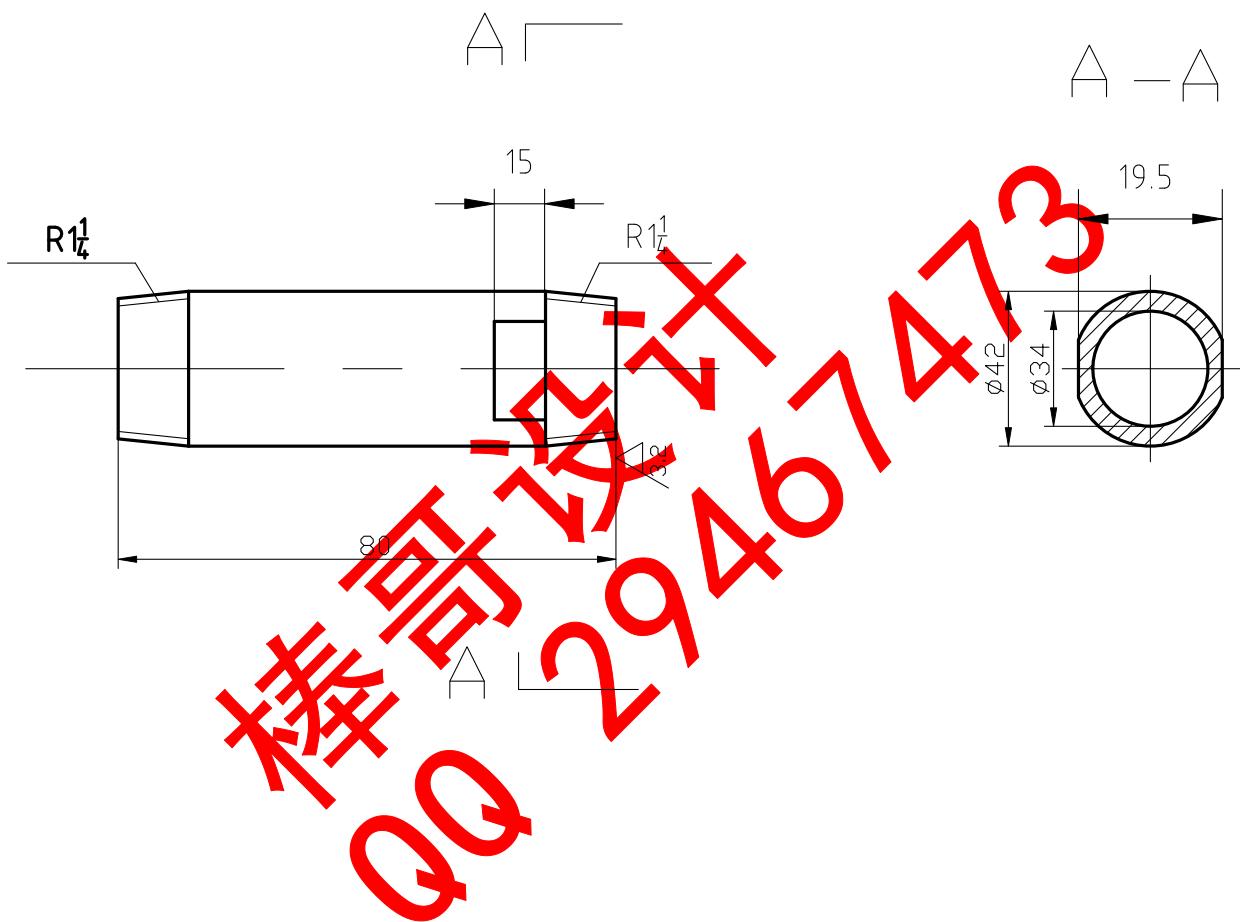
## 技术要求：

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

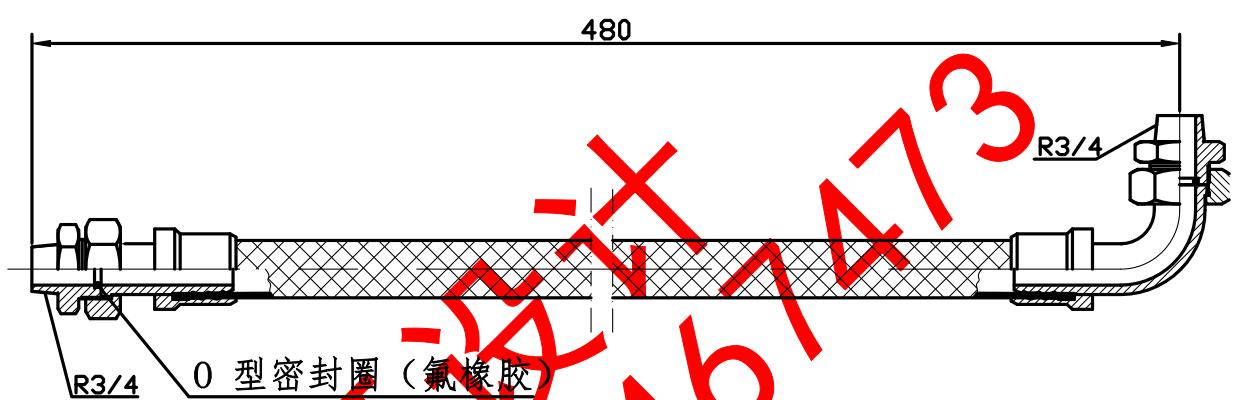
其余  $6.3^{\circ}$



技术要求：  
1. 镀彩锌处理

排气接管			材料		比例	1:2.5
制图	邹东	08.5.5	数量	1	图号	RS37-3
审核			常州工学院 数控技术			

# 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						