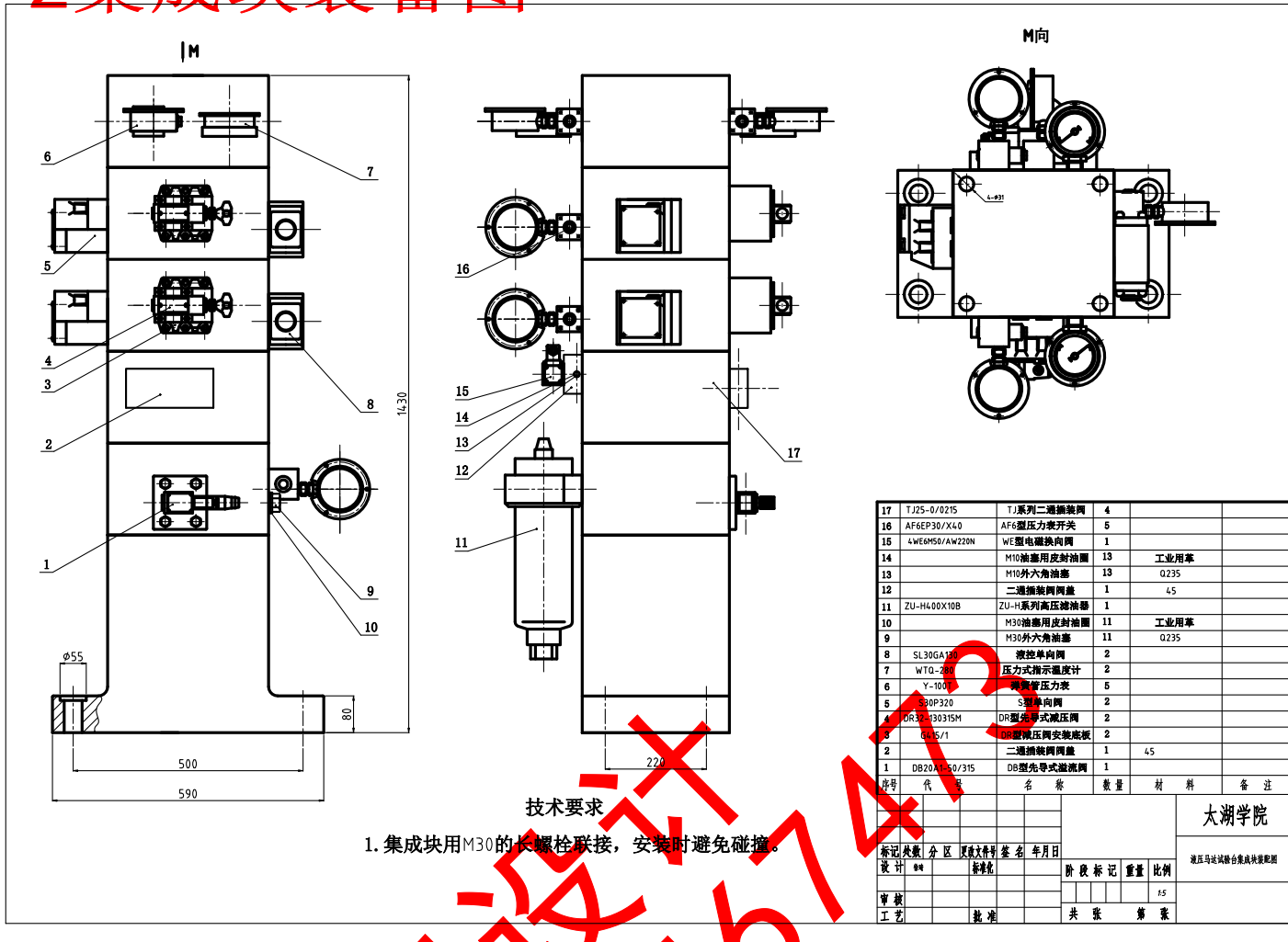
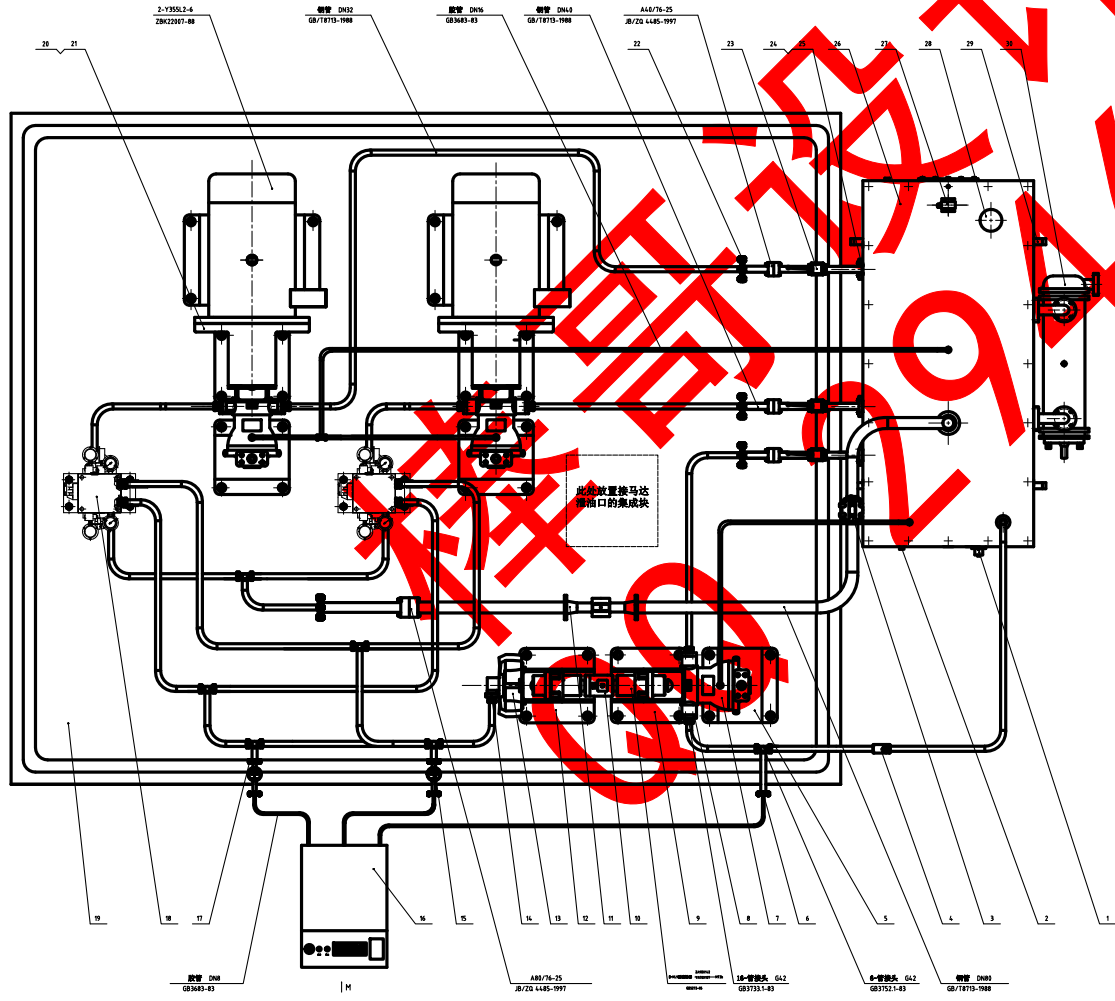
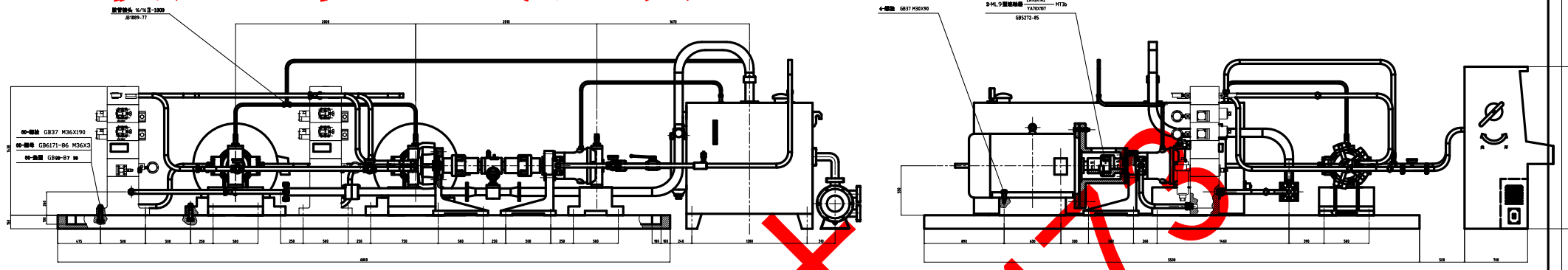


A2 2集成块装备图

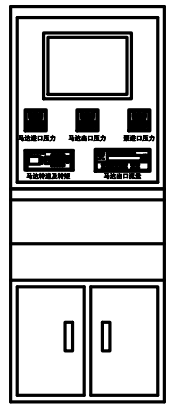


棒哥设计 QQ 294674742

A0-液压马达试验台



M向



电气控制柜正视图

技术要求

1. 油箱外表面、钢管、弯头均应涂漆；
2. 所有法兰与油箱的焊缝均应在箱体内部；
3. 弯头均焊接在钢管上，并应须处理，以保证油液不外漏；
4. 集成块上电磁阀的接线及传感器导线从下面槽槽内接入电气控制柜的变电器箱内和微机的接口卡，上面用配合尺寸的钢板覆盖，电线避免浸油；
5. 油箱及电气控制柜直接安装在墙上。

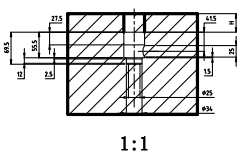
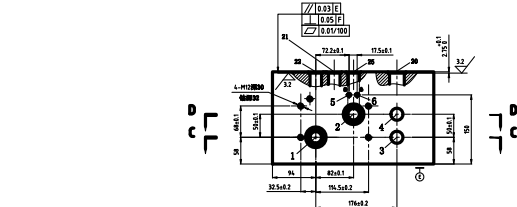
序号	名称	规格	数量	材料	备注
20	电动机	Y35L2-6	1	铸铁	
21	电动机	Y35L2-6	1	铸铁	
22	电动机	Y35L2-6	1	铸铁	
23	电动机	Y35L2-6	1	铸铁	
24	电动机	Y35L2-6	1	铸铁	
25	电动机	Y35L2-6	1	铸铁	
26	电动机	Y35L2-6	1	铸铁	
27	电动机	Y35L2-6	1	铸铁	
28	电动机	Y35L2-6	1	铸铁	
29	电动机	Y35L2-6	1	铸铁	
30	电动机	Y35L2-6	1	铸铁	
31	电动机	Y35L2-6	1	铸铁	
32	电动机	Y35L2-6	1	铸铁	
33	电动机	Y35L2-6	1	铸铁	
34	电动机	Y35L2-6	1	铸铁	
35	电动机	Y35L2-6	1	铸铁	
36	电动机	Y35L2-6	1	铸铁	
37	电动机	Y35L2-6	1	铸铁	
38	电动机	Y35L2-6	1	铸铁	
39	电动机	Y35L2-6	1	铸铁	
40	电动机	Y35L2-6	1	铸铁	
41	电动机	Y35L2-6	1	铸铁	
42	电动机	Y35L2-6	1	铸铁	
43	电动机	Y35L2-6	1	铸铁	
44	电动机	Y35L2-6	1	铸铁	
45	电动机	Y35L2-6	1	铸铁	
46	电动机	Y35L2-6	1	铸铁	
47	电动机	Y35L2-6	1	铸铁	
48	电动机	Y35L2-6	1	铸铁	
49	电动机	Y35L2-6	1	铸铁	
50	电动机	Y35L2-6	1	铸铁	
51	电动机	Y35L2-6	1	铸铁	
52	电动机	Y35L2-6	1	铸铁	
53	电动机	Y35L2-6	1	铸铁	
54	电动机	Y35L2-6	1	铸铁	
55	电动机	Y35L2-6	1	铸铁	
56	电动机	Y35L2-6	1	铸铁	
57	电动机	Y35L2-6	1	铸铁	
58	电动机	Y35L2-6	1	铸铁	
59	电动机	Y35L2-6	1	铸铁	
60	电动机	Y35L2-6	1	铸铁	
61	电动机	Y35L2-6	1	铸铁	
62	电动机	Y35L2-6	1	铸铁	
63	电动机	Y35L2-6	1	铸铁	
64	电动机	Y35L2-6	1	铸铁	
65	电动机	Y35L2-6	1	铸铁	
66	电动机	Y35L2-6	1	铸铁	
67	电动机	Y35L2-6	1	铸铁	
68	电动机	Y35L2-6	1	铸铁	
69	电动机	Y35L2-6	1	铸铁	
70	电动机	Y35L2-6	1	铸铁	
71	电动机	Y35L2-6	1	铸铁	
72	电动机	Y35L2-6	1	铸铁	
73	电动机	Y35L2-6	1	铸铁	
74	电动机	Y35L2-6	1	铸铁	
75	电动机	Y35L2-6	1	铸铁	
76	电动机	Y35L2-6	1	铸铁	
77	电动机	Y35L2-6	1	铸铁	
78	电动机	Y35L2-6	1	铸铁	
79	电动机	Y35L2-6	1	铸铁	
80	电动机	Y35L2-6	1	铸铁	
81	电动机	Y35L2-6	1	铸铁	
82	电动机	Y35L2-6	1	铸铁	
83	电动机	Y35L2-6	1	铸铁	
84	电动机	Y35L2-6	1	铸铁	
85	电动机	Y35L2-6	1	铸铁	
86	电动机	Y35L2-6	1	铸铁	
87	电动机	Y35L2-6	1	铸铁	
88	电动机	Y35L2-6	1	铸铁	
89	电动机	Y35L2-6	1	铸铁	
90	电动机	Y35L2-6	1	铸铁	
91	电动机	Y35L2-6	1	铸铁	
92	电动机	Y35L2-6	1	铸铁	
93	电动机	Y35L2-6	1	铸铁	
94	电动机	Y35L2-6	1	铸铁	
95	电动机	Y35L2-6	1	铸铁	
96	电动机	Y35L2-6	1	铸铁	
97	电动机	Y35L2-6	1	铸铁	
98	电动机	Y35L2-6	1	铸铁	
99	电动机	Y35L2-6	1	铸铁	
100	电动机	Y35L2-6	1	铸铁	

太湖学院

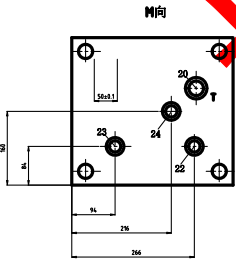
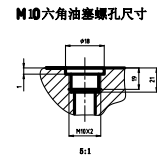
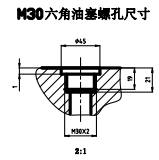
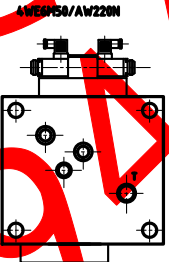
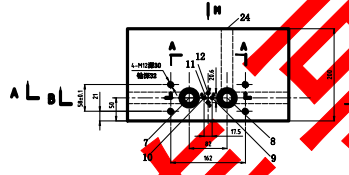
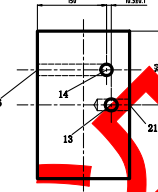
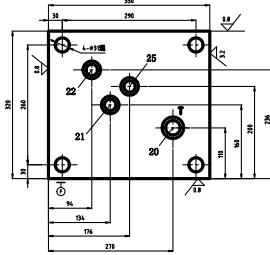
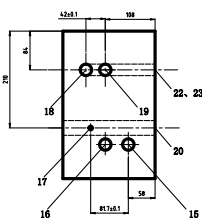
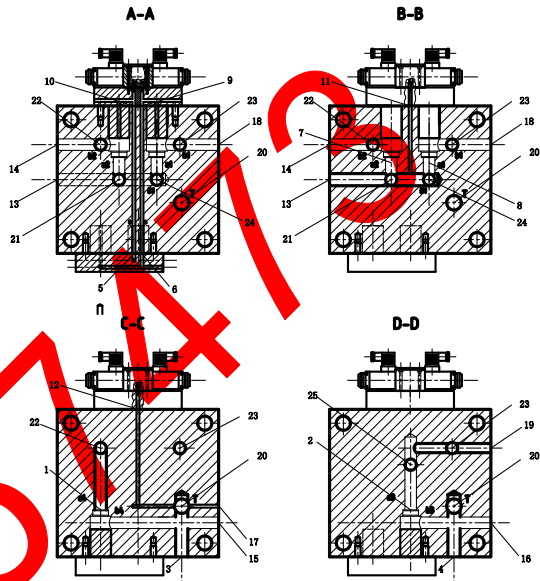
液压马达试验台

A0-集成块 II

其余 1/4

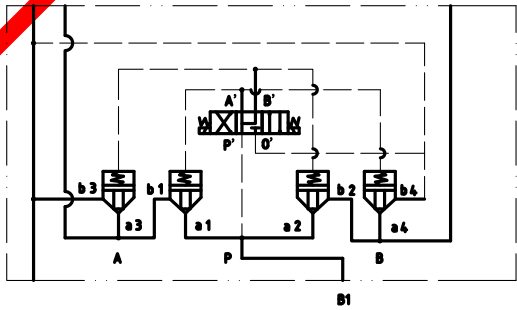


图中：
 1. H为插装阀距离所安装处集成块表面的深度；
 2. 孔1、2深度H=60；
 3. 孔7、8深度H=70。



技术要求

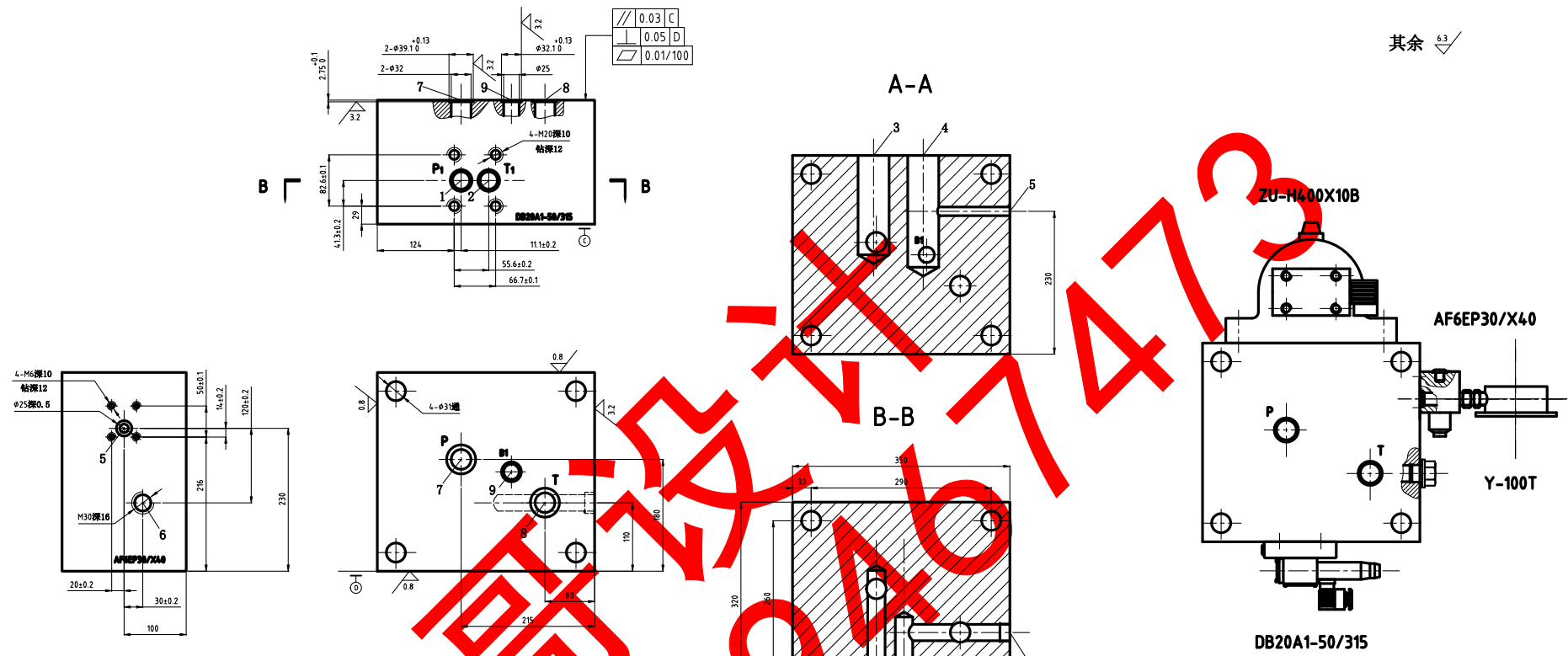
1. 锻件不得有夹砂，裂纹等缺陷；
2. 须清孔口毛刺及做孔道清洁；
3. 集成块表面上：
 - (1) 工艺孔17用M10的油塞密封；
 - (2) 工艺孔3、4、13、14、15、16、18、19用M30的油塞密封。



25	Ø25	92	2
24	Ø25	150	8、13
23	Ø25	150	18
22	Ø25	螺孔	14
21	Ø25	70	7、13
20	Ø32	通孔	3、4、18、17
19	Ø20	165	2、23
18	Ø25	120	23
17	Ø6.4	170	3、15、20
16	Ø25	160	2
15	Ø25	250	3、17、20
14	Ø25	120	22
13	Ø25.4	235	7、8、11、21、24
12	Ø6.4	205	17
11	Ø6.4	150	13
10	Ø6.4	160	6
9	Ø6.4	160	6
8	Ø25	160	13、24
7	Ø25	160	15、21
6	Ø6.4	160	9
5	Ø6.4	160	10
4	Ø26.4	135	20
3	Ø26.4	135	15、17、20
2	Ø25	260	19
1	Ø25	236	22
孔号	孔径	孔深	相交孔号

45钢 锻件		太湖学院	
液压集成块III		(二通换向阀)	
设计	审核	制图	比例
工艺	材料	数量	日期

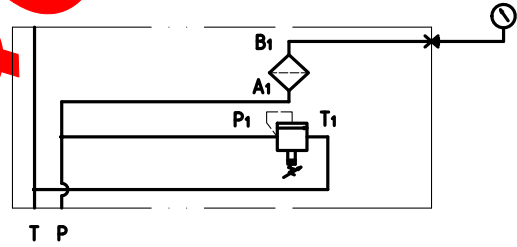
A2-集成块III



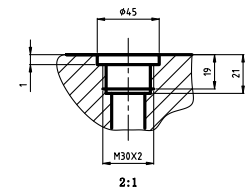
其余 6.3

技术要求

1. 锻件不得有夹砂，裂纹等缺陷；
2. 须清孔口毛刺及做孔道清洁；
3. 集成块表面上：工艺孔6用M30的油塞密封。



M30六角油塞螺孔尺寸



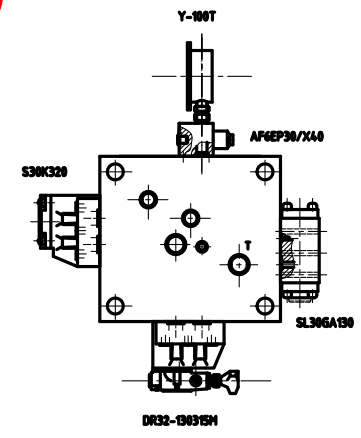
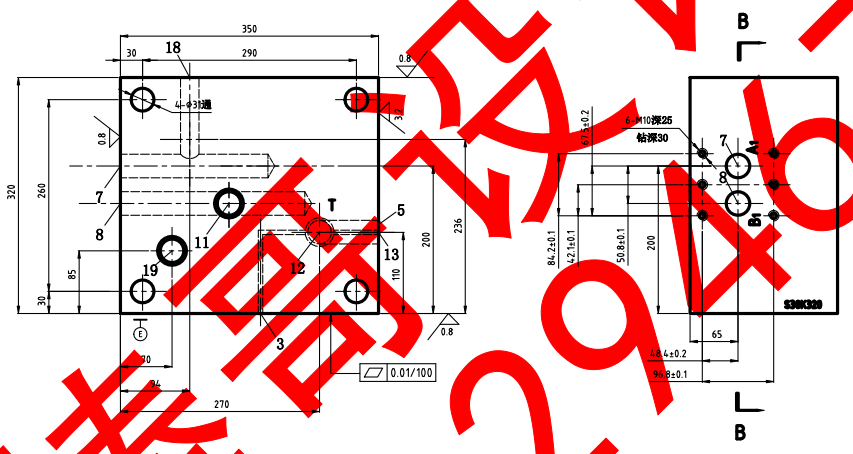
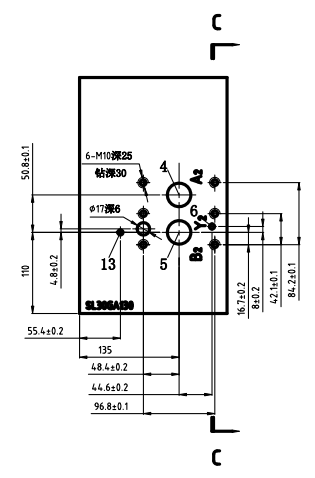
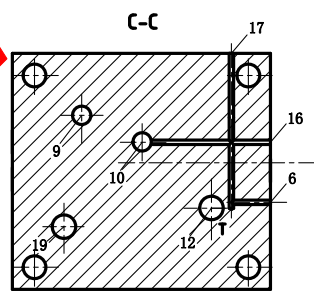
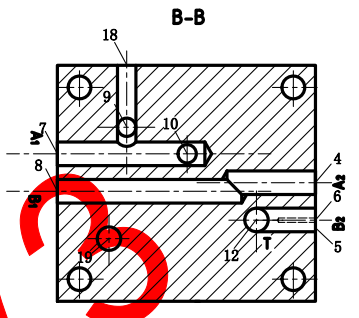
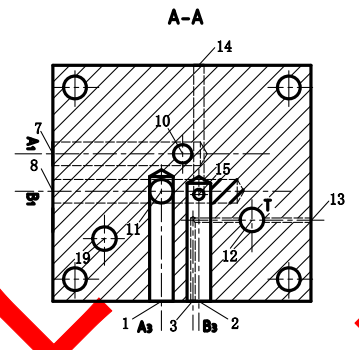
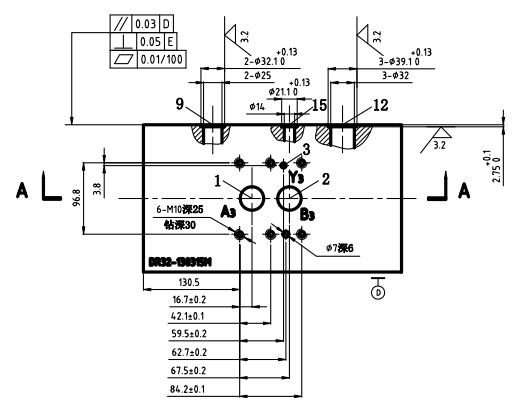
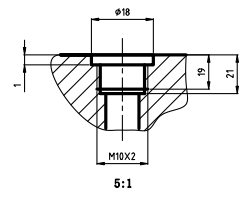
孔号	孔径	孔深	相交孔号
9	Ø25	100	4
8	Ø32	通孔	6
7	Ø32	通孔	1、3
6	Ø26.4	157	2、8
5	Ø14	115	4
4	Ø50	180	5
3	Ø50	160	7
2	Ø28	135	6
1	Ø28	210	7

				45钢 锻件		太湖学院		
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	审核		标准化					
审核						15		
工艺			批准			共张	第张	

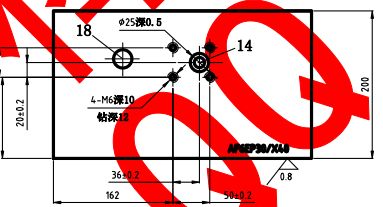
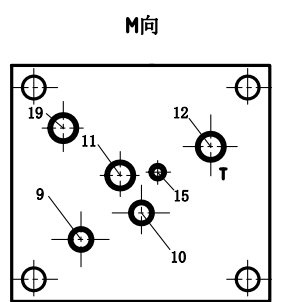
A2-集成块 V

其余 $\sqrt{R3}$

M10六角油塞螺孔尺寸

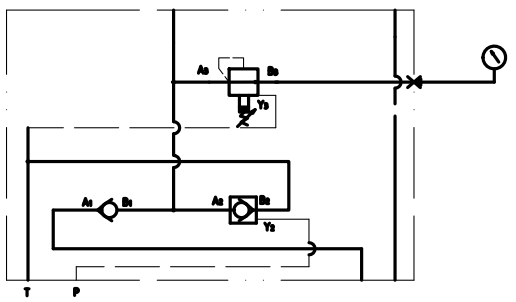


孔号	孔径	孔深	相交孔号
19	Ø32	通孔	
18	Ø25	105	7、19
17	Ø6	210	6、16
16	Ø6	165	10、17
15	Ø14	65	8、14
14	Ø14	175	15
13	Ø6	160	3
12	Ø32	150	5、13
11	Ø32	通孔	8
10	Ø25	65	7
9	Ø25	通孔	
8	Ø32	250	4、11
7	Ø32	200	10
6	Ø6	50	17
5	Ø32	80	10
4	Ø32	120	8
3	Ø6	110	13
2	Ø32	160	15
1	Ø32	170	11



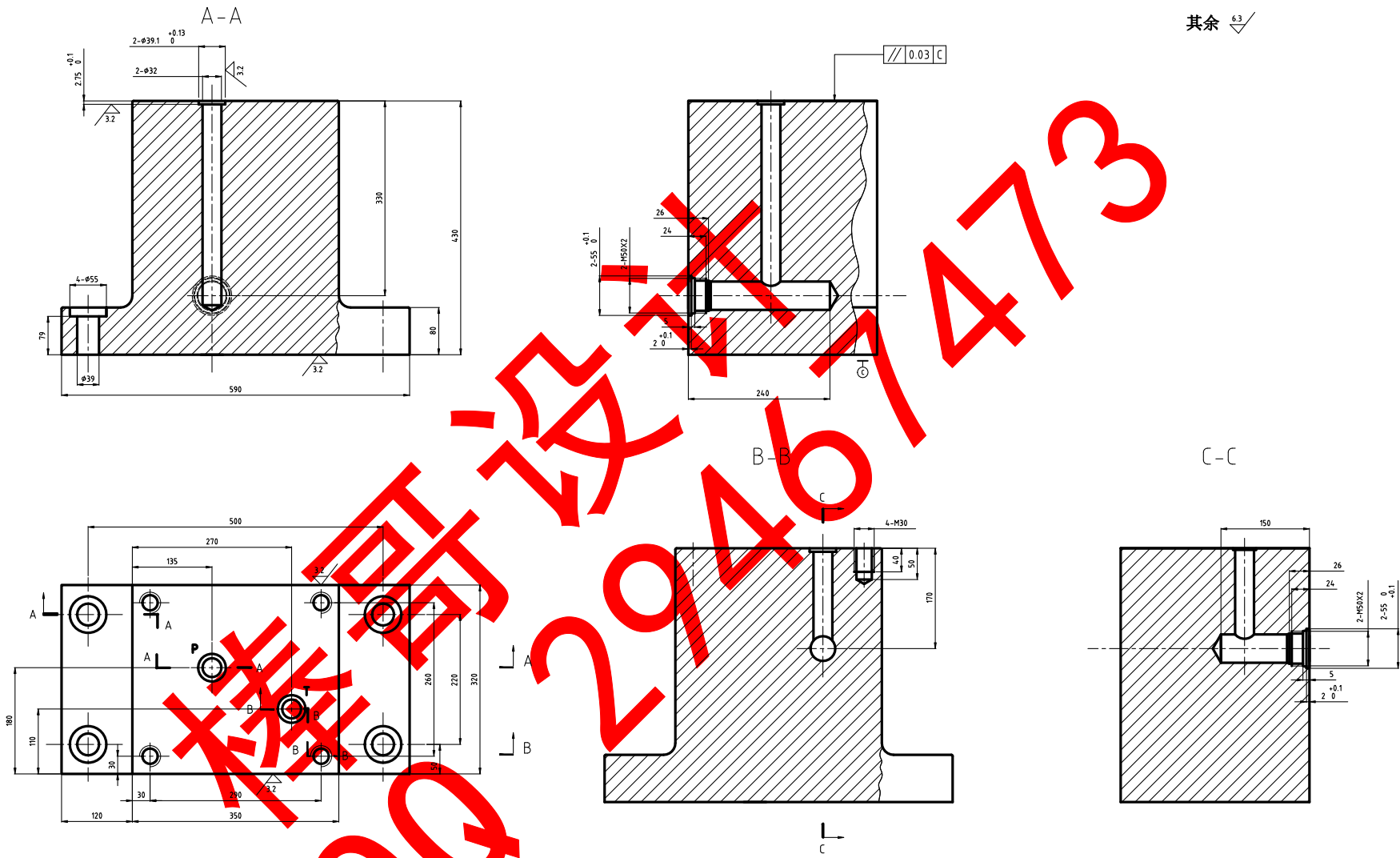
技术要求

1. 锻件不得有夹砂，裂纹等缺陷；
2. 须清孔口毛刺及做孔道清洁；
3. 集成块表面上：工艺孔13、16、17用M10的油塞密封。



				45钢 锻件			太湖学院		
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	审核	标准化							
审核									1:5
工艺		批准				共张		第张	

A2-液压集成块 I



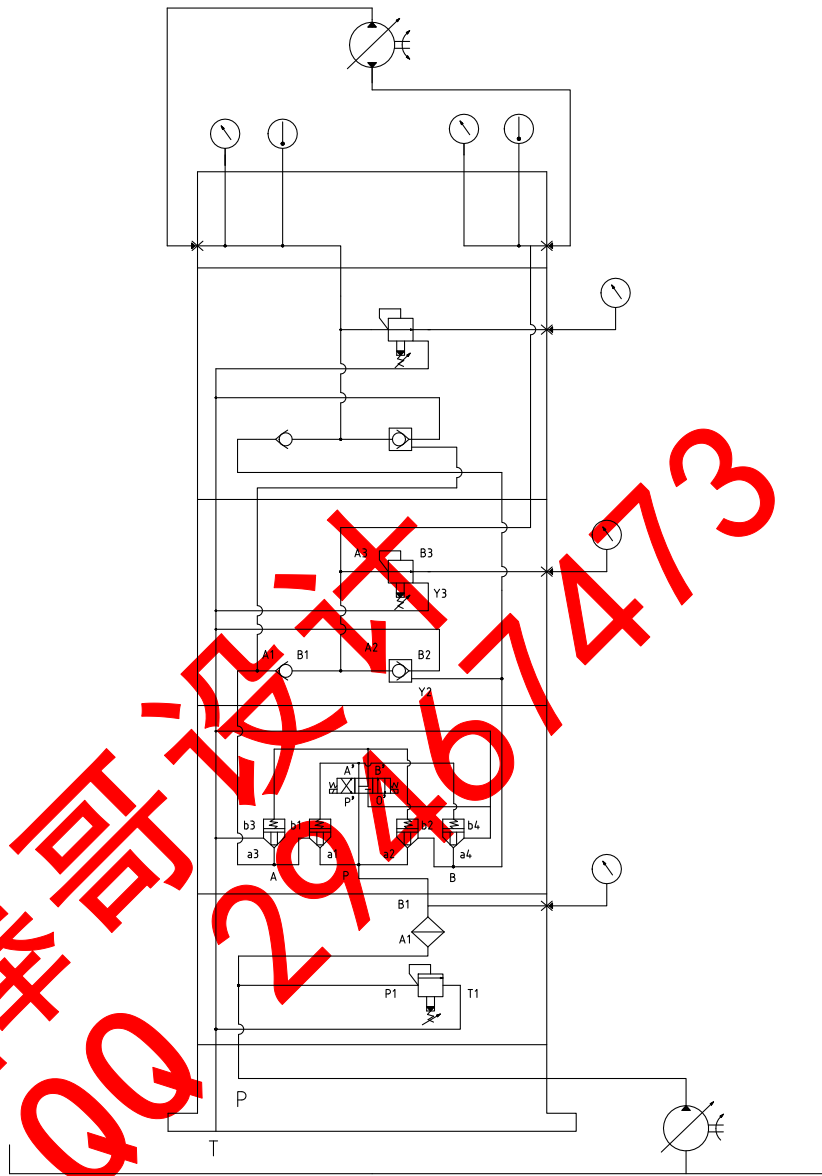
其余 $\sqrt{6.3}$

技术要求

1. 锻件不得有夹砂，裂纹等缺陷；
2. 须清孔口毛刺及做孔道清洁。

						45钢 锻件			太湖学院	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日				液压集成块I(底板块及供油块)	
设计	审核		标准化			阶段	标记	重量	比例	
审核									1:5	
工艺			批准			共	张		第	张

A4-原理图



						太湖学院			
						液压马达试验台原理图			
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	徐琦		标准化						
审核									
工艺			批准			共	张	第	张