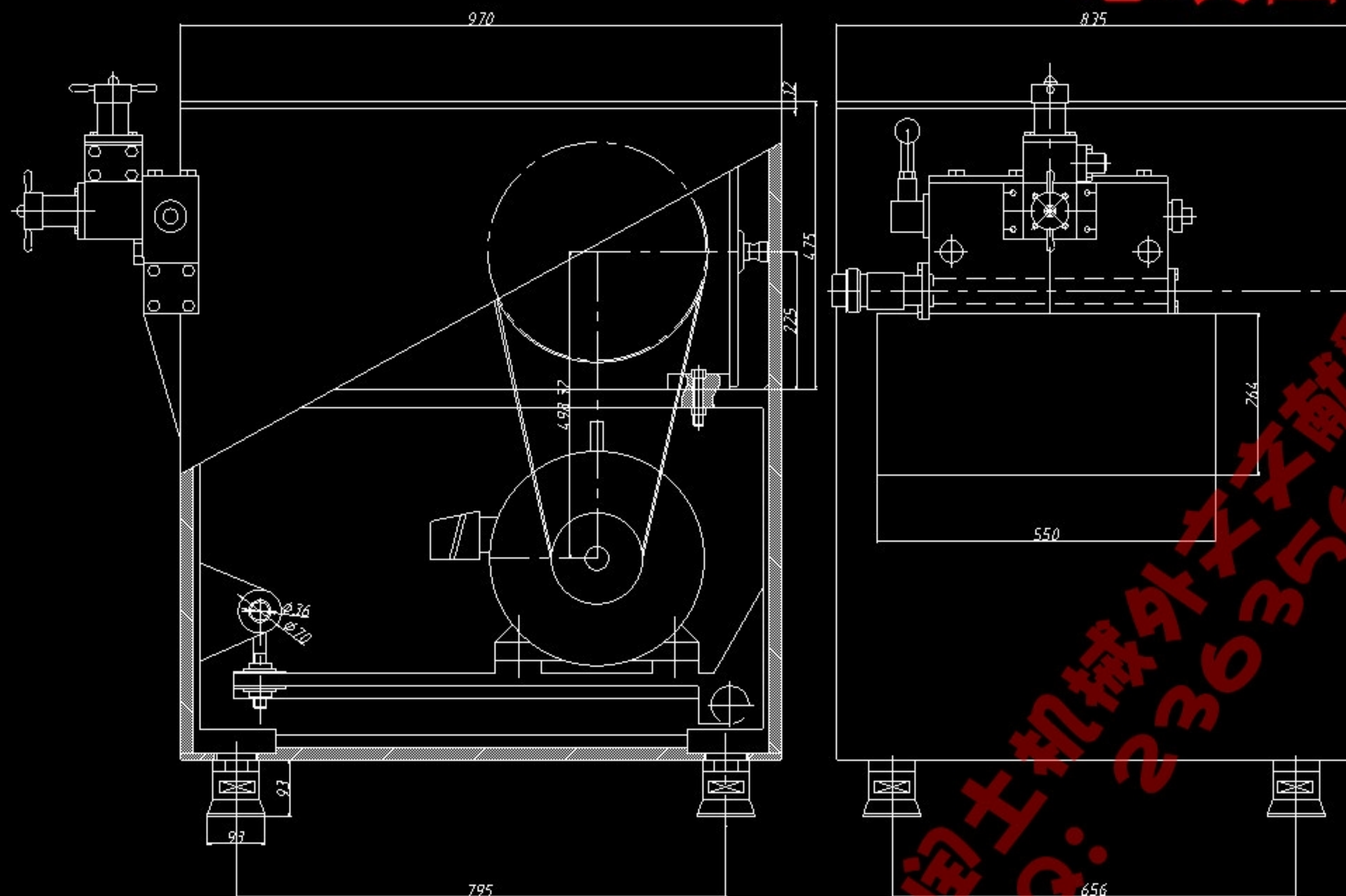


名称	修改日期	类型	大小
 泵阀.dwg	2014/3/11 22:55	AutoCAD 图形	62 KB
 连杆.dwg	2014/3/11 22:55	AutoCAD 图形	44 KB
 曲轴.dwg	2014/3/11 22:55	AutoCAD 图形	62 KB
 总装图.dwg	2014/3/11 22:55	AutoCAD 图形	58 KB
 acaddoc.lsp	2017/9/27 15:03	AutoLISP 应用程...	6,029 KB
 高压均质机传动端的设计及运动仿真.doc	2014/3/11 22:55	Microsoft Word ...	700 KB
 开题报告书.doc	2014/3/11 22:55	Microsoft Word ...	57 KB
 任务书.doc	2014/3/11 22:55	Microsoft Word ...	31 KB
 摘 要.doc	2014/3/11 22:55	Microsoft Word ...	111 KB
 买家售后必读.jpg	2017/8/16 7:41	图片文件(jpg)	439 KB

总装图



技术要求

1. 型号: 丹式三柱式往复泵
2. 输出介质: 牛奶, 介质温度 $85^{\circ}\text{C} \sim 70^{\circ}\text{C}$
3. 输出流量: $1.5\text{m}^3/\text{h}$
4. 最高压力: 18bar 2MPa
5. 送料要求: 料液水平高于进料口
6. 柱径 (数量 $\times$ 直径 $\times$ 行程) $3 \times 30 \times 30$
7. 往复次数: $6000\text{次}/\text{分}$
8. 送料管径 $\phi 50 \times 2$, 出料管径 $\phi 32 \times 2$
9. 电机: $Y80L4$ $1/6$ 500W

[illegible]

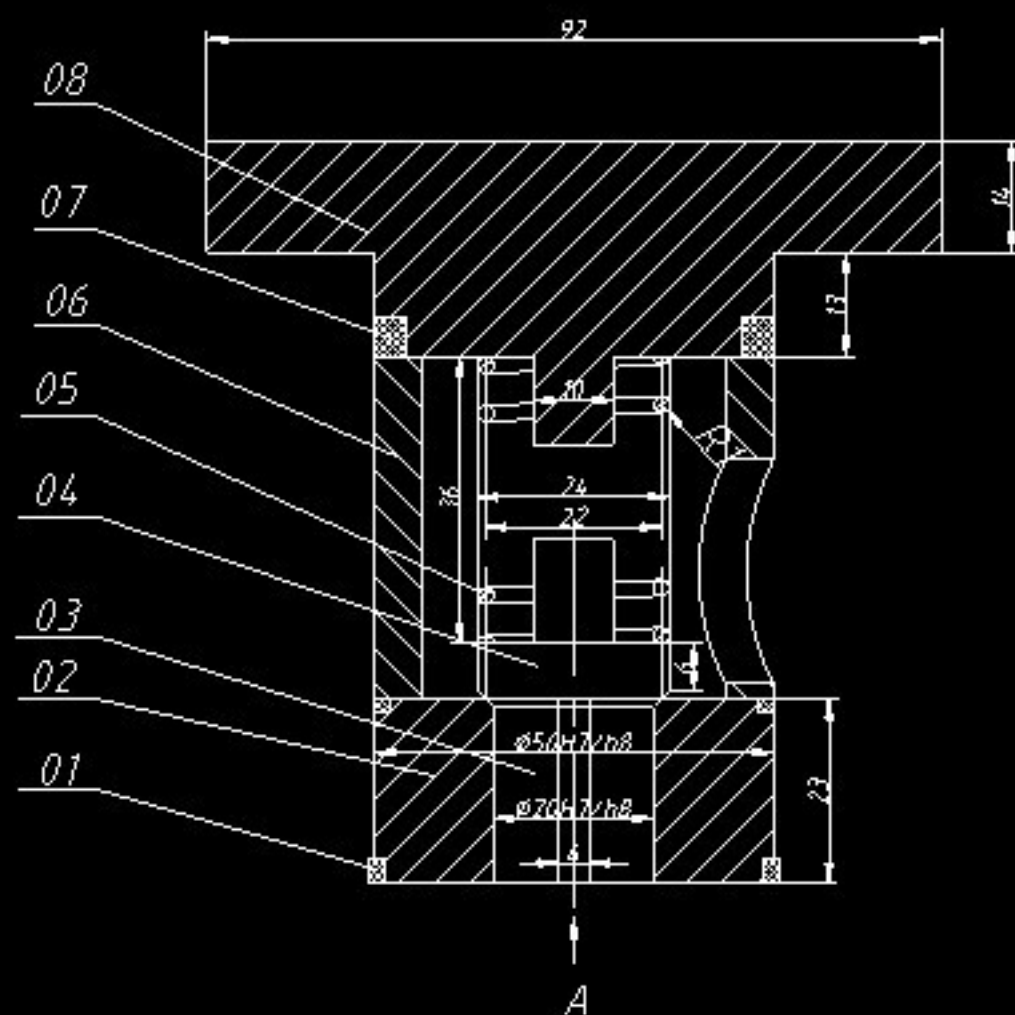


1 时效处理227-270+BS
2 材料QT600-3

曲轴

						45	江南大学		
姓名	性别	年龄	出生年月	籍贯	毕业学校		职称	学历	比例
合计	男	女							
汉族									
少数民族								0.1.18	
学历									
专业									
备注									

其余 $\sqrt{12.5}$



泵阀

技术要求

- 1 泵阀材料为3Cr13不锈钢，表面淬火；
- 2 阀板与阀座密封面进行对研。表面光洁度8以上；
- 3 阀板与阀座密封面应进行密封实验，注入水后，3-5分钟不都有任何泄露；
- 4 合格的弹簧要经表面防锈处理。

08		套筒	1	1Cr13			
07		O型密封圈	1	橡胶			
06		弹簧	2	4Cr13			
05		导向套		1Cr18Ni9Ti			
04		阀板	2	3Cr13			
03		导向阀座	2	3Cr13			
02		阀座	2	3Cr13			
01		O型密封圈	2	橡胶			
序号	代号	名称	数量	材料	单件重量	总计重量	备注
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	江南大学	
设计	李 雅		标准化				
校对						泵阀	
审核							
工艺						高压均质机设计	
阶段标记						重量	比例
						1:1	
共 张						第 张	



技术要求

- 1 锻造拔模斜度不大于7度。
- 2 在连杆的全部表面上不得有裂纹、发纹、夹层、结疤、凹痕、飞边、氧化皮等现象。
- 3 连杆上不得有因金属未充满锻模而产生的缺陷，连杆上不得焊补修整。
- 4 在指定出检验硬度，硬度为228—278HBS。
- 5 连杆纵向剖面上宏观组织的纤维方向应沿着连杆中心线并与连杆外廓相符，无歪屈及断裂现象。
- 6 连杆成品的金相显微组织应为均匀的细晶粒结构，不允许有片状铁素体。
- 7 锻件须经喷丸处理。
- 8 材料45。

						65	江南大学		
登记	日期	日期	设计人姓名	姓名	年 月 日		设计		
合计	数量		原图张数				原图张数	原图张数	比例
校核									1:1
审核									
下校						北 空 备 数	高压均质机设计		