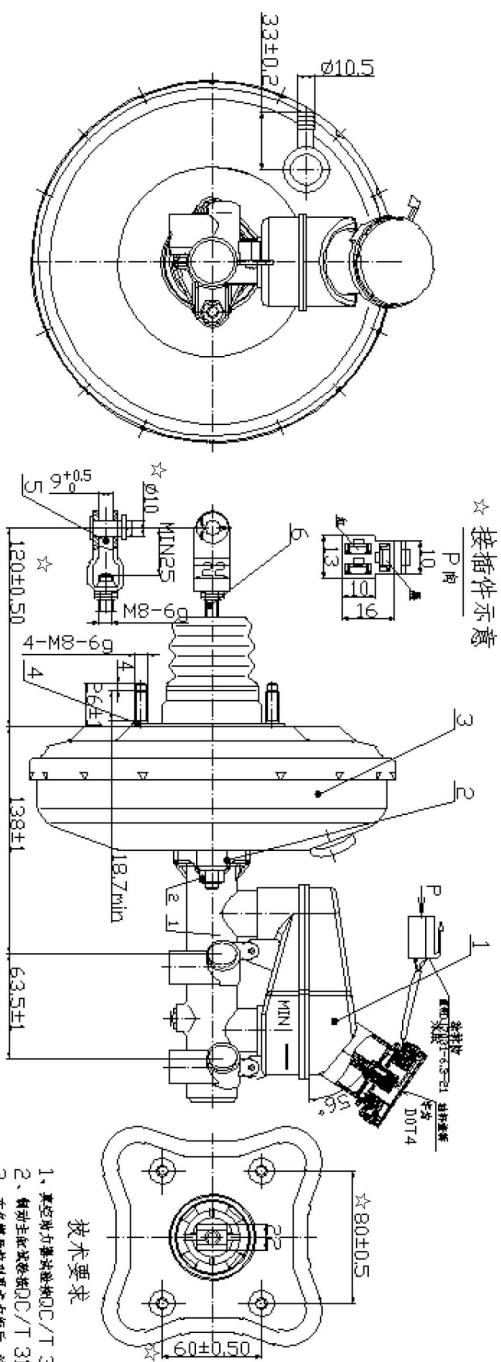
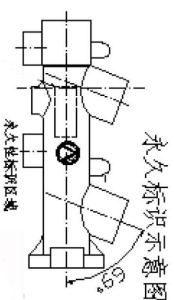
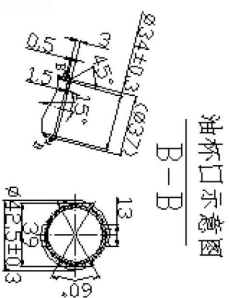




☆ 按插件示意



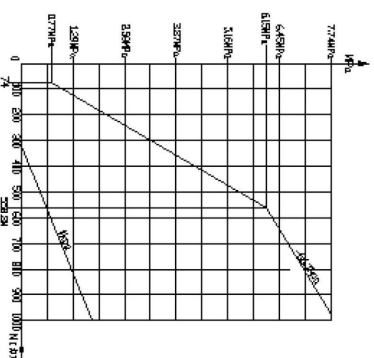
永久标识示意图



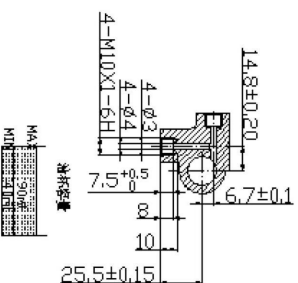
油杯口示意图

技术要求

- 1、真空炉内加热抽油(CT 307-1999《真空炉内加热技术条件》)；
- 2、铸钢热态电液连铸(QC/T 311-2008《铜合金压铸制铸件生产技术要求》)；
- 3、在金属母材表面施加力矩后，涂漆防锈；
- 4、推助操作：动作要灵活，无卡滞现象等要求；
- 5、真空炉内加温时防止氧化或氧化清除，无氧化、毛刺、裂纹等情况；
- 6、待主缸出油口，真空炉上投空腔密封块；
- 7、工作介质：DOT 4 制动液；
- 8、液压油($\rho \geq 0.1\text{g/cm}^3$)；
- 9、真空炉压力值所有固定点应能连续至25N/m并压力能不变发生波动或异常现象；
- 10、液压系统工作压力： 0.6MPa 和 0.05s ，不满足有制定标准；
- ★ 11、铸造合金氧化压力30.8MPa α_1 ，辅助主缸压力值需要35MPa α_1 ；
- ★ 12、在铸造成型后为100mm长度测定的厚度，误差不得大于5.5B。



二、线型主应力分布图



出油口示意图

	结构型式	单膜片式
真空烘力器	膜片直径	8"
	真空烘力比	4:3:1
	真空度 MPa	66.7
	空行程	0-2mm
	额定值	300±100N
斜转主缸	结构型式	柱塞式
	主缸直径	φ22.22mm
	总行程	30mm
	第一总行程	15mm
	第二总行程	15mm
总空行程	★空行程	1~2.5
		1~3

[illegible]