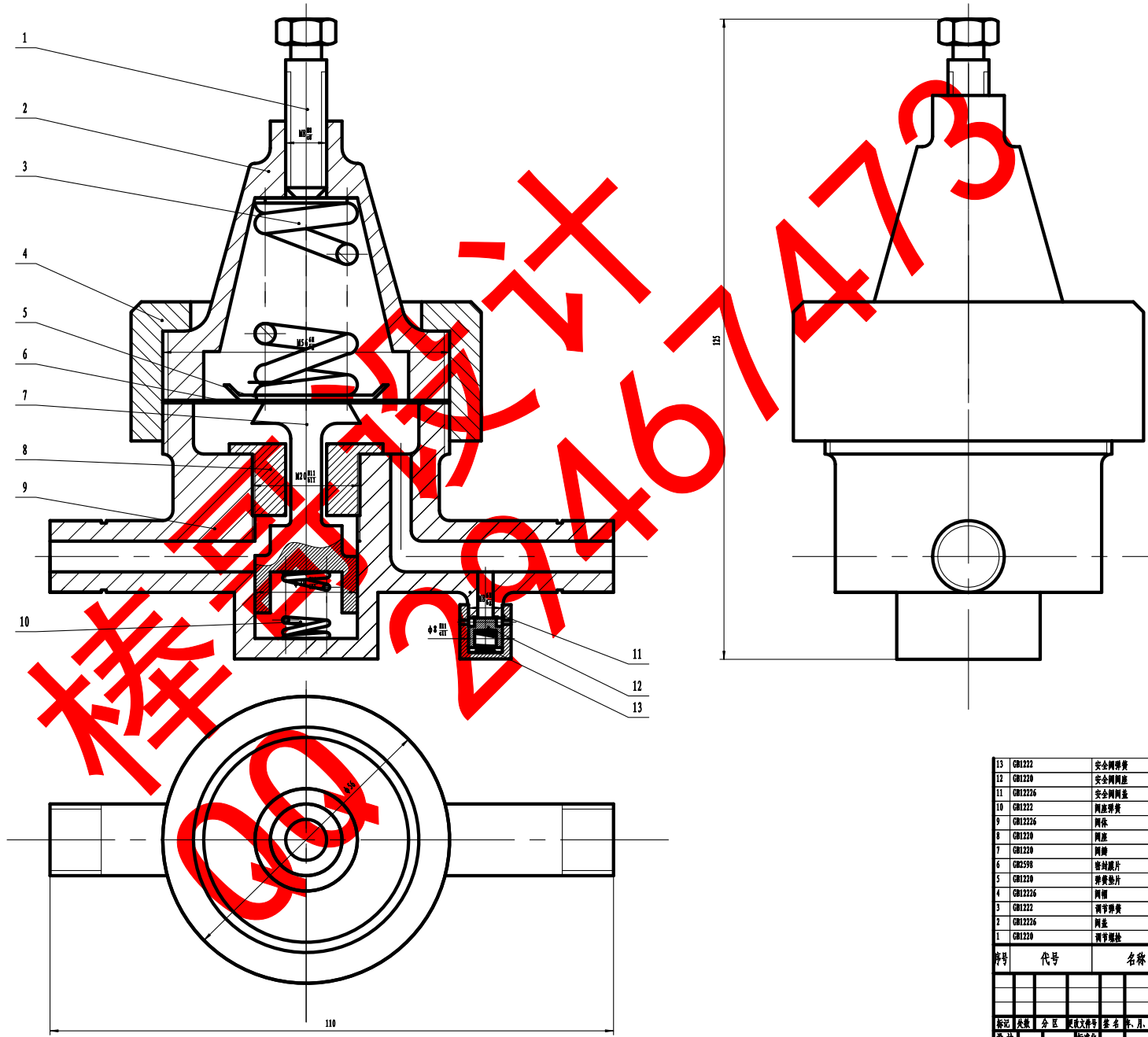




# A1-减压阀装配图



13	GB1222	安全阀弹簧	1	50CrVA					
12	GB1220	安全阀网盖	1	1Cr13					
11	GB12226	安全阀网盖	1	HT250					
10	GB1222	网盖弹簧	1	50CrVA					
9	GB12226	网盖	1	HT250					
8	GB1220	网盖	1	1Cr13					
7	GB1220	网盖	1	1Cr13					
6	GB2598	密封垫片	1	1Cr18Ni9Ti					
5	GB12226	弹簧垫片	2	1Cr13					
4	GB12226	网盖	1	HT250					
3	GB1222	调节弹簧	1	50CrVA					
2	GB12226	网盖	1	HT250					
1	GB1220	调节螺栓	1	1Cr13					
序号	代号	名称	数量	材料	单件重量	总计重量	备注		
装配图									
设计	审核	工艺	批准	共	张	第	张	减压阀装配图	
							比例	2.5:1	

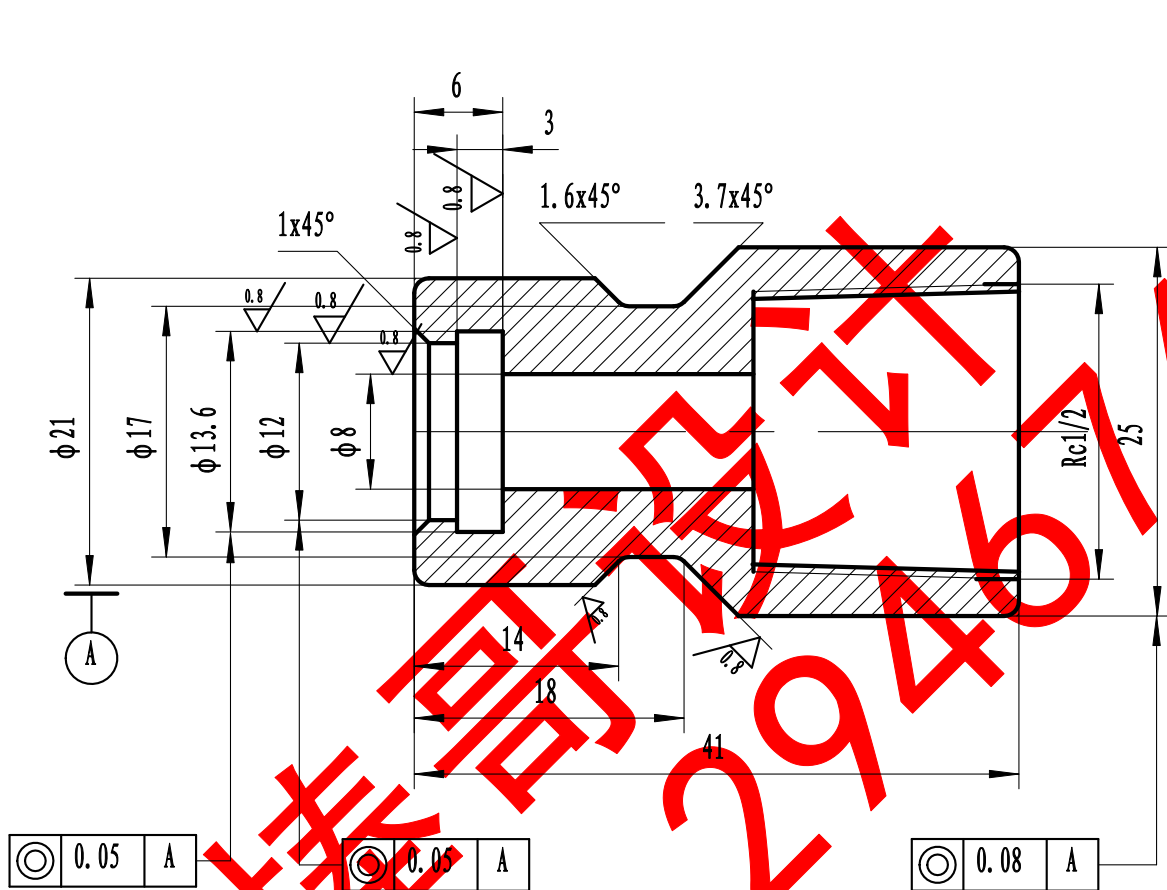
比例	2.5:1
张数	共 张
日期	
审核	
设计	
工艺	
批准	







# A4-加气装置加气口



其余  $\frac{3.2}{\sqrt{\quad}}$   
倒角R1

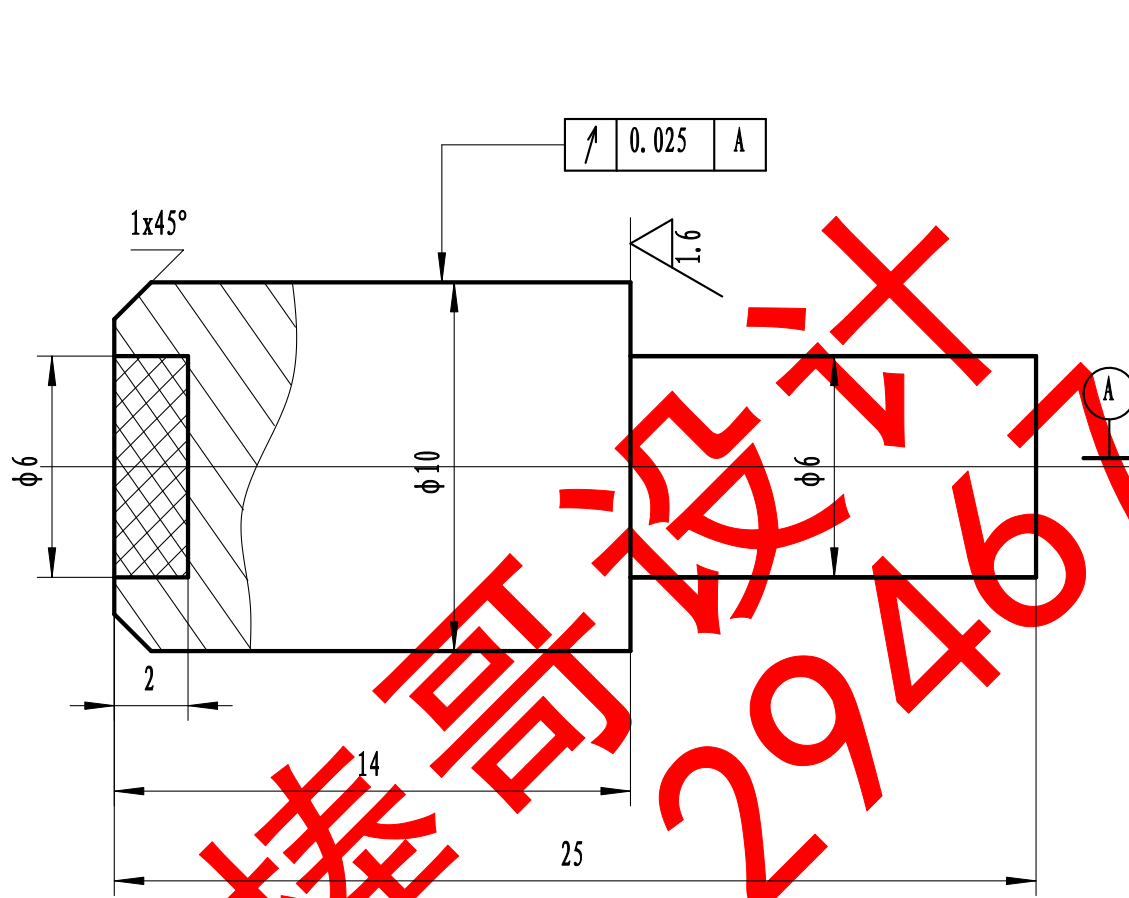
## 技术要求

零件加工表面上，不应有划痕、擦伤等损伤零件表面的缺陷。  
渗碳深度0.3mm。  
铸件表面上不允许有冷隔、裂纹、缩孔和穿透性缺陷及严重的残缺类缺陷。

◎ 0.05 A	◎ 0.05 A	◎ 0.08 A
----------	----------	----------

					ZCuA19Mn2			加气装置加气口	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日				
设计			标准化			阶段标记	重量		比例
审核									2:1
工艺			批准			共 张	第 张		

# A4-截止阀阀芯



其余  $\sqrt{0.8}$

### 技术要求

渗碳深度0.3mm。  
滚压精加工的表面，滚压后不得有脱皮现象。

精加工设计 29461473

						1Cr13			阀芯
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日				
设计			标准化			阶段标记	重量	比例	
审核								5:1	
工艺			批准			共 张	第 张		