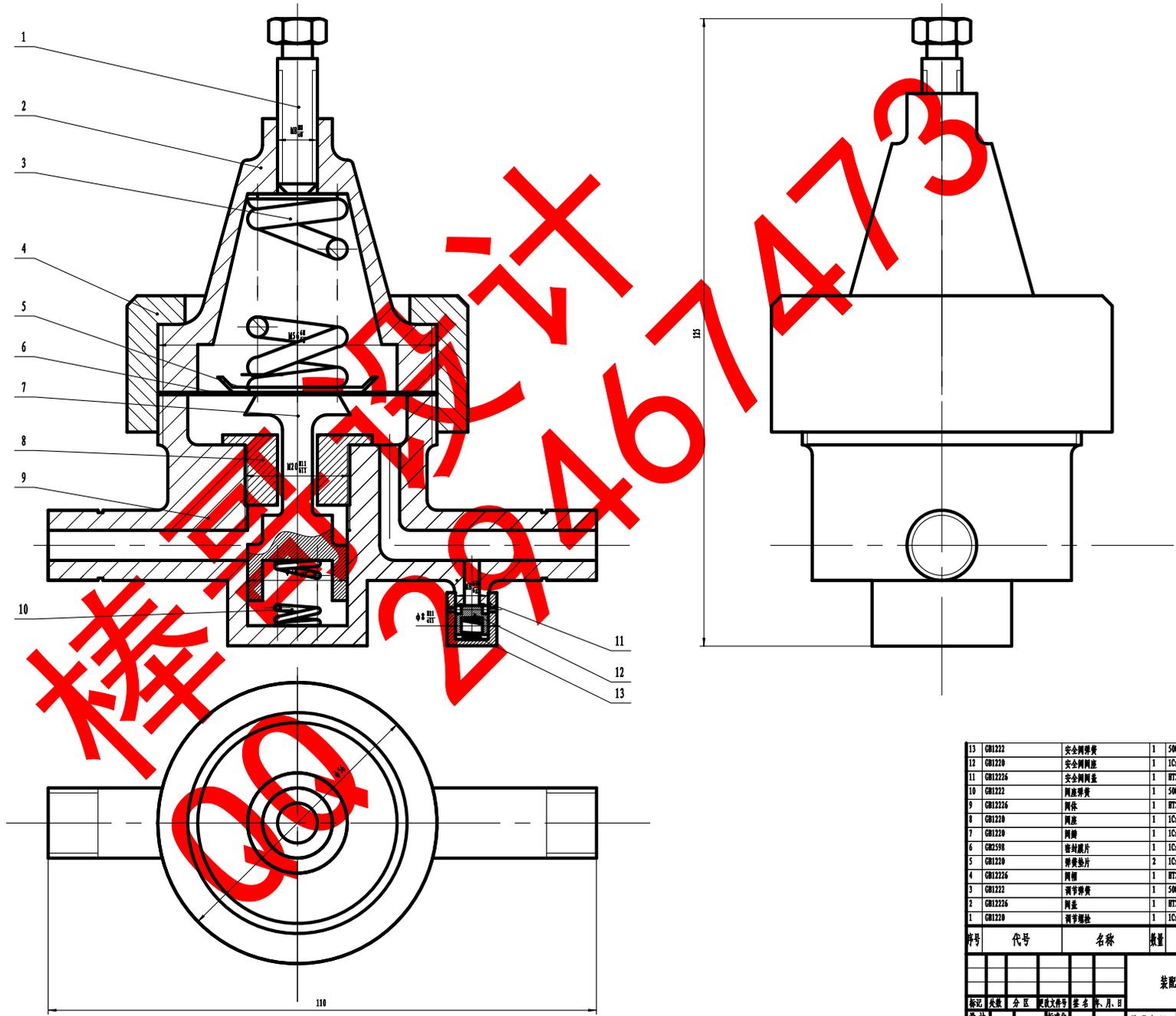




# A1-减压阀装配图



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	GB12220	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	分图	更改文件号	姓名	日期	减压阀装配图			
工艺	批准					共	张	第	张

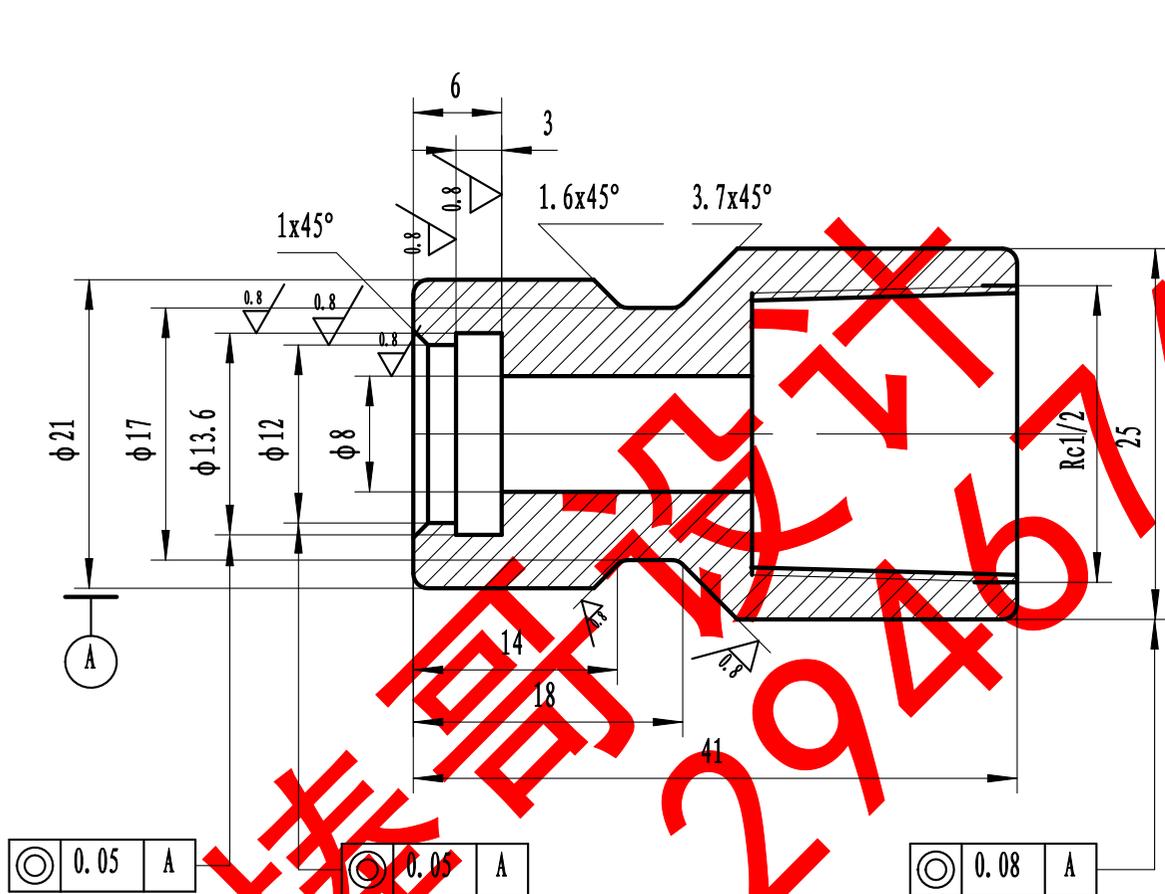
比例 2.5:1  
 重量  
 共 张 第 张







# A4-加气装置加气口



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

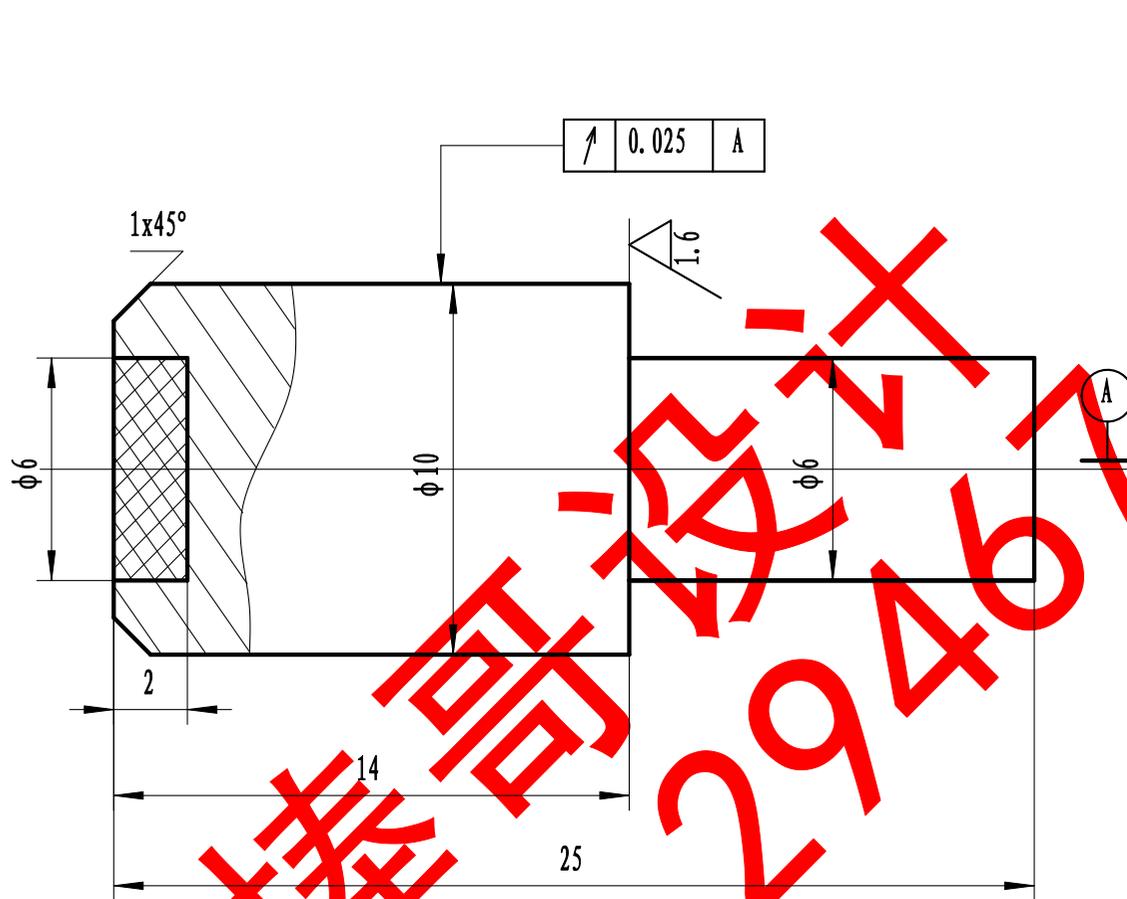
### 技术要求

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	阶段标记	重量		比例
设计			标准化					2:1	
审核									
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

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日
设计			标准化		
审核					
工艺			批准		

1Cr13

阶段标记	重量	比例
		5:1
共 张	第 张	

阀芯