

00-501-105-00



1. 所有零件须经检验合格后锐边倒钝，清除毛刺、污物方可组装。
2. 组装过程中各密封圈、内部各零件内外表面以及外部零件内表面均需涂润滑脂。
3. 阀组装完毕后上下活动阀板，应灵活无卡阻现象。
4. 气缸组装完毕后上下活动活塞，应灵活无卡阻现象。
5. 气缸与阀组装时，应调节气缸位置保证调全打开时气缸活塞处于上死点。
6. 气缸下进气口接液压源，打压至1.5MPa，稳压5分钟，无泄漏，为气缸试压合格。
7. 阀一端接液压源，打压至120MPa，稳压5分钟，无泄漏。再试另一端，均无泄漏为阀试压合格。
8. 气缸和阀均按工艺流程接好气压源和液压源，阀的另一端接死堵。阀打压105MPa，打开气阀，使高压阀打开。观察动作是否灵活及打开阀时的气压，重复数次试验，检测高压阀开关的可靠性。
9. 阀处于开的位置时阀板孔与阀体孔错位不大于1mm；
10. 组装完毕对整个阀进行清除，表面涂防锈漆后高压阀喷漆红装饰漆，气缸涂黄色装饰漆。

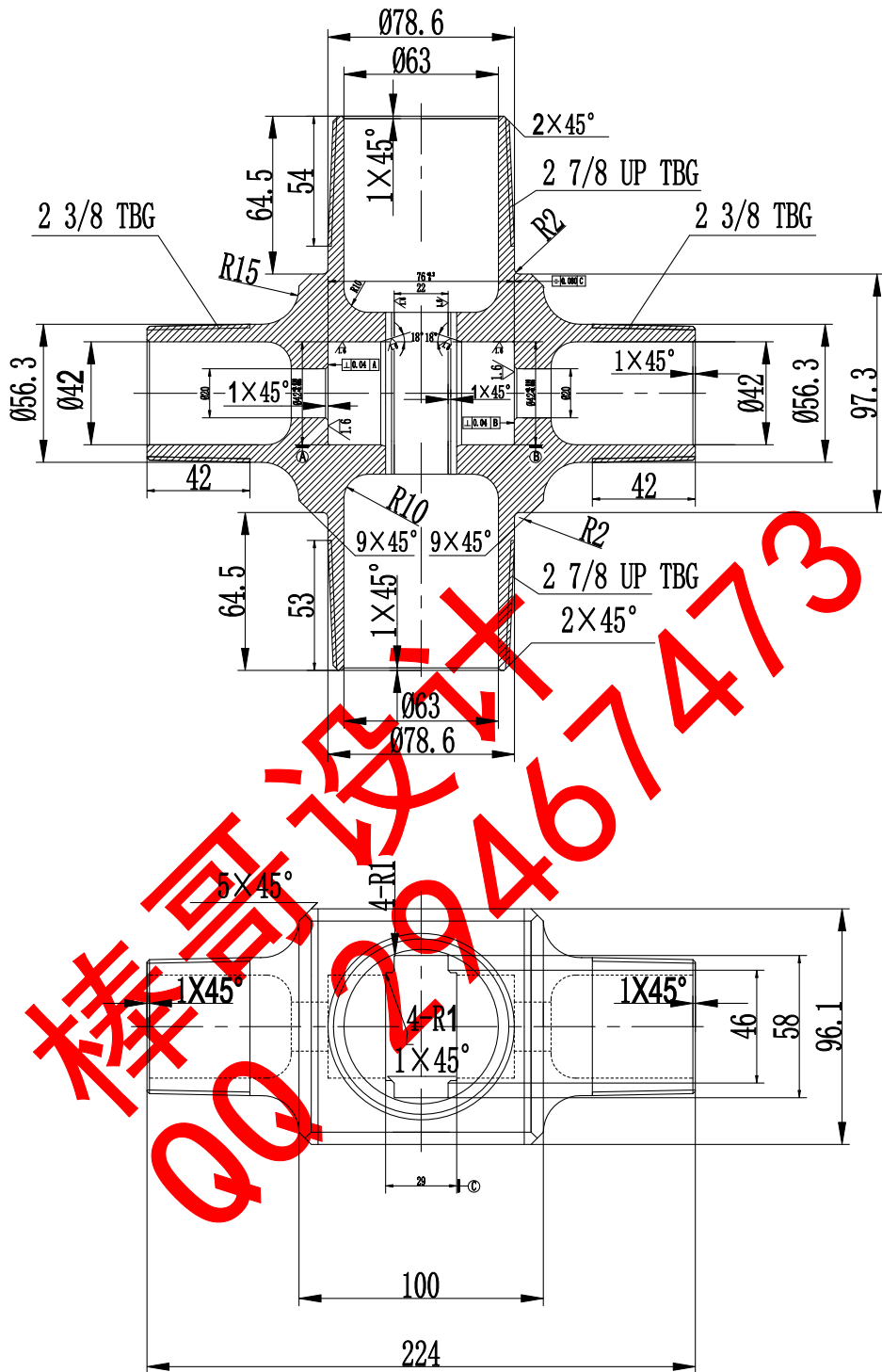
气缸技术参数

- | | |
|----------------------|--------------------|
| 1. 公称通径: 20 mm | 1. 气缸直径: 253mm |
| 2. 连接螺纹尺寸: 2 3/8 TGB | 2. 活塞行程: 32mm |
| 3. 工作压力: 105MPa | 3. 工作压力: 0.8MPa |
| 4. 工作温度: -25℃~125℃ | 4. 工作温度: -25℃~125℃ |
| 5. 工作介质: 泥浆、石油、天然气 | 5. 工作介质: 空气、氮气、天然气 |

[illegible]

A1-阀体

其余



技术要求

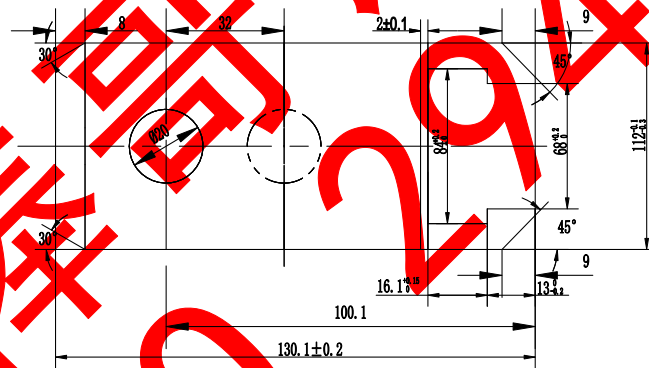
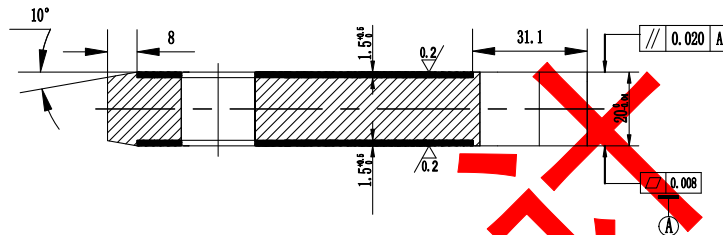
1. 表面处理210~240;
2. 超声波探伤方法和检验报告应符合JB4730-94 II级, 铸件按三级铸造;
3. 2 3/8 TBG属按GB2623.3-88的规定加工和验收;
4. 尖角须倒钝, 未注倒角1×45°;
5. 本体液压试验按API Spec 6A 16版及SY5156-93 中有关规定执行;
6. 表面钝化处理;
7. 在侧面适当位置打印: ZGF42/105

				零件号		材料		35CrMo		鸡西大学理工学 04级机电四班	
标记	数量	分区	更改文件号	签名	年月日	数量	质量	比例	1:1	阀体	
设计	康发仁	标准化				1					
校核		会签									
审定											
工艺		批准				共4张	第2张			ZGF20-105-02	

A2-阀板

ZGF20-105-04

其余 $\sqrt{R}$



技术要求

1. 热处理, HB=283~302;
2. 1.5槽内堆焊合金, 焊钴基堆焊焊丝牌号HS113
或粉F102(Ni60), HRC55~60;
3. 未注倒角0.2×45°;
4. 表面磷化处理。

							零 件 号		
							材 料	35CrMo	鸡西大学理工系04级机电四班
标 记 处 数 分 区	更 改 文 件 号	签 名	年 月 日				数 量	质 量	比 例
设 计 康发仁		标 准 化					1		1:1
校 核		会 签							
审 定							共 4 张	第 2 张	
工 艺		批 准							ZGF20-105-04

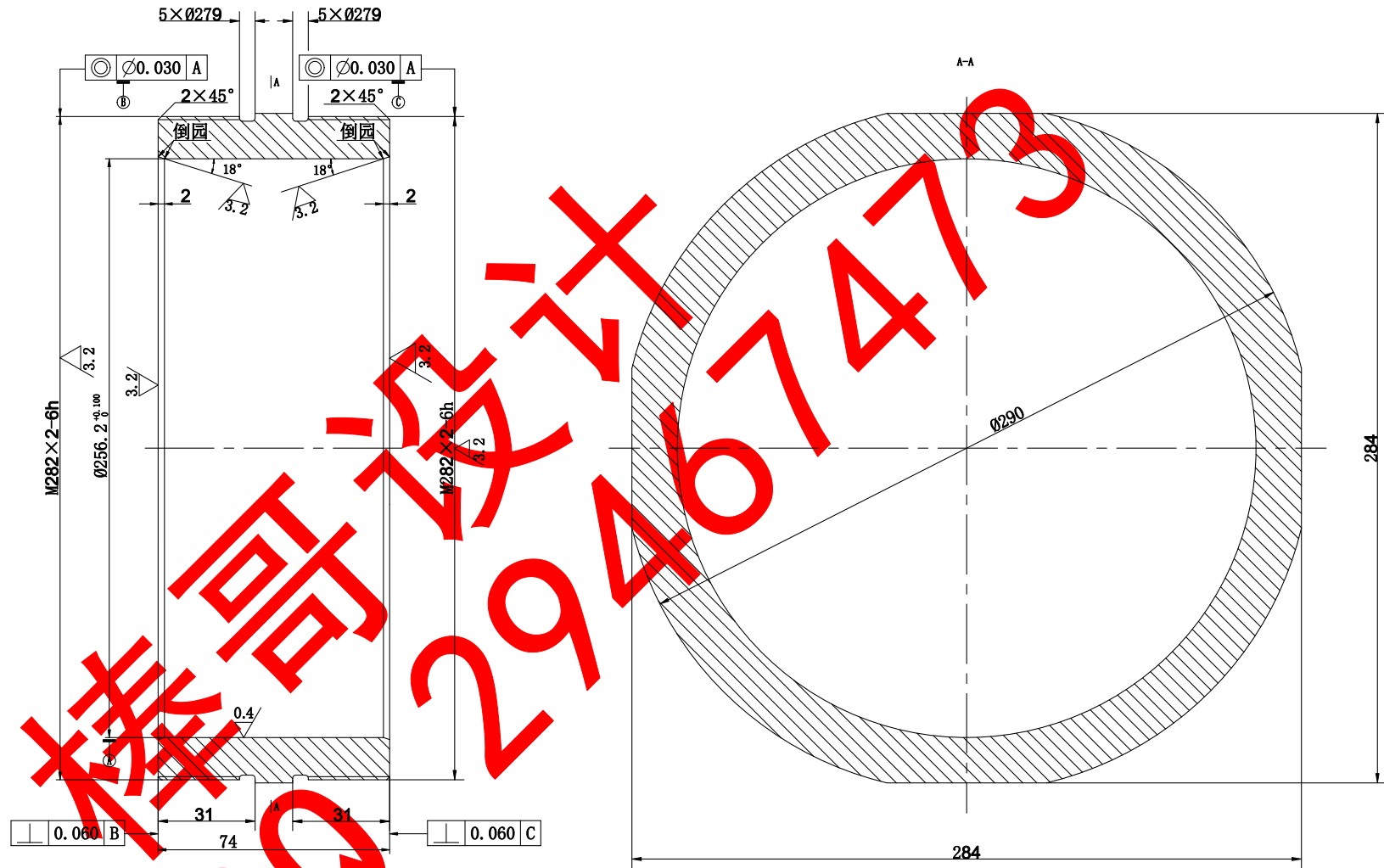
描 (绘) 图

描 校

A2-缸套

80-901-06.332

其余 $\sqrt[12]{5}$



技术要求

- 1、调质处理HB=283~302;
- 2、Ø256. 2 $\frac{+0.100}{-0.050}$ 表面镀铬层 ≥ 0.050 , HRC=62, 镀铬前后精磨, 铬层与基体结合必须牢固, 铬层不允许有气、麻点、泡起皮和碰伤等缺陷;
- 3、未注园角R1, 锐边倒钝;
- 4、其它表面磷化处理。

								零件号		鸡西大学理工系04级机电四班
								材料	35CrMo	
标记处数	分区	更改文件号	签名	年月日				数量	质量	比例
设计	康发仁		标准化					1		1:1
校核			会签							
审定										
工艺			批准					共4张	第4张	ZGF20-105-08

描(绘)图

描校