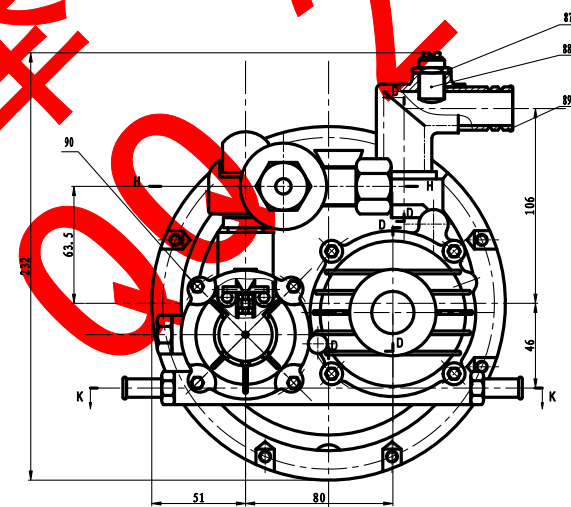
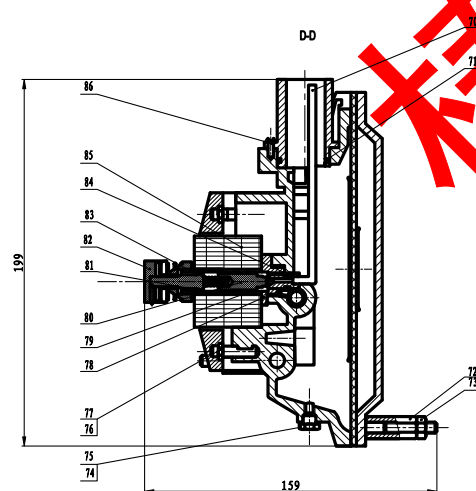
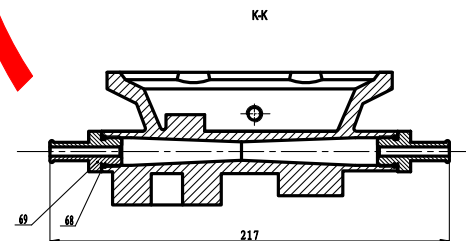
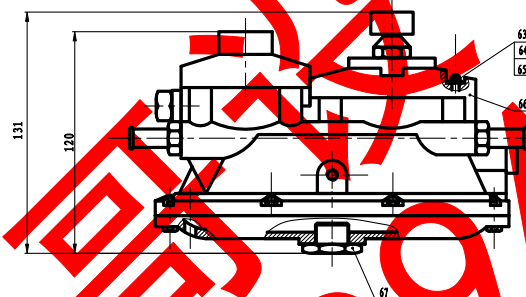
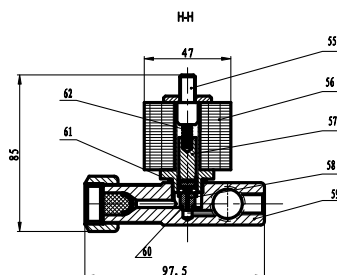
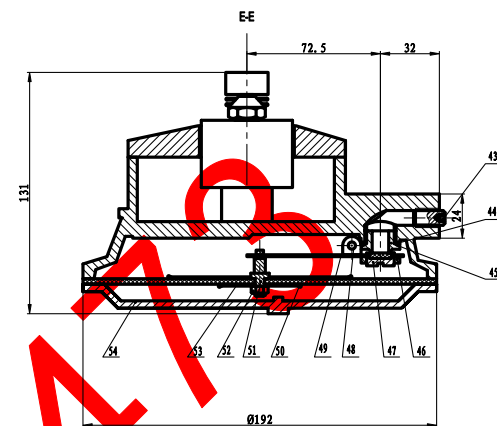
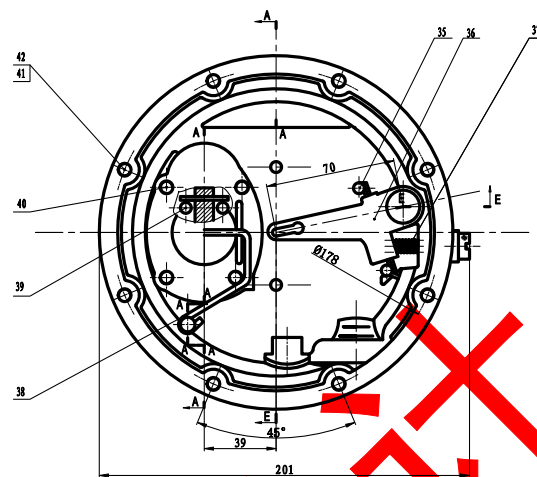
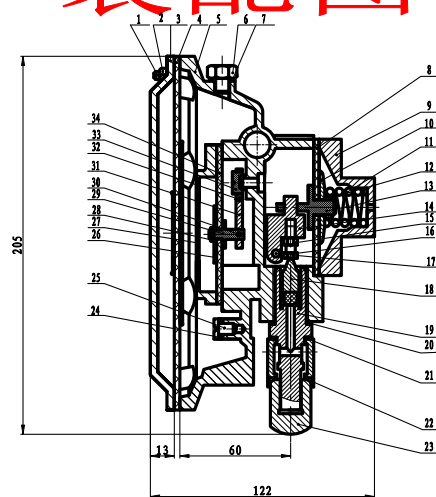


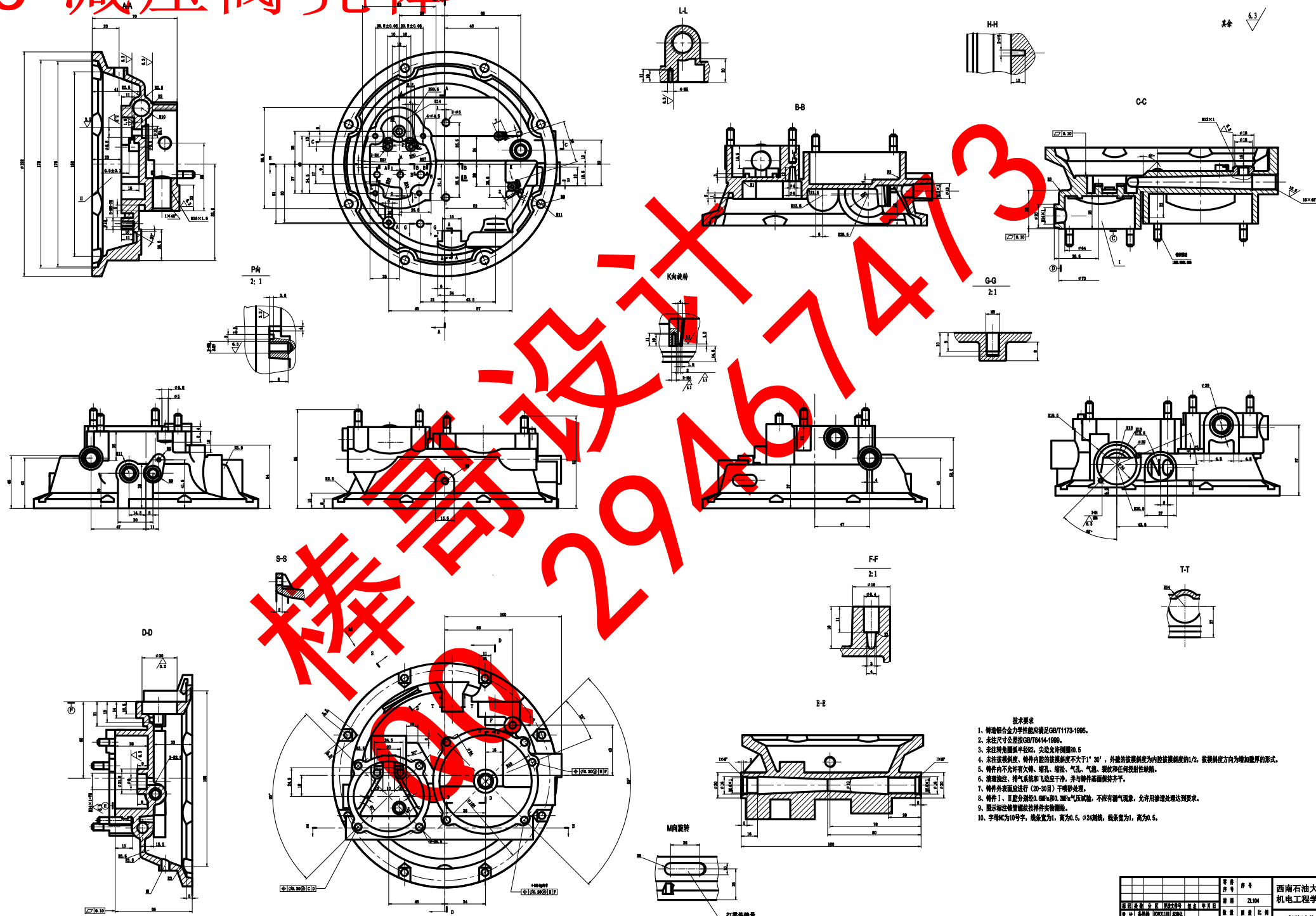
A0-装配图



1. 减压阀进口额定压力为2.0MPa。进气接头强度试验压力为27.5MPa。压力保持5秒钟不泄露,每批抽5%作检查。气密性试验压力为1.1MPa。各腔气密性检查压力为0.4±0.1MPa。壳体及盖板强度试验压力为0.8±0.1MPa。
2. 当进口压力为2~20MPa时,第一级减压后压力为0.5MPa。第二级减压后压力为0.2MPa。
3. 当突然断绝出气时,流量应达到40m³/h,其输出压力波动量为:第一级减压后下降为0.4~0.6MPa;第二级减压后下降为0.12~0.19MPa。
4. 当气温在-20℃时,能输出正常供气。
5. 当出口无空度时,关闭总进出口,各腔用油不得有漏气、串气等现象。阀口密封良好,各室压力不得超过第2条的规定值。
6. 减压阀应用与电磁阀同步协调试验,保证各腔开关灵活、动作协调。总进阀调节装置能关闭、调节自如。
7. 安全阀调压调节压力为0.6MPa。
8. 减压阀调压应在-5~85℃下正常工作。
9. 一级减压阀阀芯行程为5.0±0.1mm。
10. 二级减压阀与进口和出口侧用高压复写纸,吃油吃蜡,吃蜡时不产生明显热膨胀现象。
11. 三级减压阀与网络装配调整后,密封严密,用复写纸检查进口,吃油吃蜡。
12. 循环水压力用1MPa压力试验,不得有泄漏现象。

[illegible]

A0-减压阀壳体

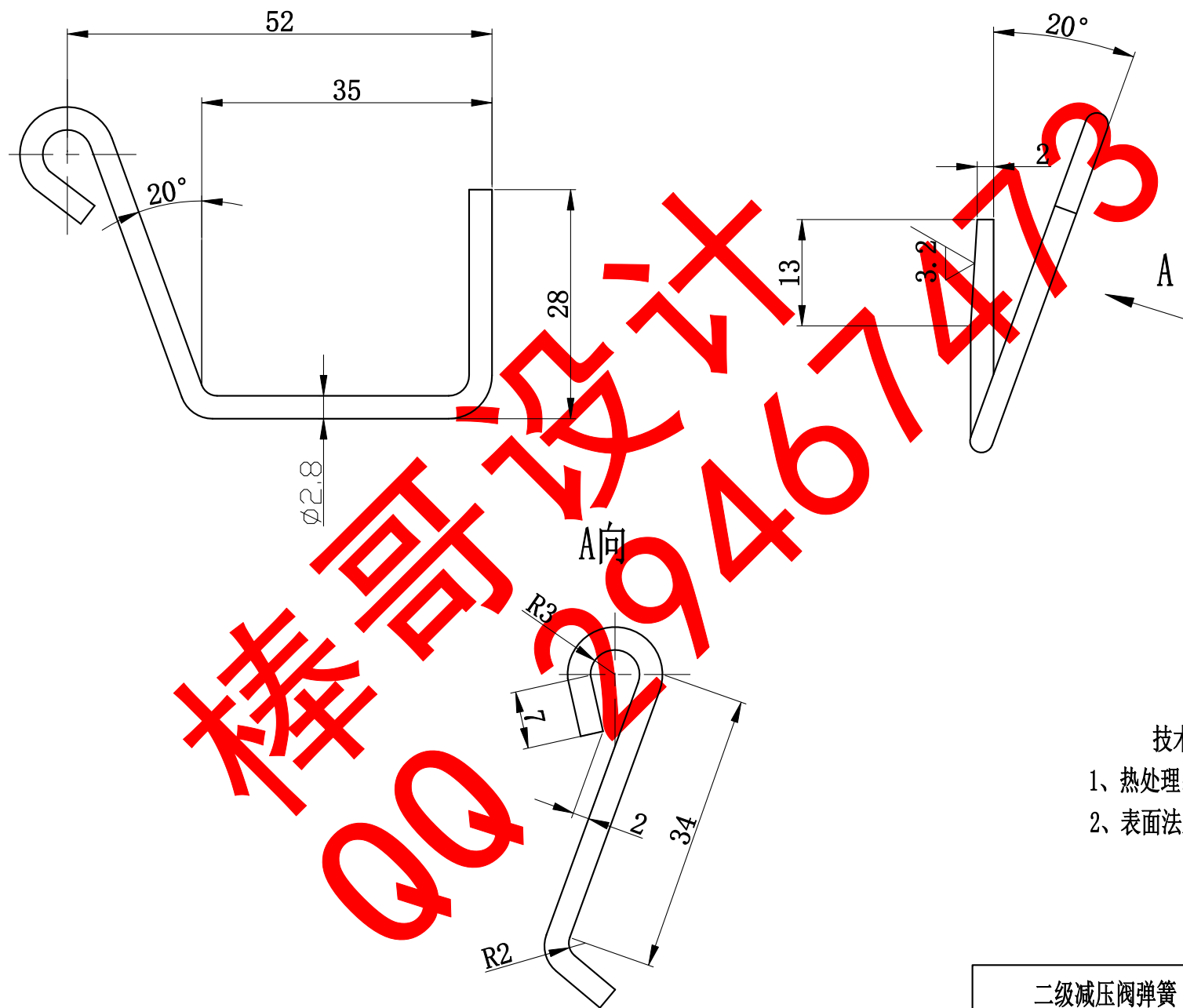


技术要求

- 1、铸钢合金力学性能应满足GB/T17173-1985。
- 2、未注尺寸公差按GB/T14104-1999。
- 3、未注表面粗糙度按GB10613，公边为数值0.05。
- 4、未注圆角半径，铸件内腔的圆角半径不大于 $\frac{1}{3}R_{\max}$ ，外圆的圆角半径为内腔圆角半径的1/2。接膜制作为向内锥端圆厚的形式。
- 5、铸件内不允许有气孔、缩孔、疏松、气线、裂纹和肉眼可见夹杂物。
- 6、加强筋与排气系统和飞边压平，并与铸件垂直保持分开。
- 7、铸件在室温下运行（20~100）℃不得漏油。
- 8、铸件在额定压力（0.4~0.6 MPa）下，静气压试验，不应有冒气现象，允许用渗透法处理裂纹处。
- 9、指示装置管帽规格按零件图例执行。
- 10、字母C为D号字，线条宽度为：高度A，≥0.24mm；线条宽度为：高度A/5，≥0.05mm。

				序号	序号	西南石油大 机电工程学
				材料	21.04	
课程名称 分章 课程序号 姓名 年月日				数量	数量	比例
设计 名称 00001101 0004				1:1	1:1	减压阀壳体
数量				共 8 张	第 2 张	
单位						CNO-43

A3-二级减压阀弹簧



其余

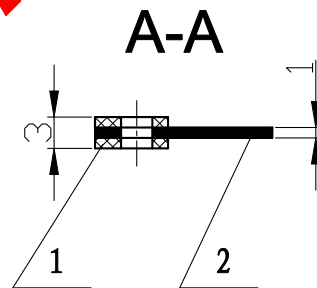


技术要求

- 1、热处理：HRC45-50
- 2、表面法兰处理

二级减压阀弹簧			比例	2:1	CNG-27	
			数量	1		
制图	高艳楠	03031101	质量		材料	65Mn
描图			西南石油大学机电工程学院			
审核						

A3-三级阀膜片



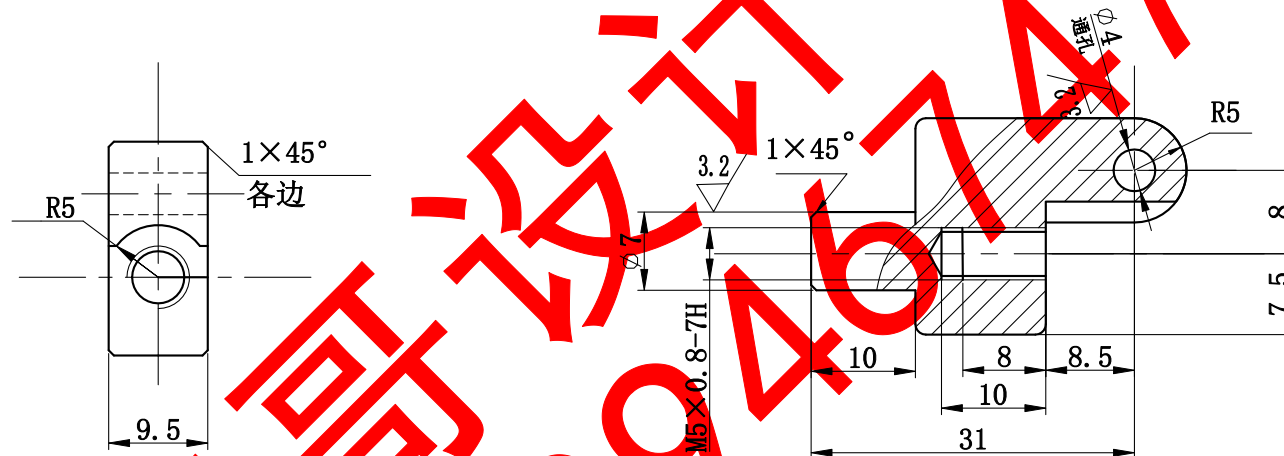
技术要求

- 1、密封纸板与膜片粘为一体。
- 2、保证装配后，膜片销有30mm的行程。

2	膜片	1	夹布尼龙橡胶	
1	密封纸板	2	1#密封垫纸板	
序号	零件名称	数量	材料	备注
三级减压阀膜片		比例	1:1	CNG-02
		数量	1	
制图	高艳楠	03031101	质量	材料 夹布橡胶
描图			西南石油大学机电工程学院	
审核				

A3-一级减压阀杠杆

其余 $\sqrt{6.3}$

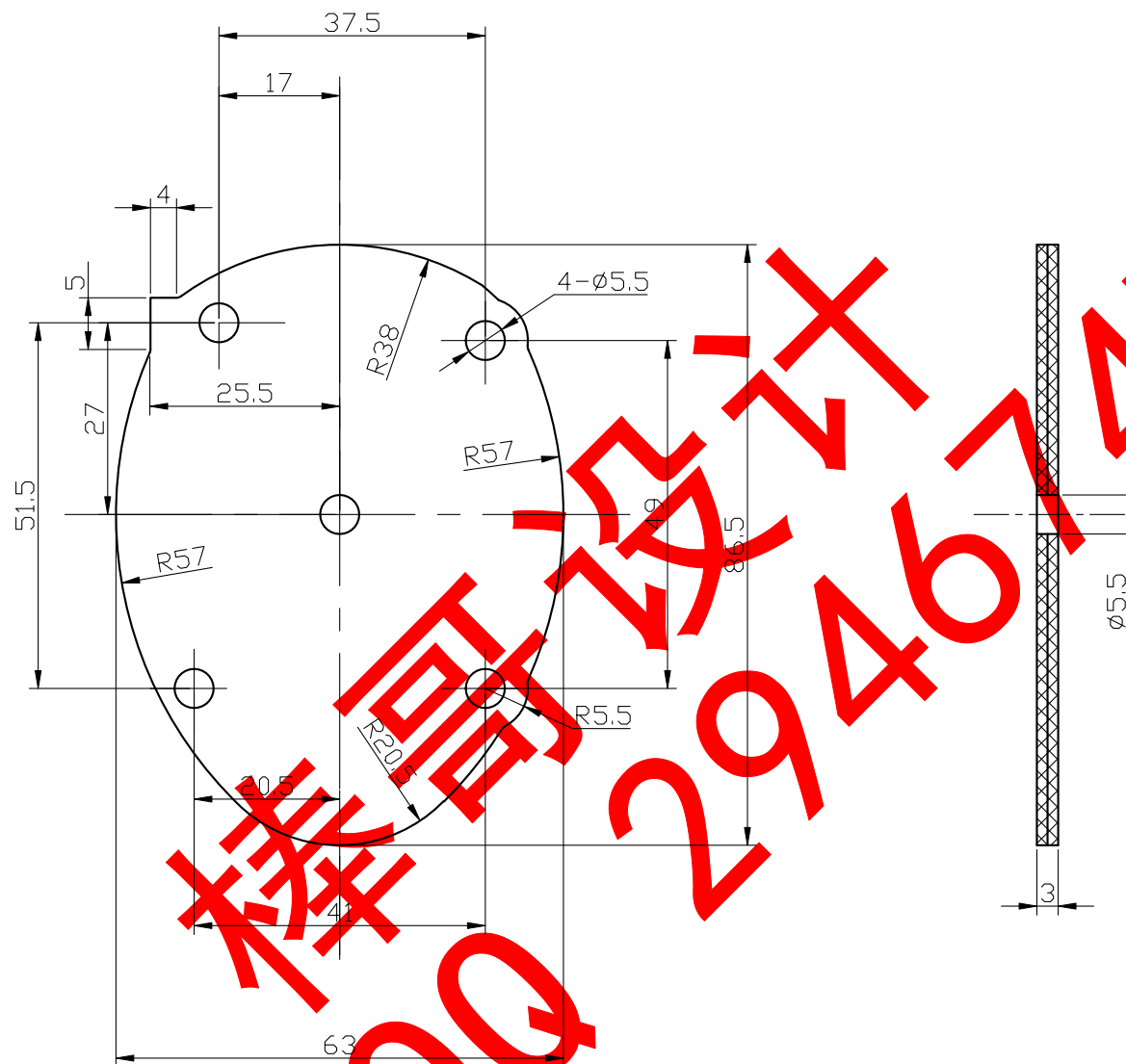


技术要求

- 1、除去尖角毛刺
- 2、表面镀锌

一级减压阀杠杆			比例	2:1	CNG-10	
			数量	1		
制图	高艳楠	03031101	质量		材料	45
描图			西南石油大学机电工程学院			
审核						

A4- 二级减压阀膜片



其余

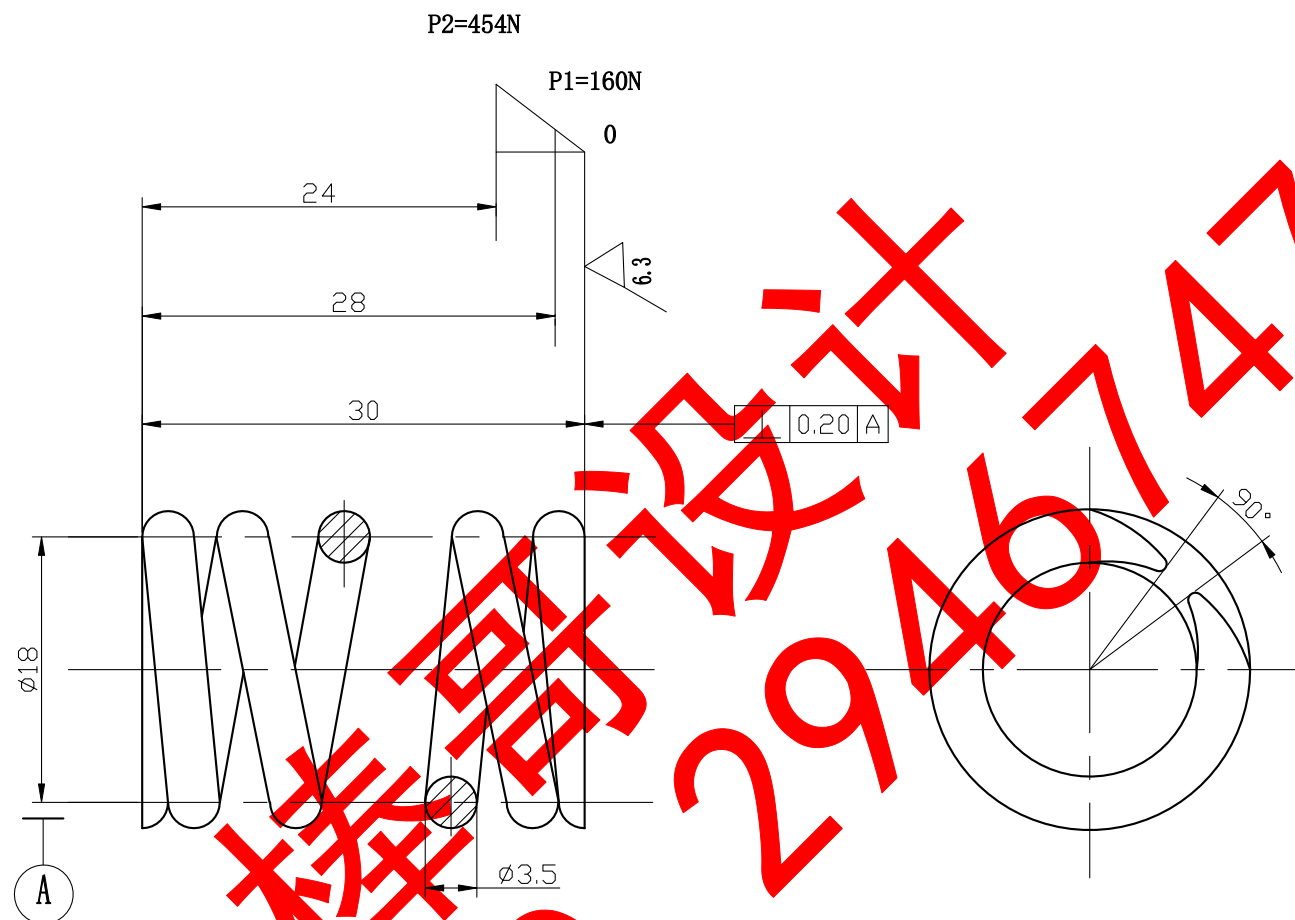


技术要求
与二级减压阀盖板配合制孔

二级减压阀膜片			比例	1: 1	CNG-25	
			数量	1		
制图	高 艳 楠	03031101	质量		材 料	夹布耐油橡胶
描 图			西南石油大学机电工程学院			
审 核						

A4-一级减压阀弹簧

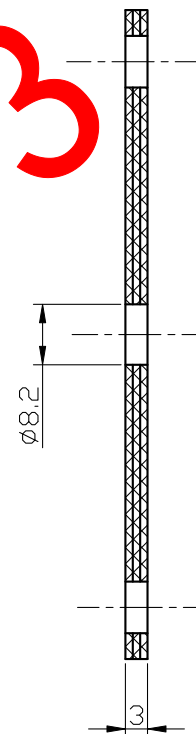
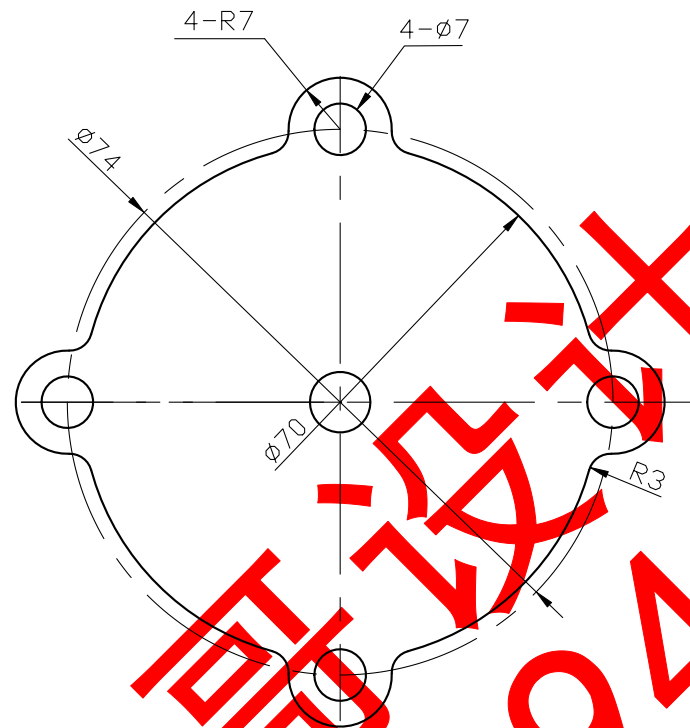
其余 



- 1、旋向右
- 2、总圈数 $n_1=5.5$
- 3、有效圈数 $n=3.5$
- 4、热处理HRC45-50
- 5、弹簧表面不得有任何伤痕和毛刺
- 6、表面法兰处理

一级减压阀弹簧			比例	2: 1	CNG-08	
			数量	1		
制图	高 艳 楠	03031101	质量		材料	65Mn
描 图			西南石油大学机电工程学院			
审 核						

A4-一级减压阀膜片



技术要求

双夹层布（耐温纤维）橡胶，两面夹层
厚度不低于0.6并应厚度均匀

一级减压阀膜片			比 例	1: 1	CNG-05	
			数 量	1		
制 图	高 艳 楠	03031101	质 量		材 料	夹布橡胶
描 图			西南石油大学机电工程学院			
审 核						