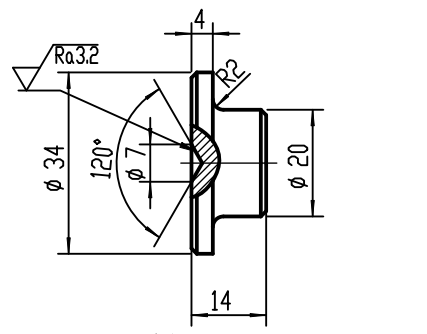


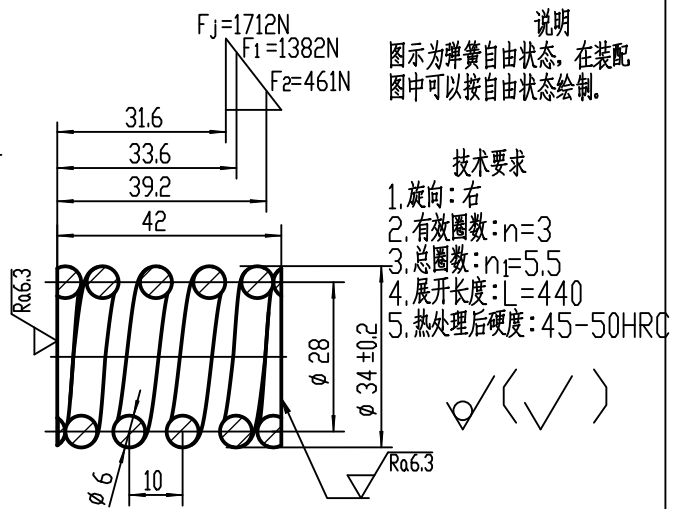
- 技术要求
1. 铸件不允许有裂纹、裂缝、欠铸、缩松和任何缺陷。
 2. 未注铸造圆角 R1~R3。
 3. 未注倒角C1, 表面粗糙度Ra12.5 μm。

序号	2	比例	1:1	数量	1
名称	上阀盖	材料	ZAIS12		



- 技术要求
1. 未注倒角C1, 表面粗糙度Ra12.5 μm。
 2. 去毛刺, 倒棱角。

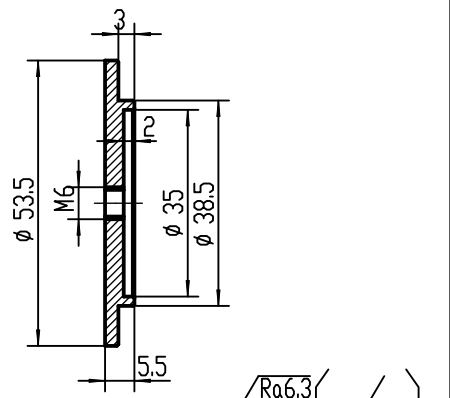
序号	3	比例	1:1	数量	1
名称	压块	材料	H62		



说明
图示为弹簧自由状态, 在装配图中可以按自由状态绘制。

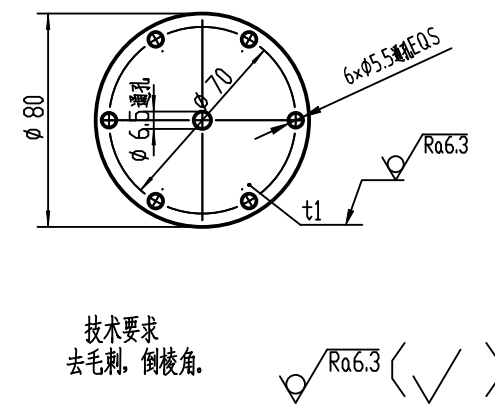
- 技术要求
1. 旋向: 右
 2. 有效圈数: n=3
 3. 总圈数: n1=5.5
 4. 展开长度: L=440
 5. 热处理后硬度: 45-50HRC

序号	4	比例	1:1	数量	1
名称	弹簧34X42	材料	60Si2Mn		



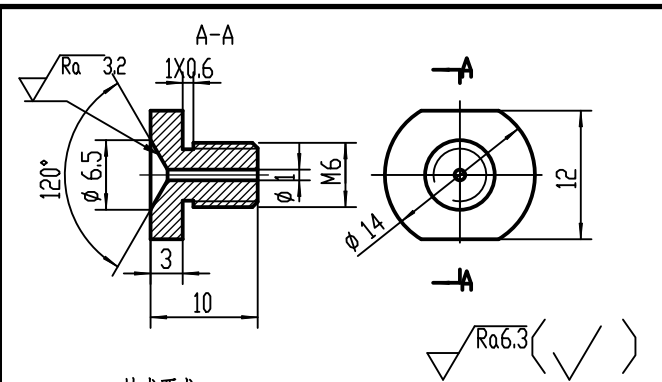
- 技术要求
1. 去毛刺, 倒棱角。
 2. 未注倒角C0.3, 表面粗糙度Ra12.5 μm。

序号	5	比例	1:1	数量	1
名称	膜片硬芯	材料	Q235A		



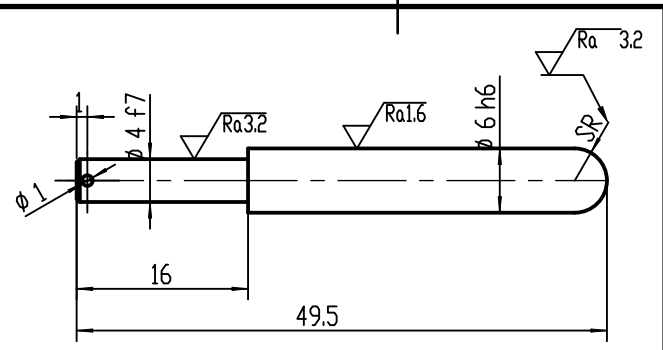
- 技术要求
去毛刺, 倒棱角。

序号	6	比例	1:2	数量	1
名称	膜片	材料	4002(金属)		



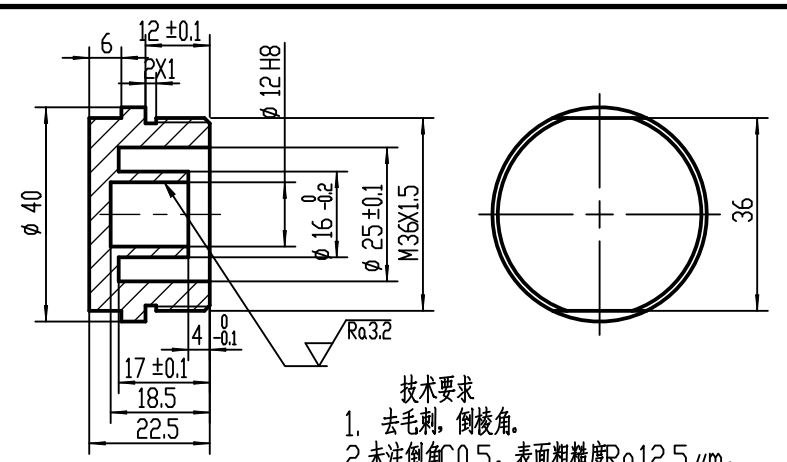
技术要求
1. 去毛刺, 倒棱角.
2. 未注倒角C0.5, 表面粗糙度Ra12.5 μm.

序号	8	比例	2:1	数量	1
名称	阀芯	材料	H62		



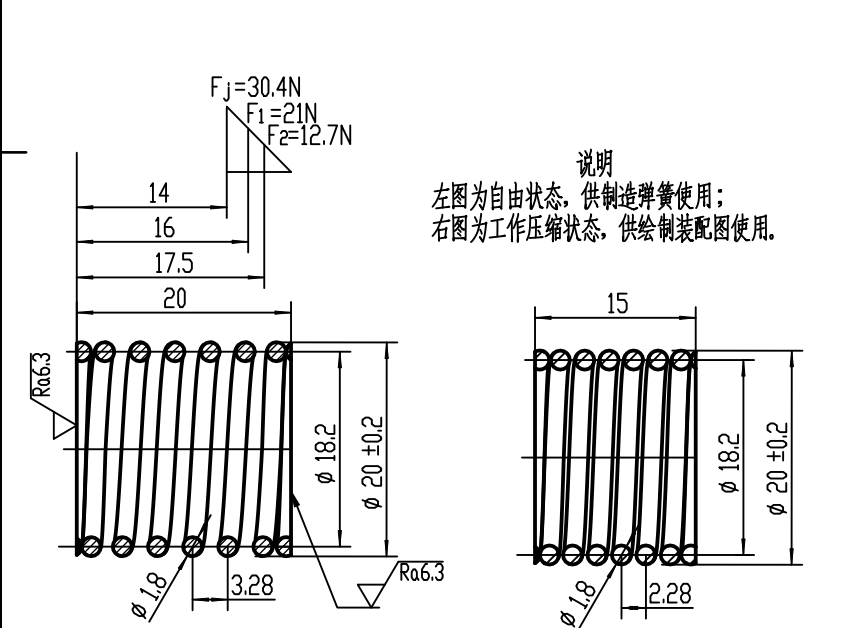
技术要求
1. 去毛刺, 倒棱角.
2. 未注倒角C0.5, 表面粗糙度Ra12.5 μm.

序号	9	比例	2:1	数量	1
名称	阀杆	材料	H62		



技术要求
1. 去毛刺, 倒棱角.
2. 未注倒角C0.5, 表面粗糙度Ra12.5 μm.

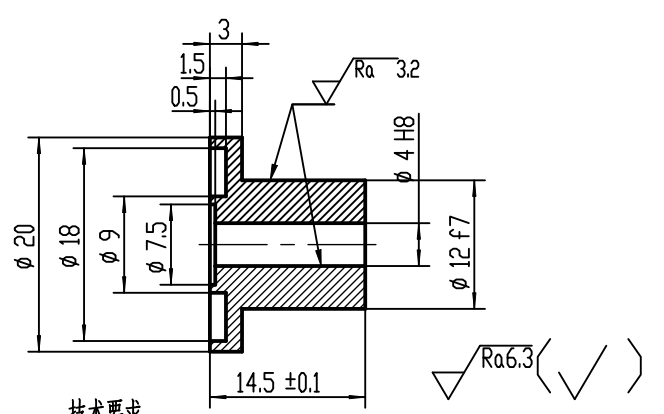
序号	11	比例	1:1	数量	1
名称	下阀盖	材料	H62		



说明
左图为自由状态, 供制造弹簧使用;
右图为工作压缩状态, 供绘制装配图使用.

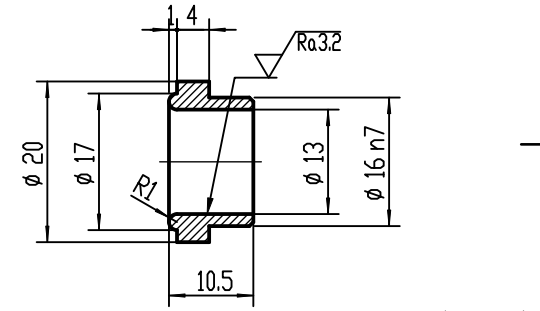
技术要求
1. 旋向: 右
2. 有效圈数: n=5
3. 总圈数: n1=7.5
4. 展开长度: L=321.5
5. 热处理后硬度: 45-50HRC

序号	12	比例	2:1	数量	1
名称	弹簧20X20	材料	60Si2Mn		



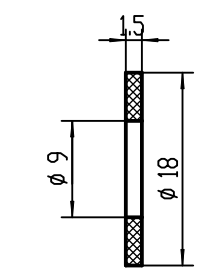
技术要求
去毛刺, 倒棱角.

序号	13	比例	2:1	数量	1
名称	阀门	材料	H62		

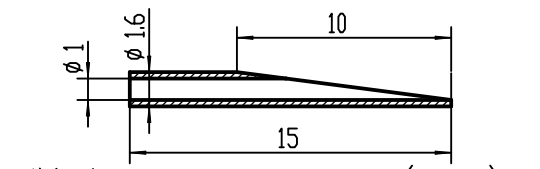


技术要求
1. 去毛刺, 倒棱角.
2. 未注倒角C0.5, 表面粗糙度Ra12.5 μm.

序号	15	比例	1.5:1	数量	1
名称	阀座	材料	H62		

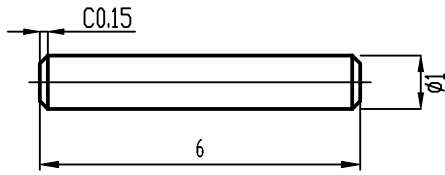


序号	14	比例	2:1	数量	1
名称	橡胶圈	材料	橡胶		

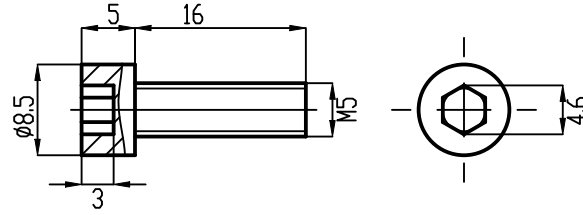


技术要求
去毛刺, 倒棱角.

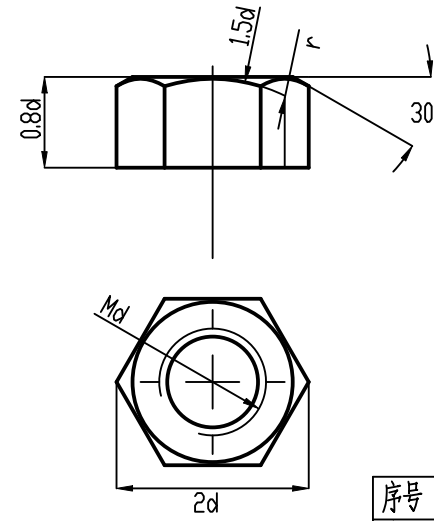
序号	16	比例	4:1	数量	1
名称	测压管	材料	1Cr13		



序号	10	比例	10:1	数量	1
名称	销 $m8 \times 6$		材料		



序号	17	比例	2:1	数量	6
名称	螺钉 $M5 \times 16$		材料		



序号	18	比例	2:1	数量	1
名称	螺母 $M10 \times 1$		材料		