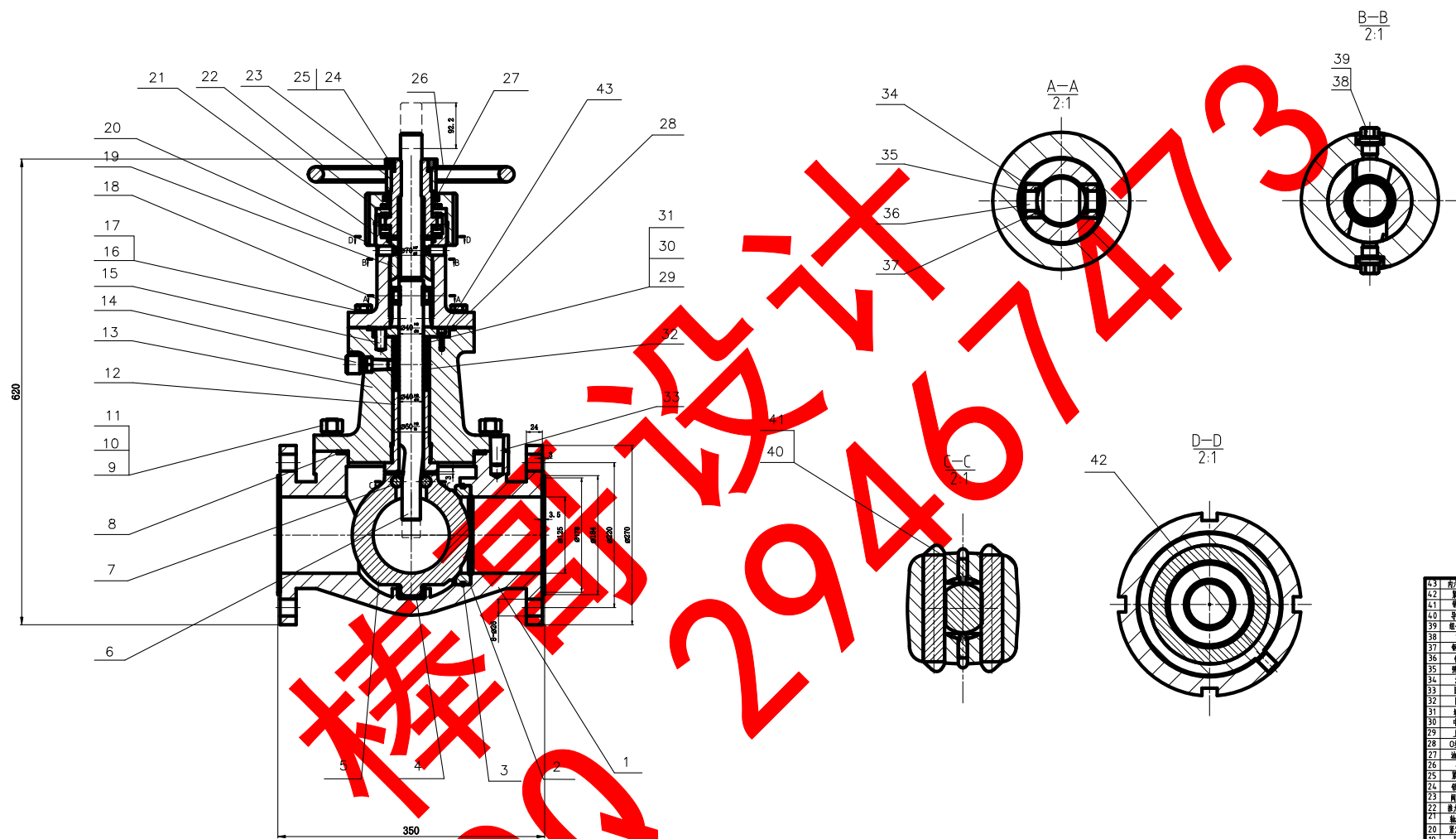


A0-装配图

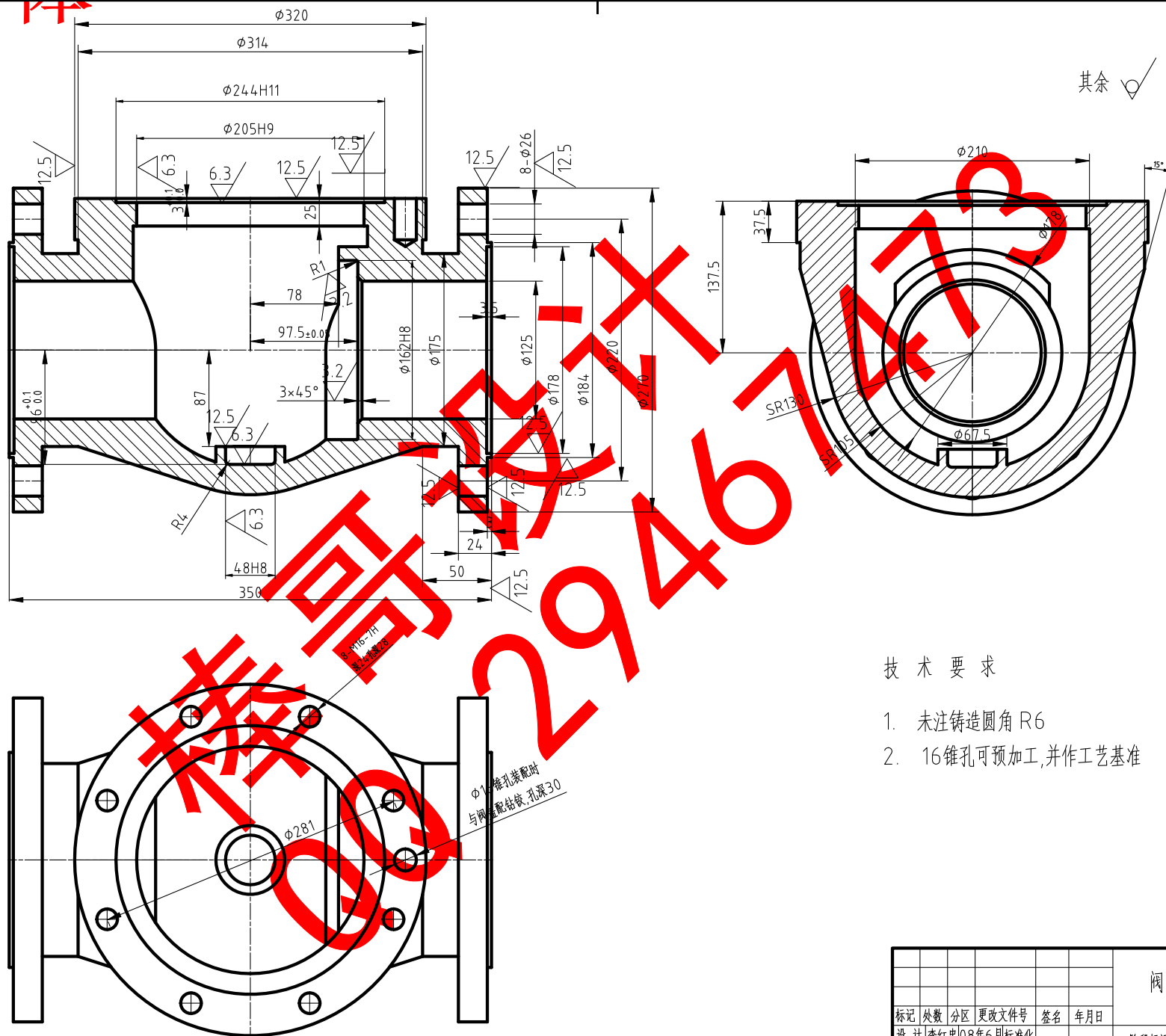


技术要求

- 按ZBJ16006-90阀门的试验与检验标准进行质量检查。
- 按明细表中材料要求选用材料。
- 球阀总成前应检查上阀盖和下阀盖组装后,以件12(轴套)大端面为基准,在阀杆(件6)处于上端面位置时的伸出长度 ≥ 36.4 在下端面位置时,伸出长度 ≥ 126.6 ,并且阀杆上升、下降及回转变灵活。

4.3	内六角螺钉	M6×15 GB70-76	4		
4.2	固定螺钉	M8×12 GB77-76	1	35	
4.1	螺母	12SQ41Y40-16A	2	2Cr13	
4.0	导向块	12SQ41Y40-15A	2	3Cr13	球体HRC≥48
3.9	密封垫圈		2		
3.8	轴套	M10×1 JB1001-77	2	35	
3.7	弹性挡圈	14 GB894-76	1	弹簧钢	
3.6	螺母	12SQ41Y40-14A	1	40Cr	球体HRC≥60
3.5	弹性挡圈	12 GB895-76	2	65Mn	
3.4	螺栓	12SQ41Y40-13A	2	T12	球体HRC50-60
3.3	密封垫圈	16×4.5 GB118-76	1	35	
3.2	螺母	12SQ41Y40-8A	1	35	
3.1	密封垫圈	4.8×32×6 JB1716	2	2Cr13	
3.0	中隔板	4.8×32×6 JB5029	10	聚四氟乙烯	
2.9	上隔板	4.8×32×6 JB5029	2	聚四氟乙烯	
2.8	O型密封圈	136×3.1 GB1235-76	1	橡胶-2	
2.7	密封垫圈	55 FJ45-63	1		
2.6	手轮	D=350-20 JB1700.2	1	QT400-17	使用件
2.5	固定螺钉	5×12 GB73-76	1	35	
2.4	螺母	M56×15 JB1700.2	1	35	
2.3	弹性挡圈	12SQ41Y40-12A	1	40Cr	球体HRC≥50
2.2	密封垫圈	8×16 GB301-64	2		
2.1	轴套	12SQ41Y40-11A	1	4.5	
2.0	固定螺钉	M12×32 GB5-76	2	35	
1.9	轴套	12SQ41Y40-10A	1	40Cr	球体HRC≥65
1.8	上阀盖	12SQ41Y40-9A	1	WCB	
1.7	螺母	12 GB849-76	8	35	
1.6	螺母	M12×32 GB5-76	8	4.5	
1.5	密封垫圈	12×30 GB118-76	1	4.5	
1.4	过渡垫圈	GKF-3	1		使用件
1.3	下阀盖	12SQ41Y40-5A	1	WCB	
1.2	螺母	12SQ41Y40-6A	1	3Cr13	球体HRC≥48
1.1	弹性挡圈	16 GB93-76	8	65Mn	
1.0	固定螺钉	M16×50 GB897-76	8	40Cr	
9	螺母	M16 GB52-76	8	4.5	
8	弹性挡圈	205×24.4 GB1720	1	弹性橡胶石棉	球体HRC≥50
7	密封垫圈	18×9.0 GB119-76	1	4Cr13	
6	阀杆	12SQ41Y40-7A	1	38CrMoAlA	
5	螺母	12SQ41Y40-3A	1	WCB	
4	轴套	12SQ41Y40-4A	1	1Cr18Ni9Ti	
3	O型密封圈	162×3.5 GB1235-76	1	橡胶-2	
2	阀盖	12SQ41Y40-1A	1	1Cr18Ni9Ti	
1	阀体	12SQ41Y40-2A	1	WCB	
0.1	名称	代号	数量	材料	备注
12SQ41Y-40					
无密封球阀					
编制	审核	设计	校对	批准	西南科技大学
王	王	王	王	王	机械0408班
共1张第1张					

A0-阀体

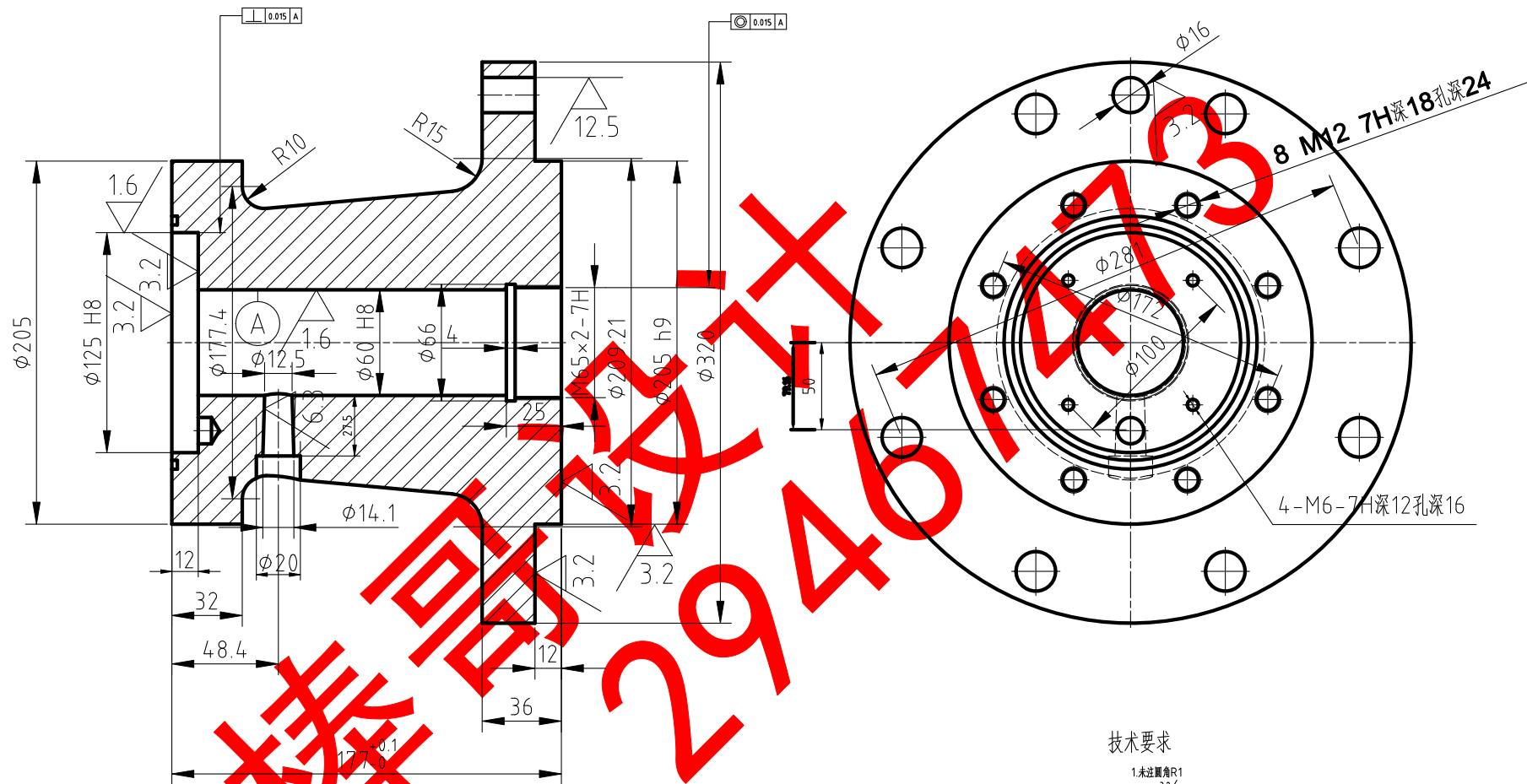


技术要求

1. 未注铸造圆角 R6
2. 16 锥孔可预加工,并作工艺基准

						阀 体			125Q41Y40-2A
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日				WCB
设计	李红忠	08年6月	标准化			阶段标记	重量	比例	
审核								1:2	
工艺						共 9 张	第 2 张		机械0408班

A1-下阀盖

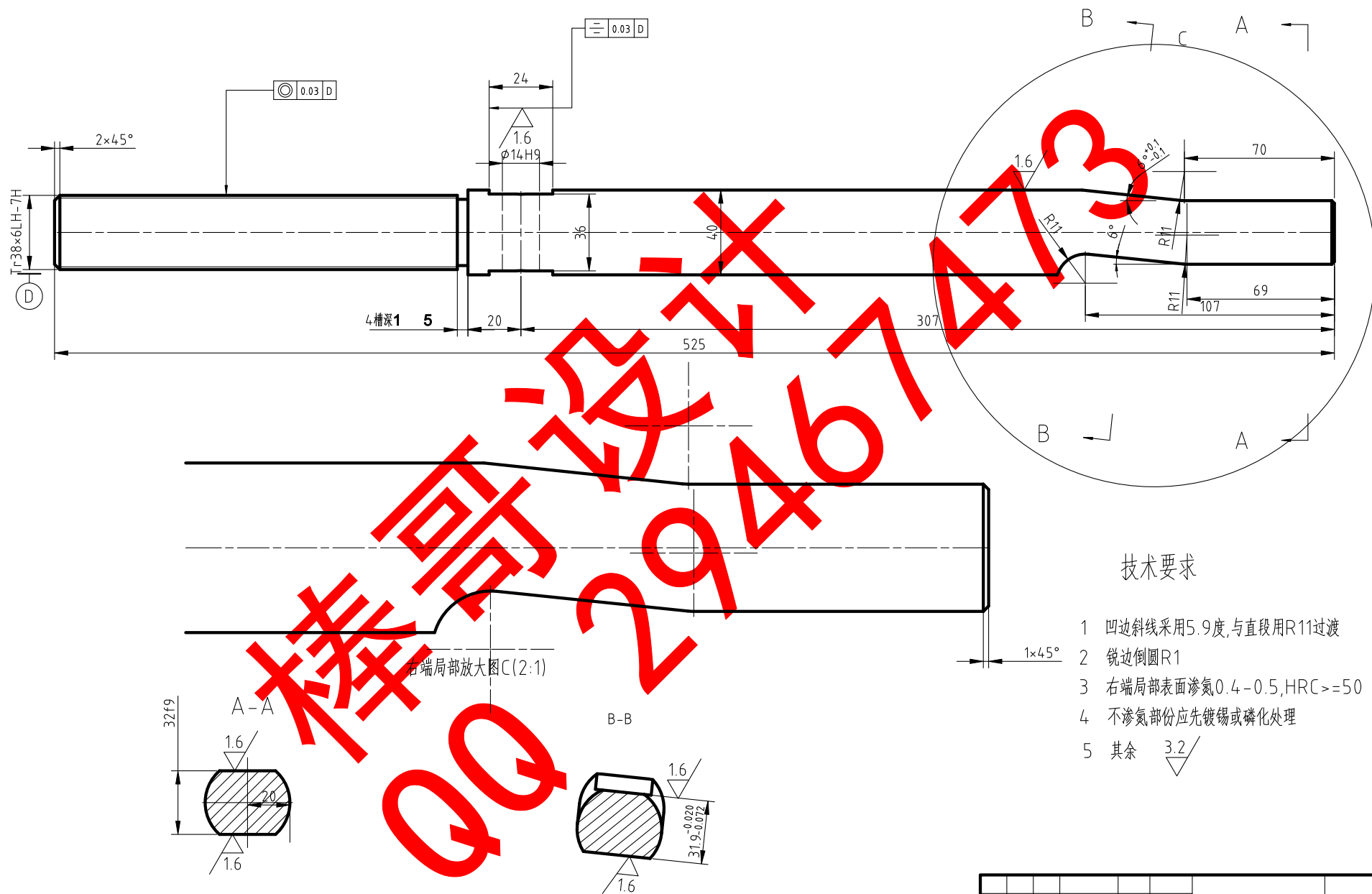


技术要求

1. 未注圆角R1
2. 其余 $\frac{1}{2}$

						下 阀 盖			125Q41Y40-4A
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日				WCB
设 计	李红忠	08年6月	标准化			阶段标记	重量	比例	
审 核								1:1	机械0408班
工 艺				批 准		共 9 张 第 4 张			

A2-阀杆

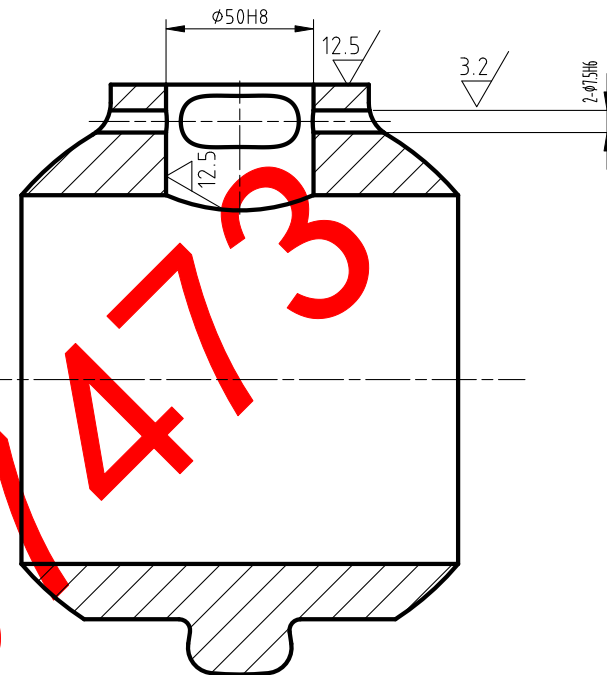
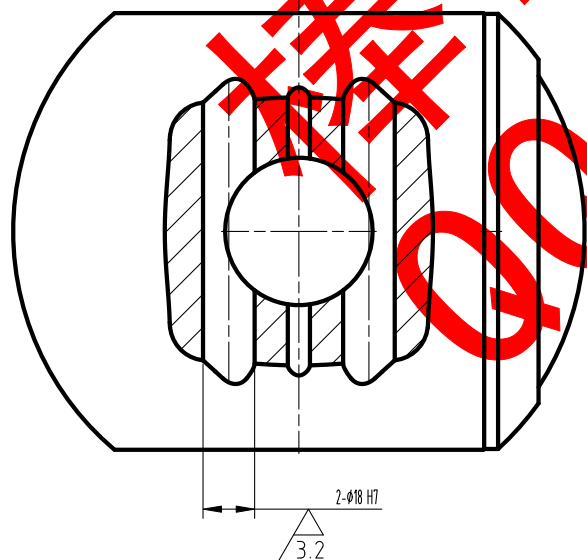
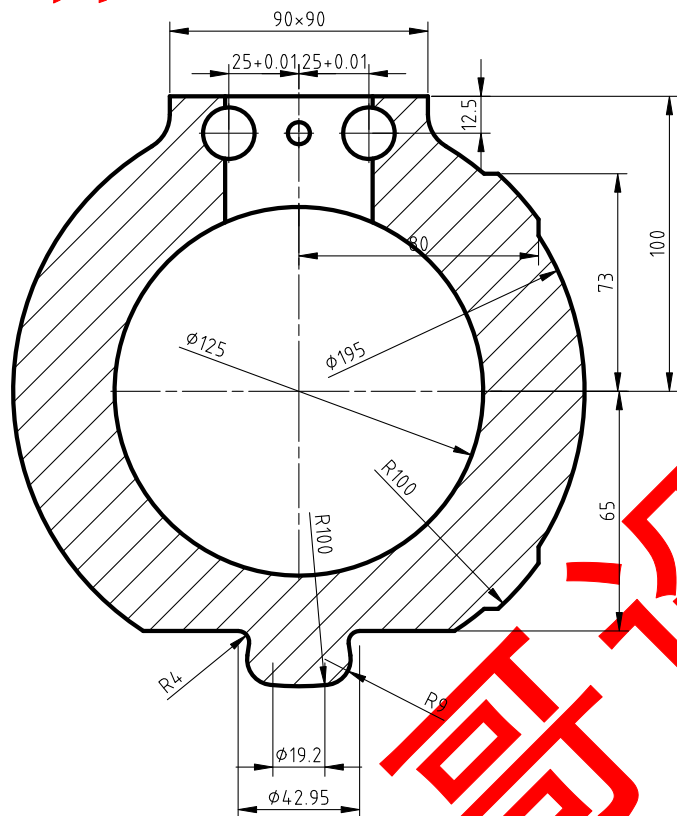


技术要求

- 1 凹边斜线采用5.9度,与直段用R11过渡
- 2 锐边倒圆R1
- 3 右端局部表面渗氮0.4-0.5,HRC>=50
- 4 不渗氮部份应先镀锡或磷化处理
- 5 其余 3.2

						阀杆			125Q41Y40-6A
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日				38CrMoAlA
设计	李红忠	08年6月	标准化			阶段标记	重量	比例	
审核								1:1	机械0408班
工艺				批准		共 9 张 第 6 张			

A2-球体

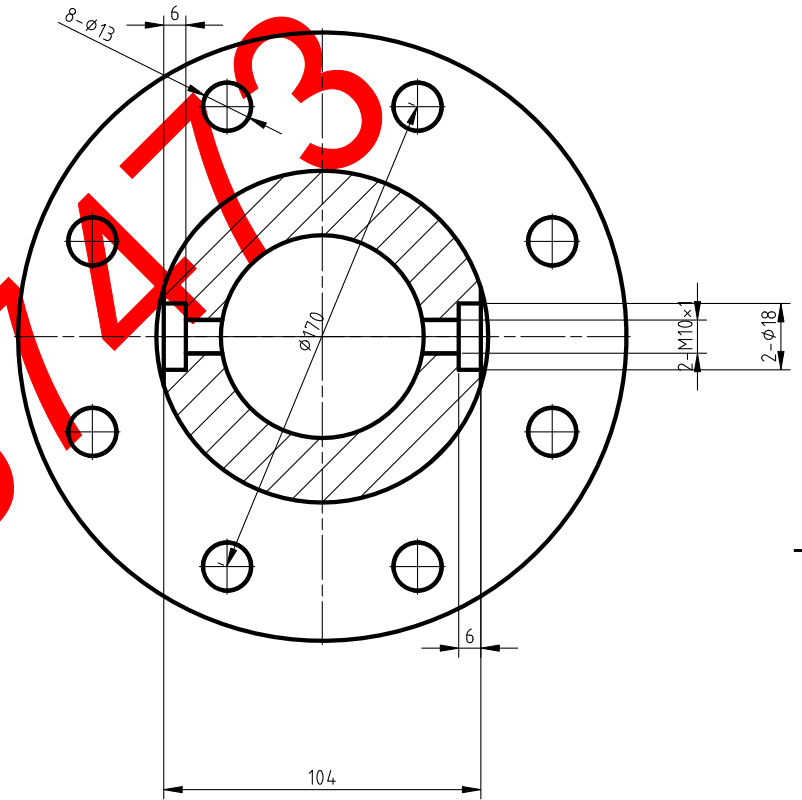
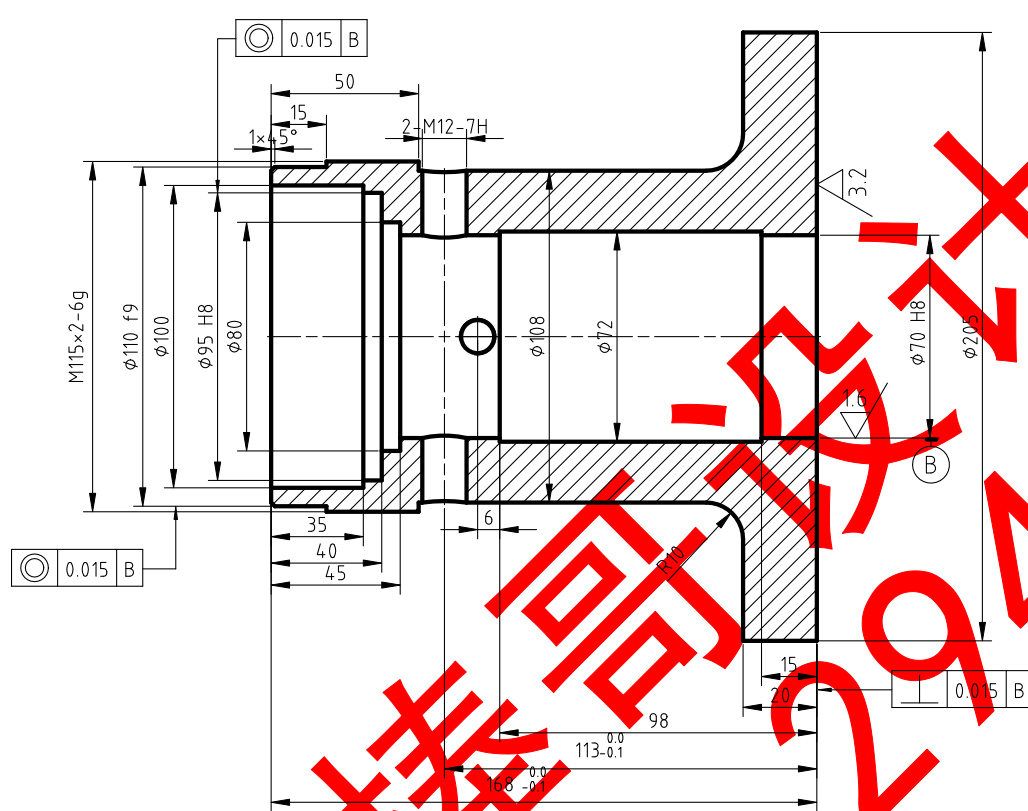


技术要求

- 1.未注圆角R2
- 2.球体表面参碳淬火处理
- 3.其余 $\sqrt{6.3}$

						球 体			125Q41Y40-3A
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日				WCB
设 计	李红忠	08年6月	标准化			阶段标记	重量	比例	
审 核								1:1	机械04.08班
工 艺				批 准		共 9 张 第 3 张			

A2-上阀盖

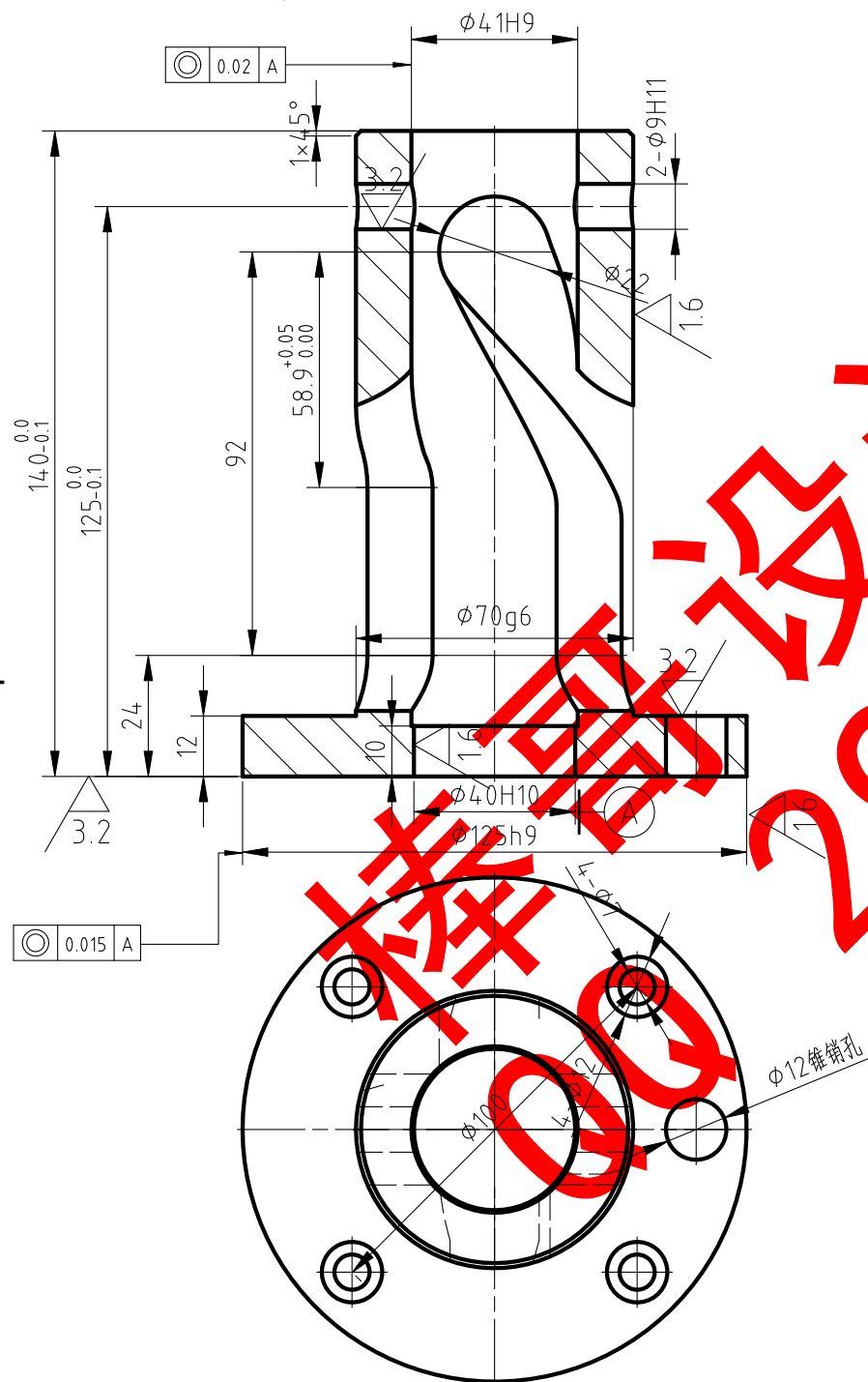


技术要求

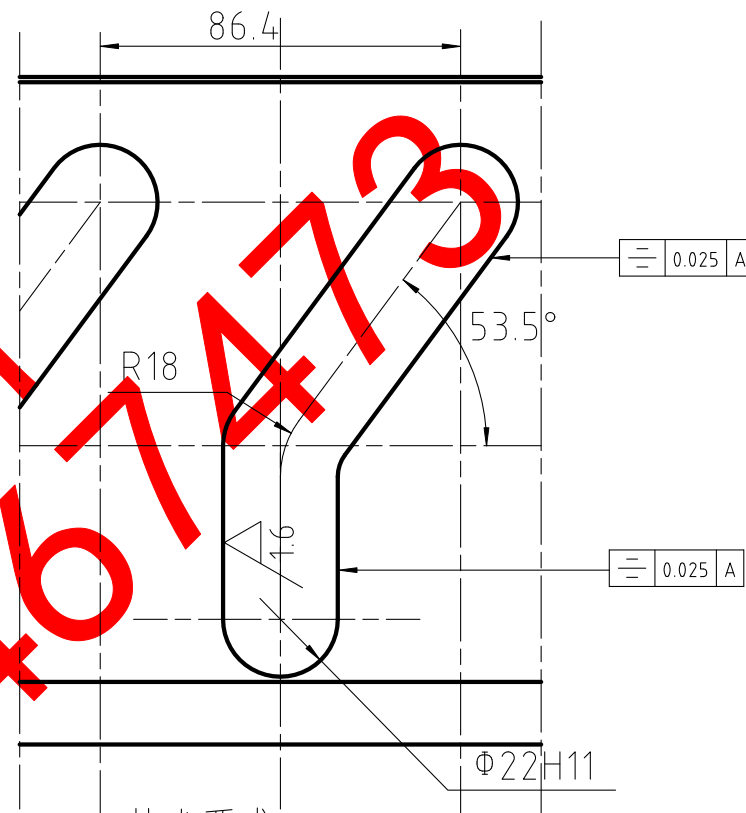
1. 未注铸造圆角均为R5
2. 未注表面粗糙度均为 $\sqrt{6.3}$
3. 其余 $\sqrt{1.6}$

						上 阀 盖			125Q41Y40-9A
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日				WCB
设计	李红忠	08年6月	标准化			阶段标记	重量	比例	
								1:2	机械0408班
审核						共 9 张 第 7 张			
工艺				批准					

A3-导轨套



导槽曲线中径展开图



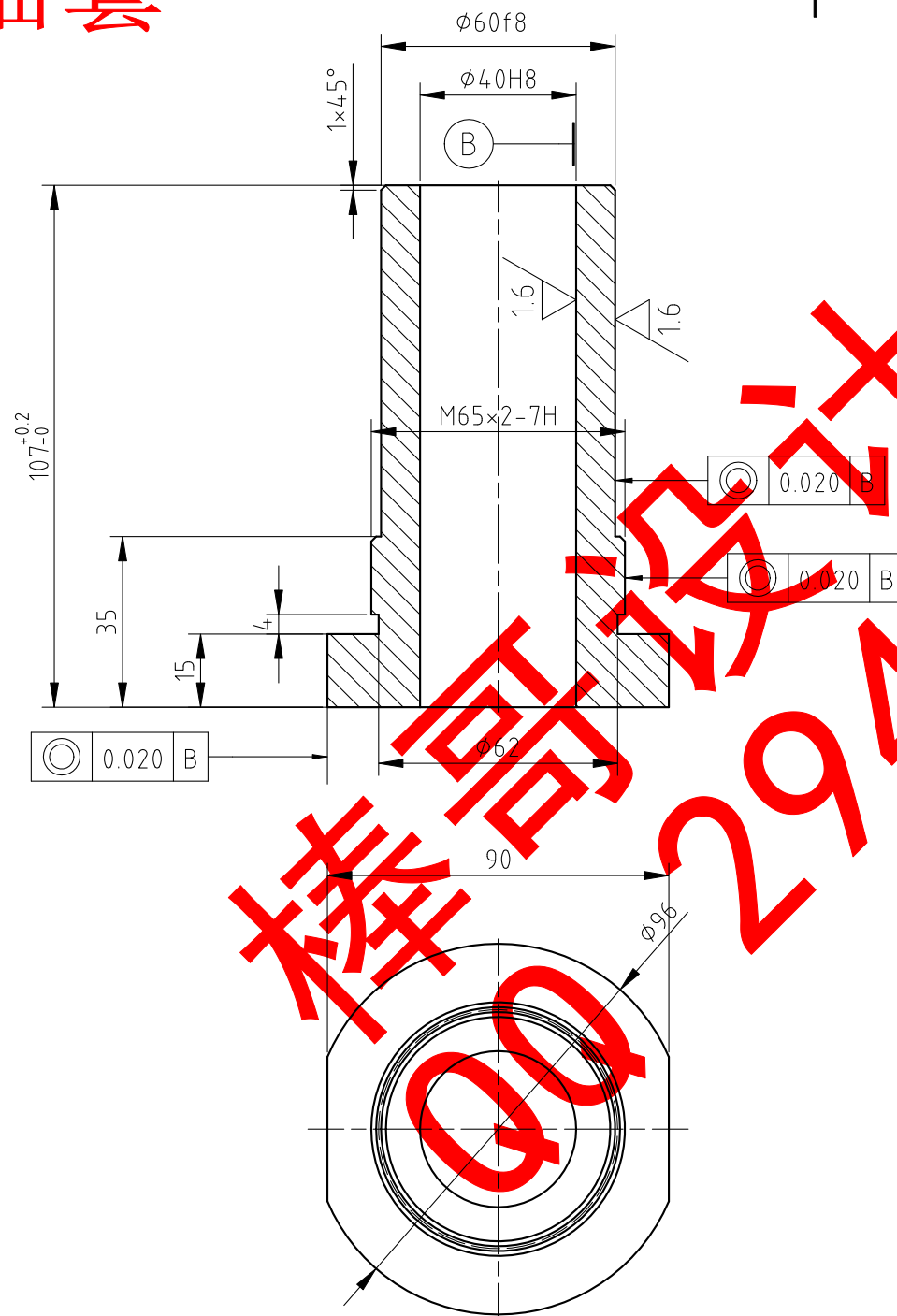
技术要求

- 1 渗氮表面HRC $\geq$ 65渗氮层0.4—0.5mm
2 未注圆角R1
3 其余 $\frac{6.3}{\nabla}$

						导轨套				125Q41Y40-8A									
														40Cr					
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日					阶段标记		重量		比例		机械0408班			
设计	李红忠	08年6月	标准化											1:1					
审核																			
工艺				批准						共 9 张 第 8 张									

						轴 承 压 盖				100Q41Y40-9A	
										45	
标 记	处 数	分 区	更改文件号	签 名	年 月 日	阶 段 标 记		重 量	比 例	机械0408班	
设 计	李红忠	08年6月	标准化								
									1:1		
审 核						共 9 张 第 9 张					
工 艺			批 准								

A3-轴套



技术要求

1. 未注圆角均为 $R0.5$
2. 其余 $\sqrt[6.3]{}$
3. 油淬火

						轴套			125Q41Y40-5A			
												3Cr13
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日							
设计	李红忠	08年6月	标准化			阶段标记		重量	比例	机械0408班		
									1:1			
审核												
工艺				批准		共 9 张 第 5 张						