

Регулятор давления 15  
 00-000.06.19.19:00

**Регулятор давления углекислого газа 00-000.06.19.19.00**

Регулятор давления предназначен для снижения давления углекислого газа и поддержания этого давления.

В сборочную единицу входят следующие стандартные изделия:

поз. 23 - болт М6-8g×18.36 ГОСТ 7798-70 (8 шт.);

поз. 24 - гайка М6-7H.4 ГОСТ 5927-70 (8 шт.);

и детали, не имеющие чертежей:

поз. 2 - сетка фильтра, сетка полутомпаковая 1К ГОСТ 6613-86 (1 шт.);

поз. 5 - прокладка  $\phi 34 \times \phi 25, S2$ , фибра ФТ лист 2,0 ГОСТ 14613-83 (1 шт.);

поз. 10 - уплотнитель  $\phi 16 \times \phi 4$ , пластина I, лист ОМБ-М-4,8

ГОСТ 7338-90 (1 шт.);

поз. 13 - диск нажимной  $\phi 140 \times \phi 8,5; S4; Ст3$  ГОСТ 380-2005 (1 шт.);

Углекислый газ из баллона под высоким давлением поступает через отверстие  $\phi 7$  мм корпуса 1 и седло клапана 7. Проходя через сетчатый фильтр 2, газ очищается от возможных механических частиц и поступает под клапан 6.

Степень открытия клапана 6 регулируется пружиной 16 через нажимной диск 13, мембрану 12 и толкатель 15, нажимающих на винт 9.

Регулировка пружины 16 производится винтом 18 через направляющую 17. Отрегулированный на давление газ (величиной открытия клапана 6) поступает через ниппель 22 в сеть. Давление на выходе контролируется манометром (на чертеже не показан), вворачиваемым в отверстие G $\frac{1}{4}$ -А корпуса 1.

Сборка регулятора производится в следующем порядке. Вначале производится сборка узла клапана. В клапан 6 запрессовывается уплотнитель 10 и ввертывается винт 9, затем вставляется в седло клапана 7. Шесть отв.  $\phi 6$ , расположенных на цилиндрической поверхности седла клапана 7 закрываются сеткой фильтра 2. В корпус 1 вкалывается пружина 11, затем в него ввертывается до упора седло клапана 7.

В отв.  $\phi 16$  клапана 6 вставляется кнопка 8 и пружина 4. Колпачек 3 навинчивается на корпус до упора. Между ними устанавливается прокладка 5. Дальше производится сборка диафрагмы. На толкатель 15 надеваются три мембраны 12 и нажимной диск 13. Собранные детали стягиваются гайкой 14.

Последний этап - общая сборка. В корпус нижний 19 устанавливаются направляющая 17 и пружина 16, вставляются болты 23. На болты 23 надевается диафрагма в сборе, корпус верхний 1 и навинчиваются гайки 24. В корпус 19 ввертывается винт 18 с запрессованным в него пальцем 20. На корпусе 1 накидной гайкой 21 закрепляется ниппель 22.

Все фаски для внутренней метрической резьбы выполнены по ГОСТ 10549-80 и на чертежах деталей не указаны.

Всё для внутренней метрической резьбы выполнено по ГОСТ 10549-80 и на чертежах деталей не указаны.

Всё для внутренней метрической резьбы выполнено по ГОСТ 10549-80 и на чертежах деталей не указаны.

Всё для внутренней метрической резьбы выполнено по ГОСТ 10549-80 и на чертежах деталей не указаны.

Всё для внутренней метрической резьбы выполнено по ГОСТ 10549-80 и на чертежах деталей не указаны.

Всё для внутренней метрической резьбы выполнено по ГОСТ 10549-80 и на чертежах деталей не указаны.

Всё для внутренней метрической резьбы выполнено по ГОСТ 10549-80 и на чертежах деталей не указаны.

Всё для внутренней метрической резьбы выполнено по ГОСТ 10549-80 и на чертежах деталей не указаны.

Всё для внутренней метрической резьбы выполнено по ГОСТ 10549-80 и на чертежах деталей не указаны.

Всё для внутренней метрической резьбы выполнено по ГОСТ 10549-80 и на чертежах деталей не указаны.

Всё для внутренней метрической резьбы выполнено по ГОСТ 10549-80 и на чертежах деталей не указаны.

Всё для внутренней метрической резьбы выполнено по ГОСТ 10549-80 и на чертежах деталей не указаны.

Всё для внутренней метрической резьбы выполнено по ГОСТ 10549-80 и на чертежах деталей не указаны.

Всё для внутренней метрической резьбы выполнено по ГОСТ 10549-80 и на чертежах деталей не указаны.

Всё для внутренней метрической резьбы выполнено по ГОСТ 10549-80 и на чертежах деталей не указаны.

Всё для внутренней метрической резьбы выполнено по ГОСТ 10549-80 и на чертежах деталей не указаны.

Всё для внутренней метрической резьбы выполнено по ГОСТ 10549-80 и на чертежах деталей не указаны.

Всё для внутренней метрической резьбы выполнено по ГОСТ 10549-80 и на чертежах деталей не указаны.

Всё для внутренней метрической резьбы выполнено по ГОСТ 10549-80 и на чертежах деталей не указаны.

Всё для внутренней метрической резьбы выполнено по ГОСТ 10549-80 и на чертежах деталей не указаны.

Всё для внутренней метрической резьбы выполнено по ГОСТ 10549-80 и на чертежах деталей не указаны.

Всё для внутренней метрической резьбы выполнено по ГОСТ 10549-80 и на чертежах деталей не указаны.

Всё для внутренней метрической резьбы выполнено по ГОСТ 10549-80 и на чертежах деталей не указаны.

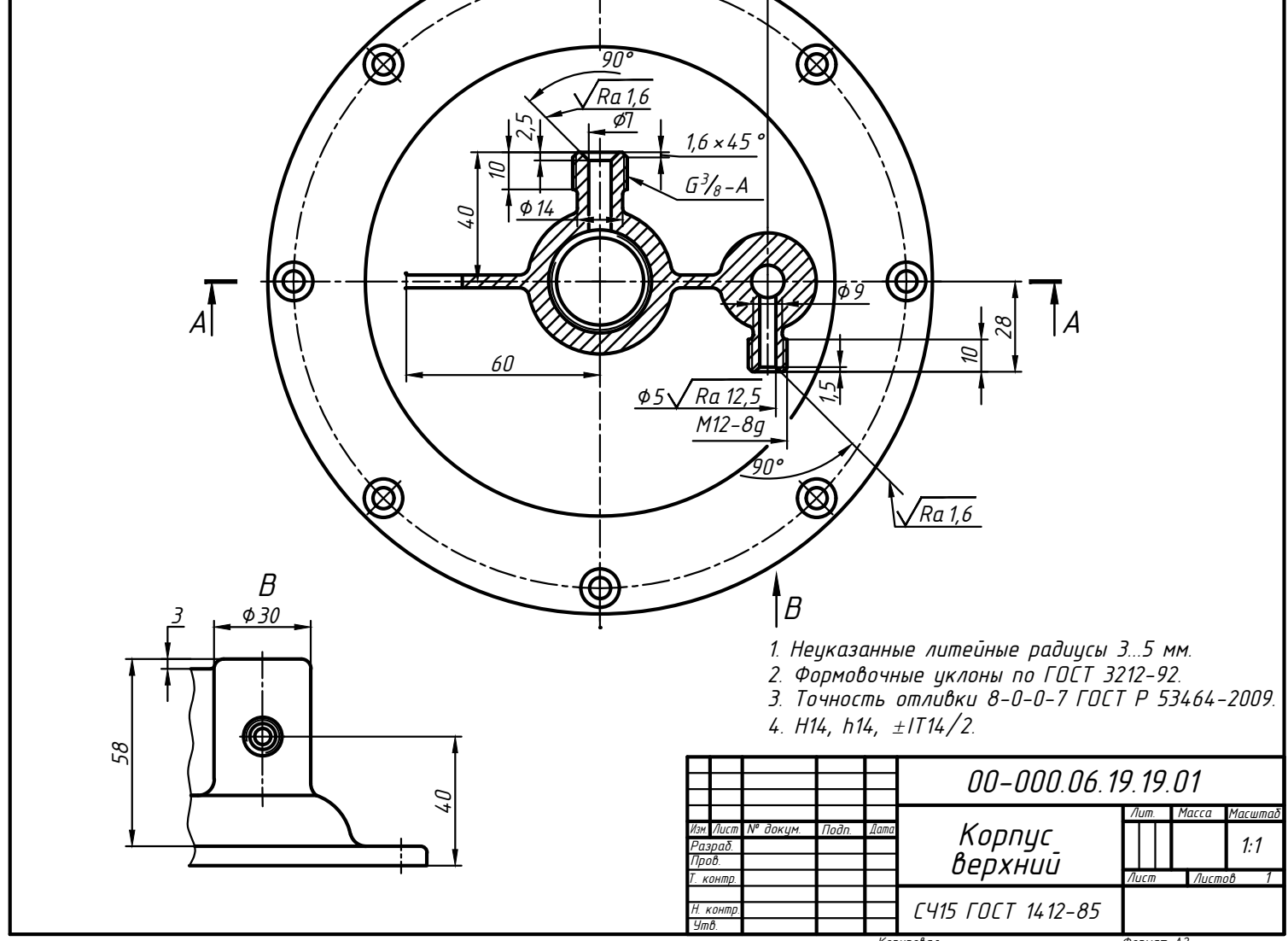
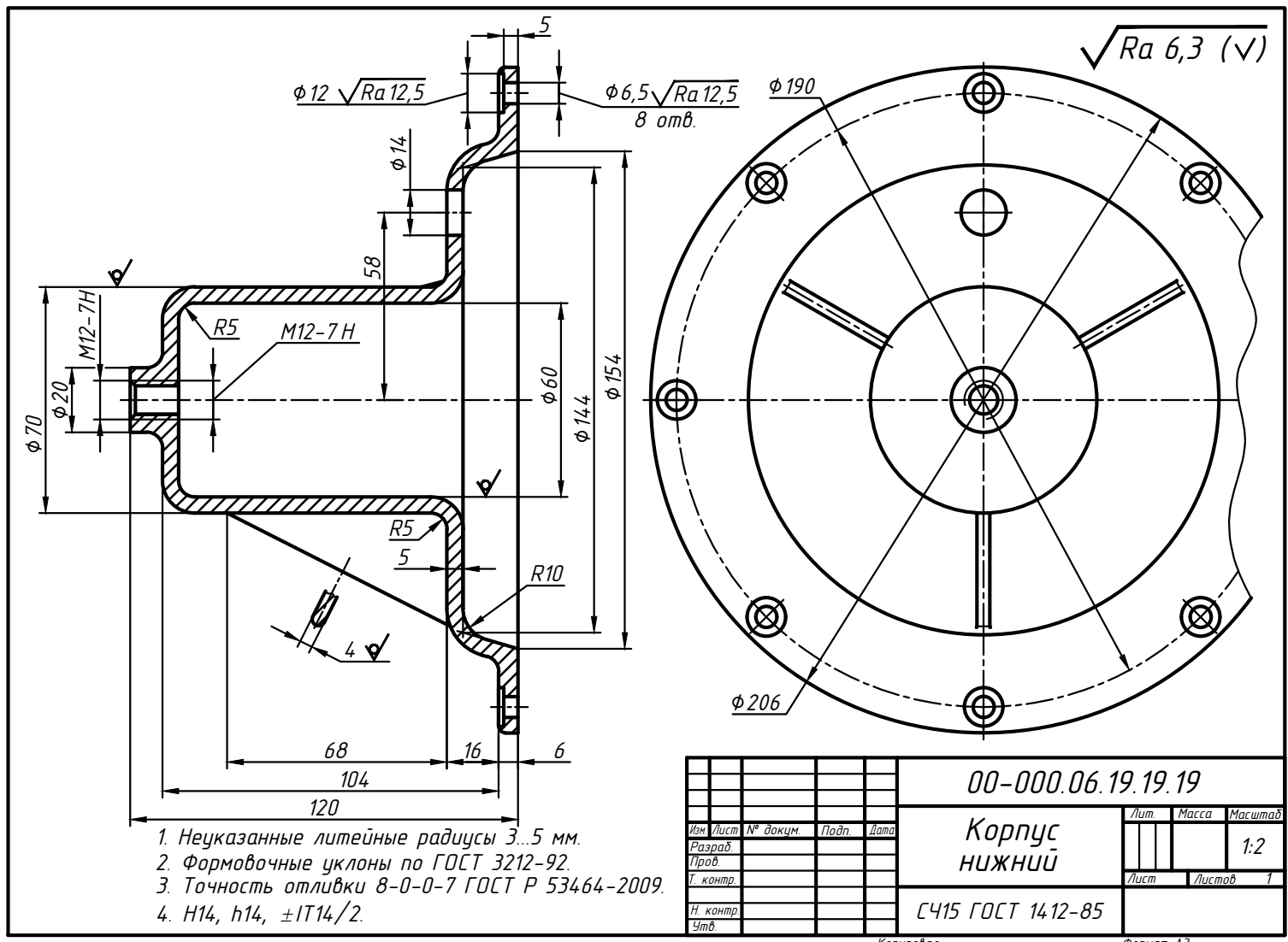
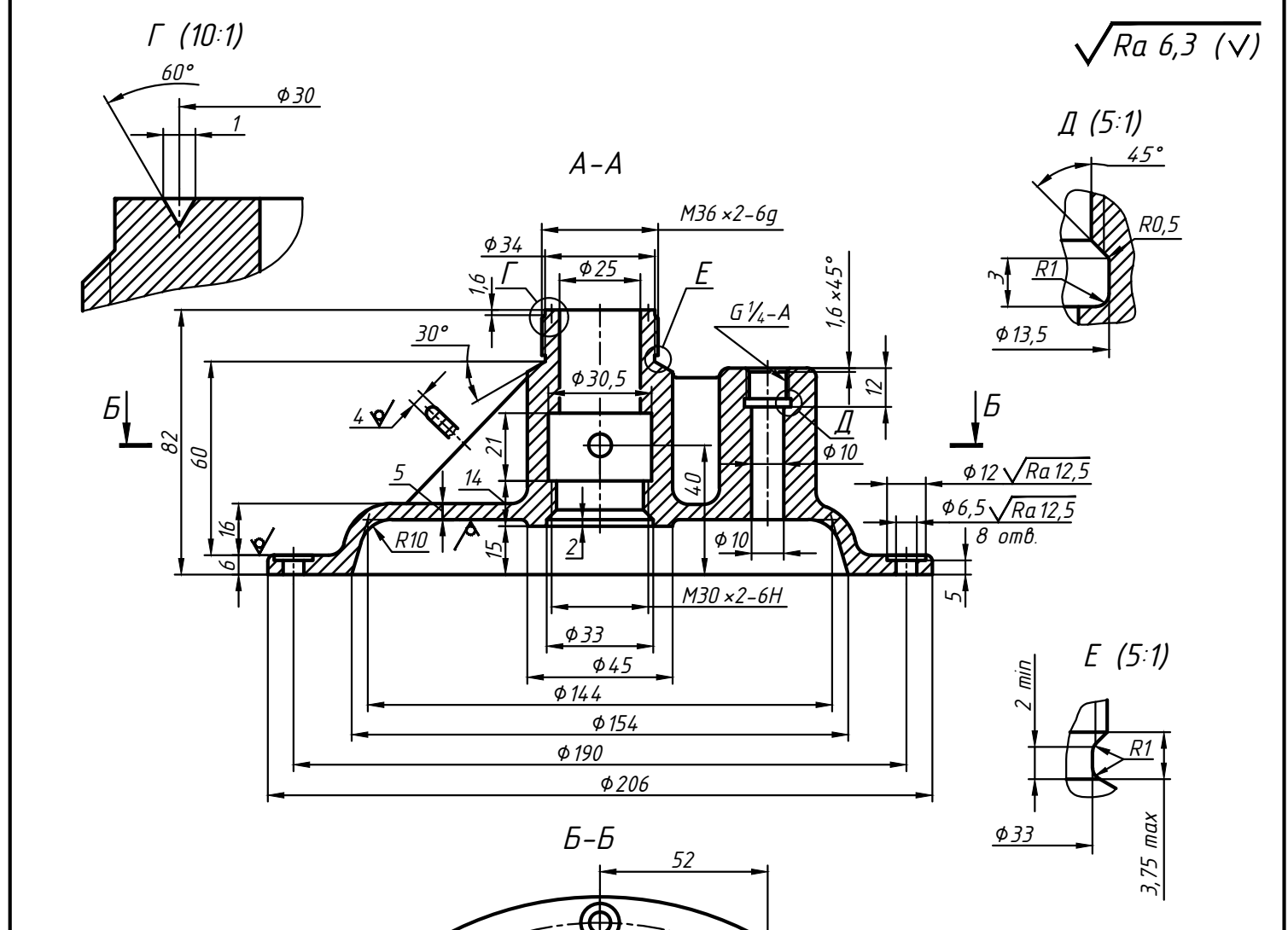
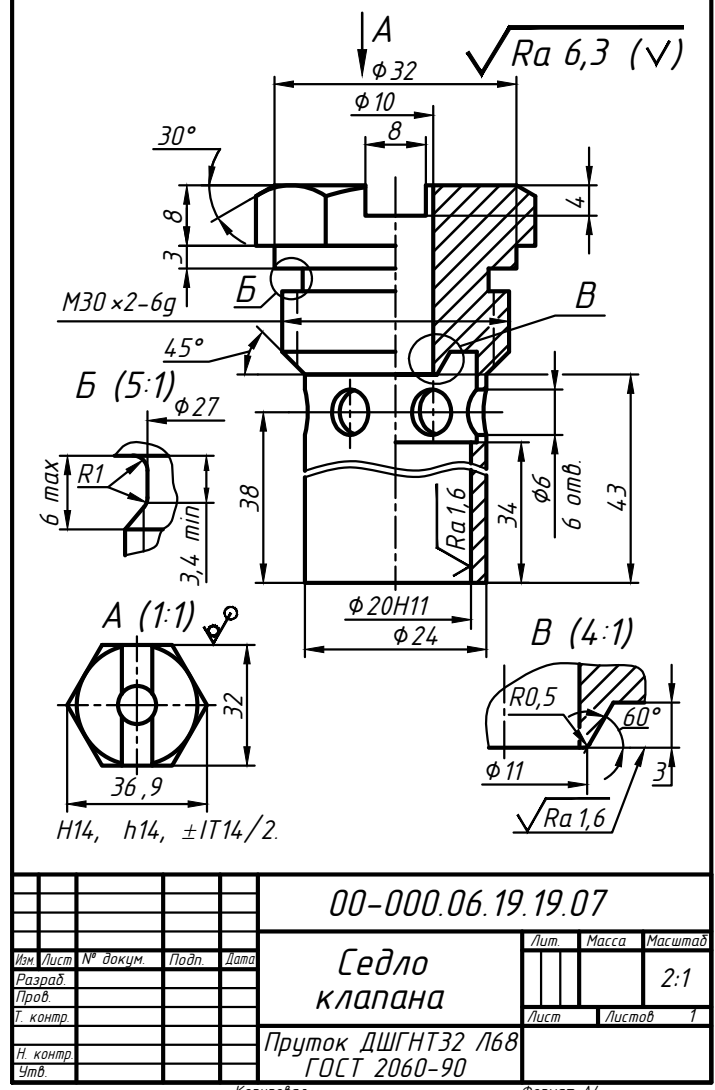
Всё для внутренней метрической резьбы выполнено по ГОСТ 10549-80 и на чертежах деталей не указаны.

Всё для внутренней метрической резьбы выполнено по ГОСТ 10549-80 и на чертежах деталей не указаны.

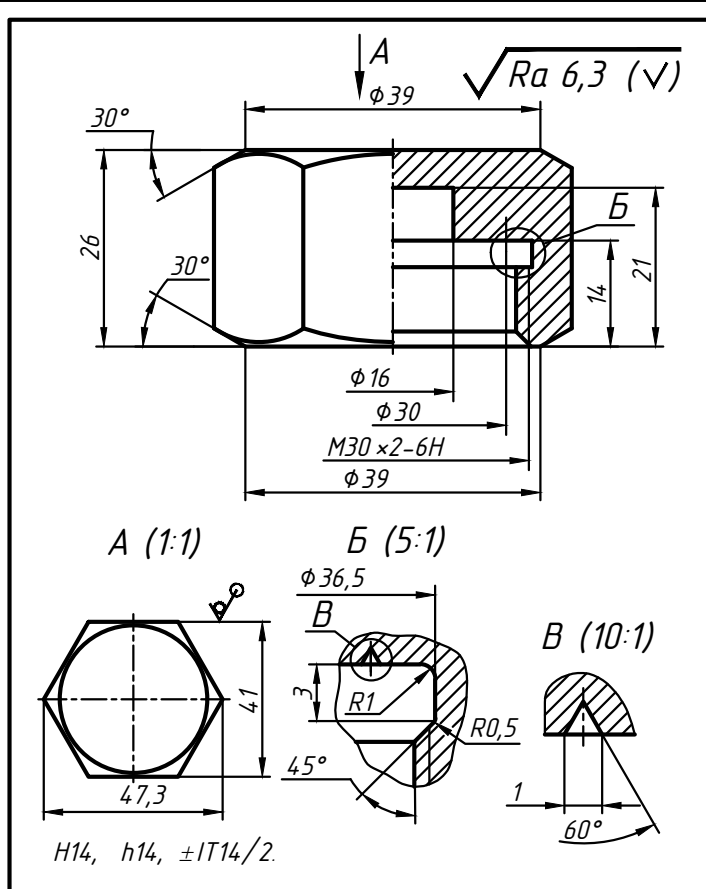
Всё для внутренней метрической резьбы выполнено по ГОСТ 10549-80 и на чертежах деталей не указаны.

Всё для внутренней метрической резьбы выполнено по ГОСТ 10549-80 и на чертежах деталей не указаны.

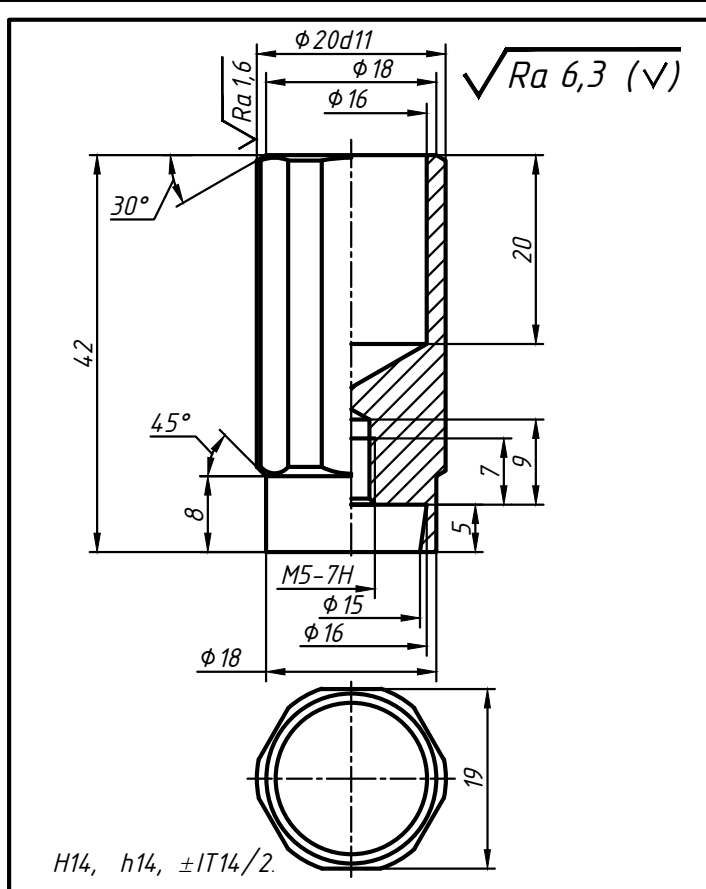
Всё для внутренней метрической резьбы выполнено по ГОСТ 10549-80 и на чертежах деталей не указаны.



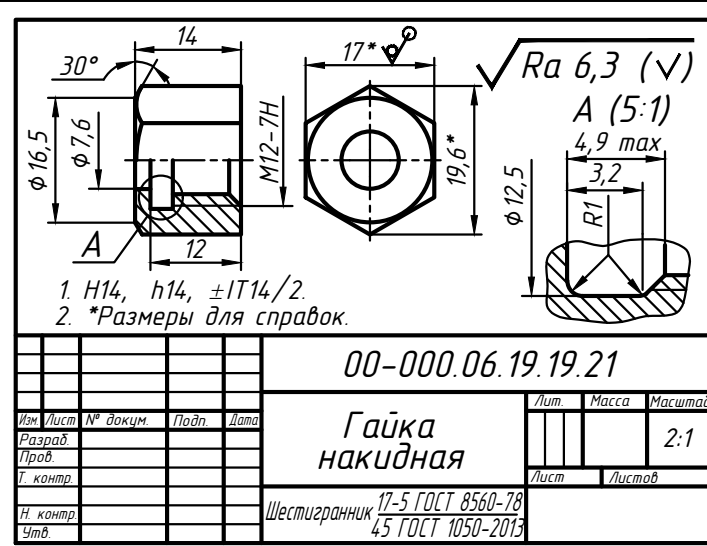
1. Неуказанные литейные радиусы 3...5 мм.
2. Формовочные уклоны по ГОСТ 3212-92.
3. Точность отливки 8-0-0-7 ГОСТ Р 53464-2009.
4. H14, h14, ±IT14/2.



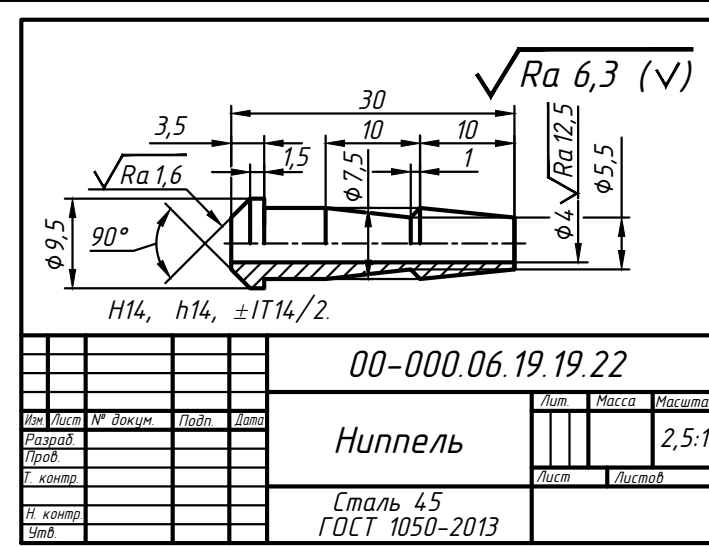
00-000.06.19.19.03				Лит.	Масса	Масштаб
<b>Колпачок</b>						2:1
Изм./Лист	№ док-м	Подп.	Дата	Лист Листов		
Разраб.				Шестигранник 41-5 ГОСТ 8560-78		
Проб.				45-В ГОСТ 1050-2013		
Т. контр.						
Н. контр.						
Утв.						



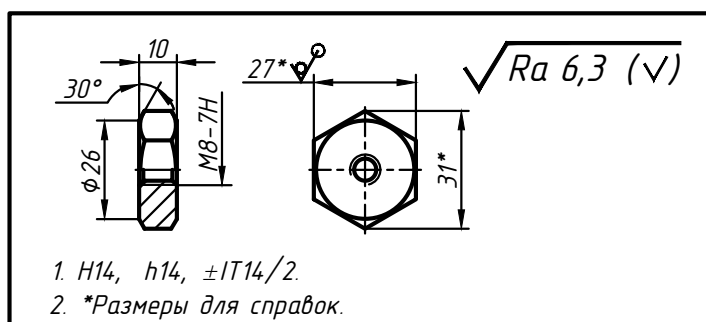
00-000.06.19.19.06				Лит.	Масса	Масштаб
<b>Клапан</b>						2,5:1
Изм./Лист	№ док-м	Подп.	Дата	Лист Листов		
Разраб.				168 ГОСТ 15527-2004		
Проб.						
Т. контр.						
Н. контр.						
Утв.						



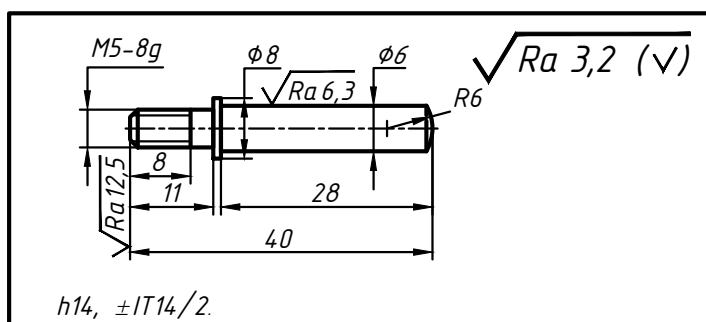
00-000.06.19.19.21				Лит.	Масса	Масштаб
<b>Гайка накидная</b>						2:1
Изм./Лист	№ док-м	Подп.	Дата	Лист Листов		
Разраб.				Шестигранник 17-5 ГОСТ 8560-78		
Проб.				45 ГОСТ 1050-2013		
Т. контр.						
Н. контр.						
Утв.						



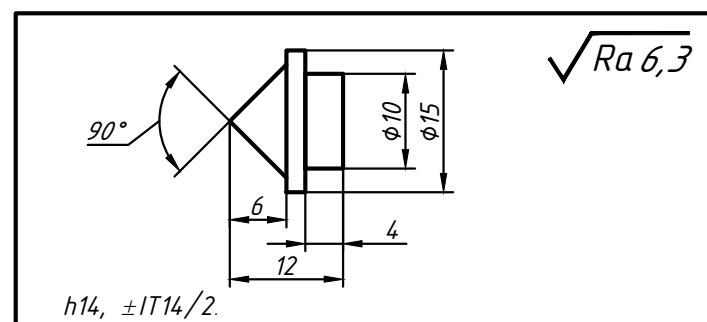
00-000.06.19.19.22				Лит.	Масса	Масштаб
<b>Гайка</b>						2,5:1
Изм./Лист	№ док-м	Подп.	Дата	Лист Листов		
Разраб.				Сталь 45		
Проб.				ГОСТ 1050-2013		
Т. контр.						
Н. контр.						
Утв.						



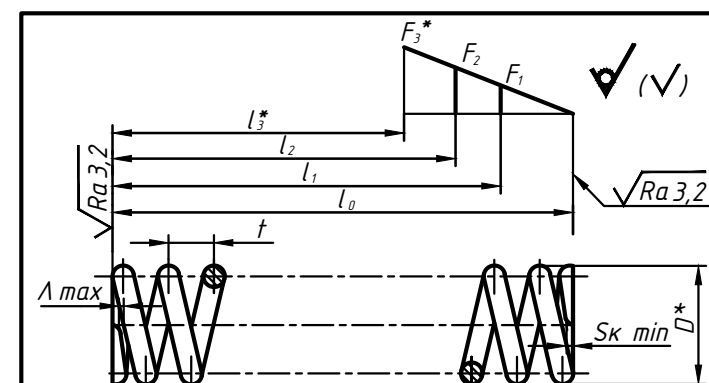
00-000.06.19.19.14				Лит.	Масса	Масштаб
<b>Гайка</b>						1:1
Изм./Лист	№ док-м	Подп.	Дата	Лист Листов		
Разраб.				Шестигранник 27-5 ГОСТ 8560-78		
Проб.				45 ГОСТ 1050-2013		
Т. контр.						
Н. контр.						
Утв.						



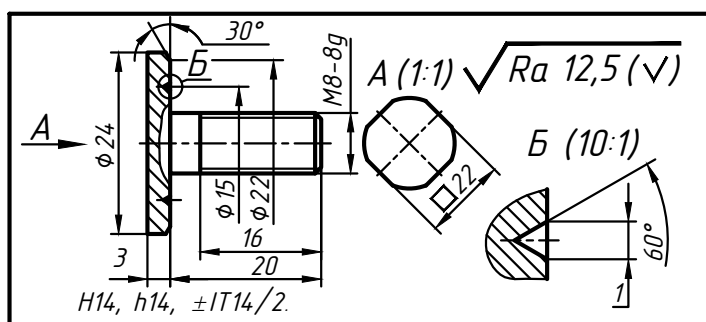
00-000.06.19.19.09				Лит.	Масса	Масштаб
<b>Винт</b>						1:1
Изм./Лист	№ док-м	Подп.	Дата	Лист Листов		
Разраб.				Сталь 45		
Проб.				ГОСТ 1050-2013		
Т. контр.						
Н. контр.						
Утв.						



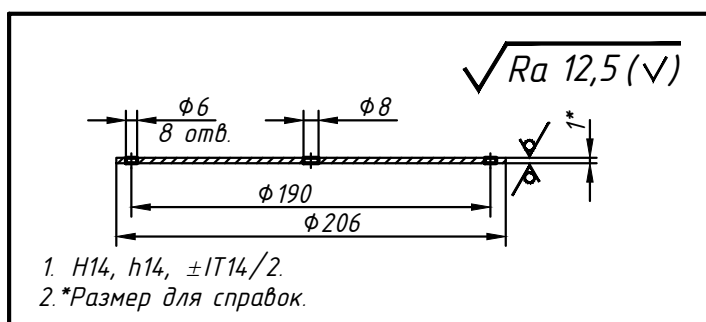
00-000.06.19.19.08				Лит.	Масса	Масштаб
<b>Кнопка</b>						2,5:1
Изм./Лист	№ док-м	Подп.	Дата	Лист Листов		
Разраб.				Сталь 45		
Проб.				ГОСТ 1050-2013		
Т. контр.						
Н. контр.						
Утв.						



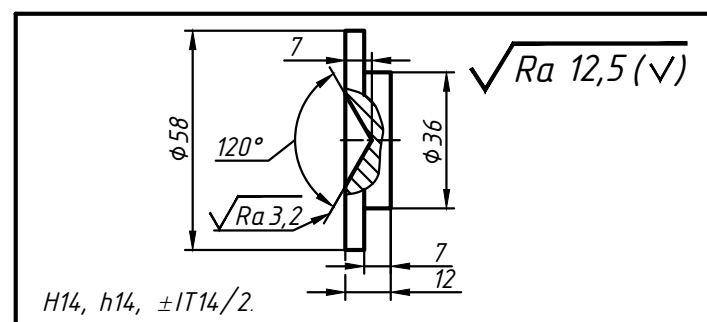
Поз.	Длина развернутой пружины L, мм	Число рабочих витков n	Число витков полное n1	D*, мм	t, мм	l0*, мм	l1, мм	l2, мм	l3*max, мм	F1, кН	F2, кН	F3*, кН	λmax, мм	Sk min, мм
16	1100	5,5	6	55	14	90	72	68	63	2100	2516	2650	0,75	2,25
4	400	7,5	9	15	4,5	36,5	28	22	18	80	112	120	0,6	0,5
11	430	3,5	5	26	3,5	19	-	-	-	-	-	-	0,6	0,25



00-000.06.19.19.15				Лит.	Масса	Масштаб
<b>Толкатель</b>						2:1
Изм./Лист	№ док-м	Подп.	Дата	Лист Листов		
Разраб.				Сталь 45		
Проб.				ГОСТ 1050-2013		
Т. контр.						
Н. контр.						
Утв.						



00-000.06.19.19.12				Лит.	Масса	Масштаб
<b>Мембрана</b>						1:2
Изм./Лист	№ док-м	Подп.	Дата	Лист Листов		
Разраб.				Лист ДПРХМ 1x400x1000		
Проб.				168 ГОСТ 931-90		
Т. контр.						
Н. контр.						
Утв.						



00-000.06.19.19.17				Лит.	Масса	Масштаб
<b>Направляющая</b>						1:1
Изм./Лист	№ док-м	Подп.	Дата	Лист Листов		
Разраб.				Сталь 45		
Проб.				ГОСТ 1050-2013		
Т. контр.						
Н. контр.						
Утв.						

Продолжение						
Поз.	Материал	Направление навивки				
16	Проволока 50XΦА-9,0 ГОСТ 14963-78	Правое				
4	Проволока I-П-2,0 ГОСТ 9389-75					
11	Проволока I-П-1,0 ГОСТ 9389-75					
*Размеры и параметры для справок.						
00-000.06.19.19.04/11/16						
Изм./Лист	№ док-м	Подп.	Дата	Лит.	Масса	Масштаб
<b>Пружина</b>						
Разраб.				Лист Листов		
Проб.						
Т. контр.						
Н. контр.						
Утв.						