

SRP 系列

精密洁净减压阀

型号表示方法



SRP 1 1 0 1-01 - [] - []

设定压力

0	0.005-0.2MPa
1	0.01-0.4MPa

接管口径

记号	配管口径
M5	M5 × 0.8
01	Rc1/8

订制规格
(详见P.776)

无记号	标准
X201	常泄口进行 M5螺孔加工
X206	带接头的常泄口 (适合管径φ4)

压力表接口方向

无记号: 标准

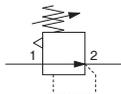


R: R规格



※表示手轮在上侧状态时的表接口位置。

JIS图形符号



可选项

托架

型号	材质
B21-1-T1	压延钢板(无电解镀锌)

压力表

产品型号	压力表型号
SRP1※※※-M5	IN-233-863+G46-[]-01M-SRB
SRP1※※※-01	G46-[]-01-SRB

规格

连接口径	M5, Rc1/8	
使用流体	空气、N ₂ 、CO ₂ 、Ar	
保证耐压力 MPa	1.5	
最高使用压力 MPa	1.0	
设定压力范围 MPa	低压型	0.005-0.2
	高压型	0.01-0.4
环境温度及使用流体温度(°C)	0-60	
流体消耗量 L/min(ANR)注1)	0.5以下	
灵敏度	满量程的0.3%	
重复性	满量程的±1%	
接触流体部	金属	SUS316
	树脂	氟树脂
	橡胶	氟橡胶
	其他	陶瓷
安装环境	洁净室class 10000	
零部件洗净	接触流体的零部件全部脱脂洗净	

注1) 设定压力为0.2MPa时

方向控制元件

气缸

摆缸

气爪

压缩空气净化元件

模块式F.R.

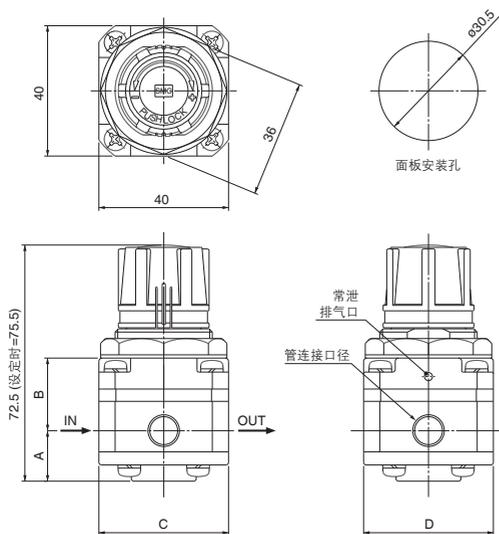
压力控制元件

接头管子

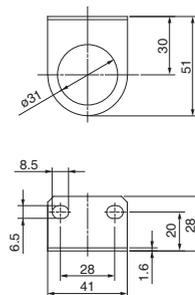
驱动控制元件

压力传感器

外形尺寸图



托架



型号	接管口径	A	B	C	D
SRP11□1-M5	M5×0.8	14	23.5	30	30
SRP11□1-O1	Rc1/8	15	22.5	40	40

SRP 系列 订制规格

关于详细尺寸、规格及交货期，请与本公司联系。



表示记号
X201

1 进行M5螺孔加工的常泄口

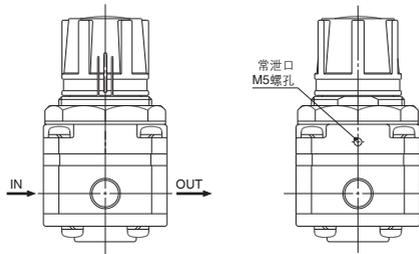
为了使常泄口上可安装配管，常泄口上进行了M5螺孔加工的减压阀。

用标准型号表示方法表示 — **X201**

● 进行M5螺孔加工的常泄口

外形尺寸图

其他外形尺寸与标准品相同。



表示记号
X206

2 带接头的常泄口(适合管子外径 $\phi 4$)

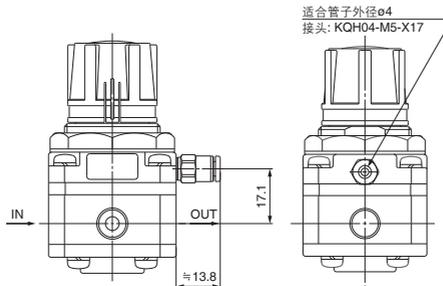
为使常泄口上可以配管，带连接接头的减压阀。

用标准型号表示方法表示 — **X206**

● 带接头的常泄口

外形尺寸图

其他外形尺寸与标准品相同。



方向控制元件

气缸

摆缸

气爪

净化压缩空气元件

模块式F.R.

压力控制元件

接头管子

驱动控制元件

压力传感器



SRP 系列 / 产品单独注意事项

使用前必读。

安全注意事项，参见前附43，各系列的共同注意事项由P.365-369确认。

设计·选定

⚠ 警告

①流体的种类

使用流体为空气、N₂、CO₂、Ar使用其他流体的场合，请与本公司确认。

本产品采用了常泄构造，因有流体经由常泄口向外排出，故勿使用有毒性、腐蚀性气体。

②请不要使用含有固态物的流体。

否则会造成动作不良，减压阀前面要安装油雾分离器。

③空气中含大量冷凝水时，在减压阀前应安装空气干燥器和后冷却器等。

以免造成动作不良。

④不要用于有振动和冲击的场所。

⑤日光直射的场所，应使用保护罩。

⑥周围有热源的场所，请阻断辐射热。

⚠ 注意

①出口压力的设定，推荐在进口压力的25~85%的范围内使用。

②即使在样本记载的规格范围内使用，由于使用条件会产生振动(蜂鸣声)的场合，请与本公司联系。

安装

⚠ 注意

①密封包装的开封应在洁净室内进行。

产品是在洁净室内被两层密封包装的，推荐在洁净的环境中或洁净室内打开内包装。

②配管要进行吹洗处理。

配管要进行吹洗洗净后再与产品相连接。配管内如有尘埃、锈皮等残留，则会造成动作不良。

③密封材料不要混入配管内。

当配管和管接头是螺纹插入的场合，不允许配管螺纹的细末或密封材料碎片混入配管内。配管内如有尘埃、锈皮等残留，则会造成动作不良。使用密封带时，螺纹前端部应留出1.5-2个牙距不缠绕密封带。

④确认产品的安装方向。

IN标志的方向为流体进口，OUT标志的方向为流体出口。如果反向安装则不能正常动作。

⑤勿阻塞常泄口。

常泄口一旦堵塞则不能正常动作。

压力的调整

⚠ 警告

①调压手轮的操作不要使用工具。

调压手轮的操作如果使用了工具会导致损坏，手轮的操作必须手动进行。

②在确认进口压力和出口压力的指示压力的同时进行压力设定。

若手轮回转过分，会造成内部零件的损坏。

⚠ 注意

①压力调整必须先进行解锁。

调压手轮不能转动时表示被锁定。外拉调压手轮旋转则解除锁定。无理的转动手轮会致破损。

压力调整后请务必上锁。压下手轮即可上锁。

②压力的调整，在压力上升方向进行。

如果在压力下降方向进行将不能得到正确的压力设定。调整手轮顺时针回转则出口压力上升，逆时针转则压力下降。

③确认进口压力。

出口压力的设定应在进口压力的85%以下。进口压力低时则不能正确的设定压力。

④从常泄孔有少量的流体消耗。

为了进行高精度的压力调整，采用了常泄孔机构，因此，会有少量的流体从常泄孔消耗，这并非异常。