



技术要求

1. 安装前需对阀体安装面经6-S精度机械精加工。
2. 阀块进行装配前，使用液压油循环清洗，去除残留的铁屑、污垢及杂质。
3. 装配时需将阀块的油口用塑料堵盖或磁性贴片封口，防止污染阀块。
4. 用插块法校对，观察孔道的相通情况是否符合相对应的液压原理图。
5. 核对所有待装的元件等，以免漏件或错件；检查工艺堵头是否与图纸相符。
6. 安装液压阀时所需的螺栓，安装强度应符合该阀的使用要求，使用力矩扳手紧固，否则影响阀与块的密封性。
7. 进行回路清洗，不断地变换换向阀，以保证所有的油路都能被清洗到；比例阀则需要冲洗盖板。
8. 将阀块接入液压系统中进行20MPa耐压测试，试验时应将块上的节流阀开口调至最大，压力阀调节弹簧调至最松，逐步地进行升压。当压力达到要求的试验压力后保压5-10min，要求所有结合面不得有渗漏现象，若有渗漏，应查明原因，并在结合面处加密封胶。

9	F-B01-01	阀板	1	45				
8	B-10M0-1-6	G3/8油路管接头	1					
7	B-200-1-2RS	G1/8油路管接头	4					
6	DSG-005-3C2-D24-N-40	电液换向阀	1					
5	DSG-005-3C2-D24-N-40	电液换向阀	1					
4	DG-02-C-22	直动式溢流阀	1					
3	SS-810-1-8RP	G1/2油路管接头	1					
2	EDG-01-C-PNT13-51	电-液比例先导式溢流阀	1					
1	EFG-02-10-31	40Ω电-液比例调速阀	1					
序号	代号	名称	数量	材料	单件重量	总计重量	备注	
							北京化工大学	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日		液压阀装配图	
设计	陶乃安	2023.7.13	标准化					
							1:1.5	