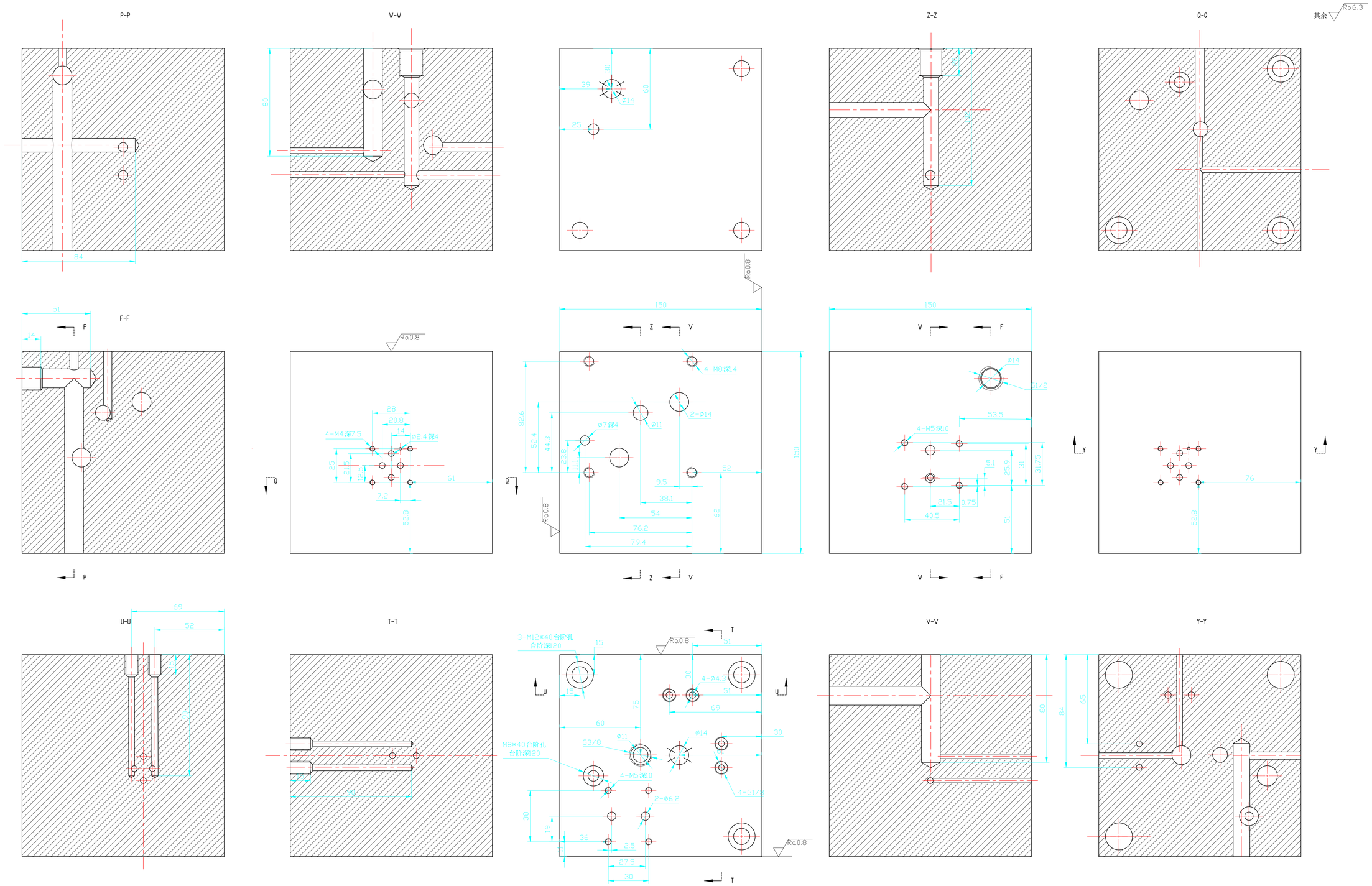

技术要求

1、加工完毕的阀块各表面不得留有划线痕迹及其他伤痕

2、按施工图纸及对应的液压原理进行质量和功能检查

3、外棱钝角1.5-2*45度，去毛刺，手感光滑

4、各相邻加工面的垂直度不大于0.05mm/1mm

5、表面采用化学镀镍处理，镀层厚0.008-0.012mm

6、处理完成后阀块所有孔道用煤油清洗干净，不得有残留的铁屑及其他杂质

7、阀块清洗后，用塑料堵封住各孔口，以防止赃物进入，同时放置清洁干燥场所

8、运输过程中每个阀块要单独放置在软包装箱内，以免磕碰、划伤阀块表面

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日	45	北京化工大学
设计	陶万安	2023.7.13	标准化			阶段标记 / 重量 / 比例 1:1	足式机器人液压阀板