



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. 用捅块法校对，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。

11	A0	阀块	1	45			
10	DSC-005-3C2-D24-N-40	电磁换向阀	1				
9	JB/T 70.1-2007	内六角圆柱头螺钉 M4X30	8				
8	SS-18-MTA-1-12RS	G3/4油路管接头	2				
7	DG-02-C-22	直动式溢流阀	1				
6	JB/T 70.1-2007	内六角圆柱头螺钉 M5X50	4				
5	EFG-02-10-31	比例调速阀	1				
4	JB/T 70.1-2007	内六角圆柱头螺钉 M8X70	4				
3	SS-6-MTA-1-4RS	G1/4油路管接头	4				
2	JB/T 70.1-2007	内六角圆柱头螺钉 M5X45	4				
1	EDG-01-C-PNT13-51	比例先导式溢流阀	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				阀块装配图	
设计	黄聘昊		标准化			阶段标记	重量	比例		
审核								1:1.5	A1	
工艺			批准			共 1 张 第 1 张				