

# 现货WATO威托液控单向阀 WHR-012 WHR-012/2 WHR-012/4

产品名称	现货WATO威托液控单向阀 WHR-012 WHR-012/2 WHR-012/4
公司名称	苏州川田液压机电有限公司
价格	.00/件
规格参数	
公司地址	苏州工业园区通园路236号博济苏印智造1幢565室
联系电话	15862324676

## 产品详情

WATO威托液控单向阀 WHR-012 WHR-012/2 WHR-012/4 WATO威托液控单向阀 WHR-012 WHR-012/2 WHR-012/4 WATO威托液控单向阀 WHR-012 WHR-012/2 WHR-012/4 WATO威托液控单向阀 WHR-012 WHR-012/2 WHR-012/4 WATO威托液控单向阀 WHR-012 WHR-012/2 WHR-012/4 WATO威托液控单向阀 WHR-012 WHR-012/2 WHR-012/4 WATO威托液控单向阀 WHR-012 WHR-012/2 WHR-012/4 WATO威托液控单向阀 WHR-012 WHR-012/2 WHR-012/4 WATO威托液控单向阀 WHR-012 WHR-012/2 WHR-012/4 WATO威托液控单向阀 WHR-012 WHR-012/2 WHR-012/4 WATO威托液控单向阀 WHR-012 WHR-012/2 WHR-012/4

在液压阀维修实践中，常用的修复工艺有液压阀清洗、零件组合选配、修理尺寸等。具体如下：

### 1. 液压阀清洗

拆卸清洗是液压阀维修的第一道工序。对于因液压油污染造成油污沉积，或液压油中的颗粒状杂质导致的液压阀故障，经拆卸清洗一般能够排除故障，恢复液压阀的功能。常见的清洗工艺包括：

1) 拆卸。虽然液压阀的各零件之间多为螺栓连结，但液压阀设计是面向非拆卸的，如果没有专用设备或专业技术，强行拆卸极可能造成液压阀损害。因此拆卸前要掌握液压阀的结构和零件间的连接方式，拆卸时记录各零件间的位置关系。

2) 检查清理。检查阀体、阀芯等零件的污垢沉积情况，在不损伤工作表面的前提下，用棉纱、毛刷、非金属刮板清除集中污垢。

3) 粗洗。将阀体、阀芯等零件放在清洗箱的托盘上，加热浸泡。将压缩空气通入清洗槽底部，通过气泡的搅动作用，清洗掉残存污物，有条件的可采用超声波清洗。

4) 精洗。用清洗液高压定位清洗，用热风干燥。有条件的企业可以使用现有的清洗剂，个别场合也可以使用有机清洗剂如柴油、汽油。

5) 装配。依据液压阀装配示意图或拆卸时记录的零件装配关系装配，装配时要小心，不要碰伤零件。原有的密封材料在拆卸中容易损坏，应在装配时更换。

## 2. 零件组合选配维修法

液压阀制造过程中，为提高装配精度多采用选配方法，即对一批加工完毕的零件，如阀体和阀芯，依据实际尺寸选择配合间隙恰当的一对进行装配，以保证良好的阀芯滑动和密封性能。

也就是说，同一类型的液压阀，阀芯与阀体的配合尺寸有一定的差异。对于使用企业，当某一种失效液压阀的数量较多时，可以将所有阀拆卸清洗，检查测量各零件，依据检测结果将零件归类，依据下列方法重新组合选配。

经检查如果阀芯、阀体属于均匀磨损，工作表面没有严重划伤或局部严重磨损，则依照有关手册，选择出具有合适间隙的阀芯、阀体重新装配；如果阀芯、阀体磨损不均匀或工作表面有划伤。通过上述方法已经不能恢复液压阀功能，则选择满足加工余量要求的过盈量的一对阀芯、阀体(孔尺寸小的阀体与外径尺寸大的阀芯)，对阀体孔进行铰削或磨削，对阀芯进行磨削，达到合理的形状精度配合精度后装配。

当然了，这些维修方式虽然在应急时能起到关键的作用，但有新的备用液压阀时尽量更换新的液压阀更为稳妥，毕竟一个液压阀的成本比起一台设备的成本还是微不足道的，不能为了节约这一点成本，去浪费时间，毕竟快速维修，快速恢复生产才是重要的。