4WMM16W-L6XF立新手动换向阀

产品名称	4WMM16W-L6XF立新手动换向阀
公司名称	相城区元和莲铭机电设备经营部
价格	366.00/台
规格参数	
公司地址	元和街道善济路158合景峰汇商务广场
联系电话	18962195535

产品详情

4WMM16W-L6XF立新手动换向阀

装配。根据液压阀示意图或者在拆卸时所记录零件装配关系进行装配，在装配过程中应当注意小心操作，防止零件被损伤。对于一些原有密封材料而言，在实际拆卸过程中很容易受到损坏，所以在装配时应当进行更换。

2、选配组合零件维修

在制造液压阀过程中，为能够使装配精度得以有效提高大部分均选择选配方法，也就是说对于加工完毕的一批零件，比如阀芯及阀体，应当以实际尺寸为依据对配合间隙最合理一定进行选择，然后进行装配，从而使阀芯能够保证具有良好滑动性能以及良好密封性能。换言之，对于类型相同液压阀而言，其阀体与阀芯在配合尺寸方面可能有一定差异存在，实际使用过程中，当企业内具有较多数量失效液压阀时，可拆卸清洗所有液压阀，对各个零件进行检查测量，根据检测所得到结果归类零件，然后利用一定方法重新进行组合选配。在检查之后，若发现阀体及阀芯均出现磨损情况，但是工作表面并无严重划伤存在或者在局部并未严重磨损，这时可选择间隙适当阀体及阀芯重新进行装配；若阀体与阀门两者之间配合间隙与产品图纸中所规定间隙相比较而言有所增大，且增大程度在20%~25%之间，此时应当采取一定方法使阀芯尺寸增加，之后再进行研配修复。对于锥阀类组间中阀座与阀芯而言，若圆锥形座阀中的接触面密封不良，由于锥阀能够在弹簧作用下对间隙进行自动补偿，所以，只要进行研磨就可以。若阀体与阀门磨损缺乏均匀或者在工作表面存在划伤，利用以上方法无法使液压阀功能得到较好恢复，则在对阀体及阀芯进行选择时应当满足加工余量要求中过盈量，对于阀体孔而言，应当适当铰削，对于阀芯而言应当适当磨削，从而使形状精度以及装配间隙能够合理。

3、尺寸恢复修补维修

对于修补维修工艺而言，其包括很多种类，在液压阀维修中比较适用且应用比较广泛的就是刷镀维修方法，该方法也叫作电涂镀维修。对于电涂镀修补维修方法而言，其修补合理厚度在0.12mm之内，能够与均匀磨损液压阀维修要求基本基本满足，在修补之后仍需进一步进行加工。在电涂镀修补维修方面，比较常见的工艺就是化学复合电涂镀，该工艺方法是以成熟电涂镀工艺为基础发展而来的，其优点就是操作方法方便、设备比较简单，并且成本比较低，同时比较容易控制其反应，在液压阀维修过程中，在阀

孔或阀芯表面利用该工艺可沉淀出成分较多复合镀层，其镀层和母体金属能够牢固结合，并且其机械强度比较高，热传导性能也比较好，同时其热膨胀系数比较低，另外摩擦系数比较低，且其自修复能力也比较强，因而利用该方法在液压阀维修方面能够得到比较理想的效果。[3]

4WMM16E-L6X/F

4WMM16F-L6X/F

4WMM16G-L6X/F

4WMM16H-L6X/F

4WMM16J-L6X/F

4WMM16L-L6X/F

4WMM16M-L6X/F

4WMM16P-L6X/F

4WMM16Q-L6X/F

4WMM16R-L6X/F

4WMM16T-L6X/F4WMM16W-L6XF立新手动换向阀

4WMM16U-L6X/F

4WMM16V-L6X/F

4WMM16W-L6X/F

4WMM25E-L6X

4WMM25F-L6X

4WMM25G-L6X

4WMM25H-L6X

4WMM25J-L6X

4WMM25L-L6X

4WMM25M-L6X

4WMM25P-L6X

4WMM25Q-L6X

4WMM25R-L6X

4WMM25T-L6X

4WMM25U-L6X

4WMM25V-L6X

4WMM25W-L6X

4WMM25E-L6X/F

4WMM25F-L6X/F

4WMM25G-L6X/F

4WMM25H-L6X/F

4WMM25J-L6X/F

4WMM25L-L6X/F

4WMM25M-L6X/F4WMM16W-L6XF立新手动换向阀

4WMM25P-L6X/F

4WMM25Q-L6X/F

4WMM25R-L6X/F

4WMM25T-L6X/F