

原装日本DSHG04液压阀

发布日期：2025-10-02 | 阅读量：10

液压阀的维护：随着时间的增长，液压阀不可避免的会出现一些故障，这就涉及到液压阀的维护了。在实际生产当中，对于液压阀的维护主要是及时清洗，部分零件的组合选配，还有尺寸的修理。液压阀的通道中有油液，很容易就会发生油液的沉淀，这些沉淀会使液压阀产生一些不必要的故障，所以我们一定要及时的清理，将液压阀拆卸然后清洗，这样才能及时的使得液压阀的功能得到恢复。清洗的时候要注意安全，很多的沉淀物不容易清洗，需要一些清洗液，这些清洗液一般都会有腐蚀性或者毒性，液压机液压阀是任何一个液压系统的中组成部分。原装日本DSHG04液压阀

换向阀-二位四通：二位四通换向阀适用于油或稀油集中润滑系统, 以转换供油方向或开闭供油管道。此换向阀采用大扭矩直流减速电机驱动换向，因此即使在恶劣的工况下（如低温或粘度很高的润滑脂），换向动作也十分可靠。换向过程中，活塞在极短的时间内以较高的速度运行，减少往复，从而避免过早的磨损。当接到系统中的换向信号后，直流电机作旋转运动，并通过偏心轮将旋转运动转化为活塞杆的直线往复运动。当活塞从一端运动到另一端，达到所需要的换向位置时，限位开关动作，使直流电机失电，随即电机停止旋转，换向过程完成。手动换向阀是依靠手动杠杆的作用力驱动阀芯运动来实现油路通断或切换的方向控制阀。手动换向阀在液压系统中所起的作用与电磁换向阀相同。操作简便，工作可靠，又无需电力。原装日本YUKENDSG02液压阀厂家液压阀结构紧凑，安装、调试、使用、维护方便，通用性好。

液压阀系统单向阀的使用注意事项：1、注意认清进，出油口的方向，保证安装正确，否则会影响液压系统的正常工作。2、单向阀需装在液压泵的出口方向，如反向安装可能损坏泵或烧坏油泵电机。3、单向阀安装位置不当，会造成自吸能力弱的液压泵的吸空故障，尤以小排量的液压泵为其。4、应避免将单向阀直接安装在液压泵的出口，尤其是液压泵为高压叶片泵，高压柱塞泵以及螺杆泵时，应尽量避免。5、若单向阀必须直接安装在液压泵出口时，应采取必要措施（采取在连接液压泵和单向阀的接头或法兰上开一排气口），防止液压泵产生吸空故障。6、当液压泵产生吸空故障时，可以松开排气螺塞，使泵内的空气直接排出，若还不够，可自排气口向泵内灌油解决。7、让液压泵的吸油口低于油箱的低液面，以便油液靠自重能自动充满泵体。8、选用开启压力较小的单向阀等。

液压阀选配组合零件维修：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较合理一定进行选择，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。液压阀在油路的设计上必须追求简单，要省去不必要的步骤。

液压阀的设计原理：液压阀的设计主要是为了液压阀组的设计，而液压阀组在设计之前必须先考虑油路，要提前确定油路的哪一些部分可以集成，在油路的设计上必须追求简单，要省去不必要的步骤。在确定油路以后，主要的就是斜孔以及工艺孔，在油路上的这些东西都要减少，做到只要够用就可以，不必要太多，在斜孔和工艺孔的设计当中要注意孔径和流量的搭配，方向和位置必须要合适，要考虑整体情况，保证满足要求。如果方向或者位置有一些不合适，需要调整元件，就一定要确保可以简单方便的操作以及维护。通道的设计，在这个设计当中较重要的是布局，对这个系统进行多方面的整体的安排，把油路分类，首先一定要使得主要油路导通，然后，对于小的油路或者其他油路再逐渐导通。这些液压阀的通道，在设计的时候一定要保证长度合适，转角比较少，油道的孔合适，这样才能有效的控制液压阀组的重量、大小以及体积，才能合理的利用。液压阀的特点：结构要简单紧凑，体积小，通用性大，寿命长。日本DSHG04液压阀报价

液压阀要求是动作灵活，作用可靠，工作时冲击和振动小，噪声小，使用寿命长。原装日本DSHG04液压阀

液压阀的维修方法：在液压设备实际使用过程中，由于各个方面因素影响，液压阀可能会有一些故障出现，从而对液压设备正常使用产生不利影响，因而通过科学合理方法对液压阀故障进行维修，并且较好解决是保证液压设备能够正常使用的重要手段。作为液压设备管理维修人员，应当对液压阀维修方法详细了解，并且将其熟练掌握，从而对液压阀故障进行有效处理，保证液压设备良好运行。1、清洗液压阀：在液压阀维修过程中，对液压阀进行拆卸清洗属于首道工序。在液压设备实际使用过程中，由于液压油污染会导致油污沉淀，或者在液压油中存在的一些颗粒状杂质，这些均会导致液压阀出现故障，通常情况下在拆卸清洗之后便可将这些故障排除，使液压阀能够恢复其功能。对于液压阀拆卸清洗而言，其主要包括以下五个方面内容：（1）拆卸。对于液压阀而言，其各个零件之间虽然大多由螺栓进行连接，但是液压阀在进行设计时是非拆卸的，若缺乏设备或者缺乏专业技术而强行进行拆卸，其所可能导致的结果就是损坏液压阀。所以，在拆卸之前维修人员应当将液压阀结构掌握，并且应当掌握各个零件之间连接方式，在拆卸过程中应当对不同零件之间位置关系进行记录。原装日本DSHG04液压阀

瑞伊液压技术（上海）有限公司汇集了大量的优秀人才，集企业奇思，创经济奇迹，一群有梦想有朝气的团队不断在前进的道路上开创新天地，绘画新蓝图，在上海市等地区的机械及行业设备中始终保持良好的信誉，信奉着“争取每一个客户不容易，失去每一个用户很简单”的理念，市场是企业的方向，质量是企业的生命，在公司有效方针的领导下，全体上下，团结一致，共同

进退，**协力把各方面工作做得更好，努力开创工作的新局面，公司的新高度，未来瑞伊液压供应和您一起奔向更美好的未来，即使现在有一点小小的成绩，也不足以骄傲，过去的种种都已成为昨日我们只有总结经验，才能继续上路，让我们一起点燃新的希望，放飞新的梦想！