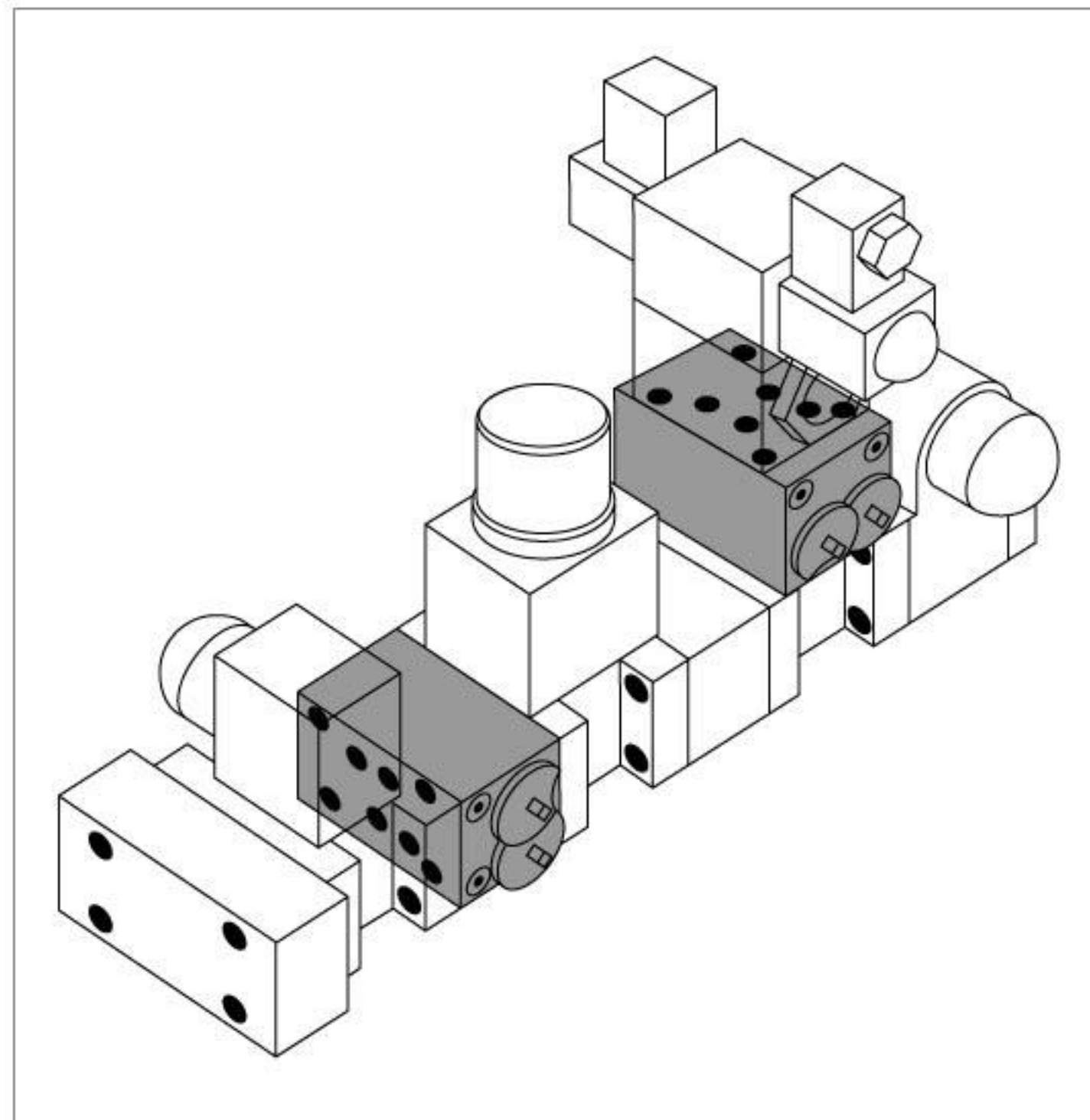


# 球阀组合

## 维修阀 · 技术信息



维修阀可以将执行系统和控制系统分开



### 传统解决方案:

采用很多控制单元组合在一起对液压系统进行控制容易产生故障。例如，在轧机液压系统中一个电磁阀出现了故障，就必须要通过手动操作去排除，同时整个生产线必须停下来。

在排除故障的过程中，必须将液压系统压力卸掉，将液压油排掉，电磁阀更换完毕后，还需要重新给液压系统充液打压排气。恢复到原来的工作状态。

### 我们的解决方案:

采用维修阀分别和其它控制块用螺栓安装在一起。在设备维修时，维修阀内所有的油路都可以关闭，在更换换向阀时不再需要对液压系统进行卸压和排油操作。也不会影响同一控制块内的其它液压回路的工作。维修阀在正常操作时，所有的油路是打开的。为防止误操作正常工作时可以将操作手柄取下。

### 优点:

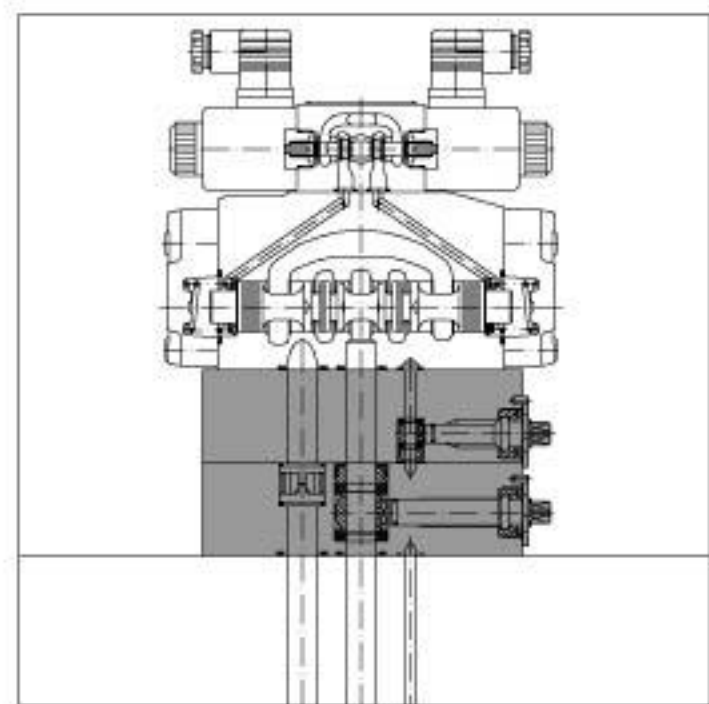
- 全通径设计没有压降
- 极大地减少液压系统的停工时间
- 维修时不需要泄压，排气，也不需要重新启动系统。
- 方便快捷地更换方向控制阀和控制板，极大的减化了开车和维修的程序
- 标准安装孔设计在重装时可直接安装
- 合理的设计提高了安全性：采用单独的螺栓安装维修阀，在更换换向阀时不会使维修阀松开产生事故

### 应用:

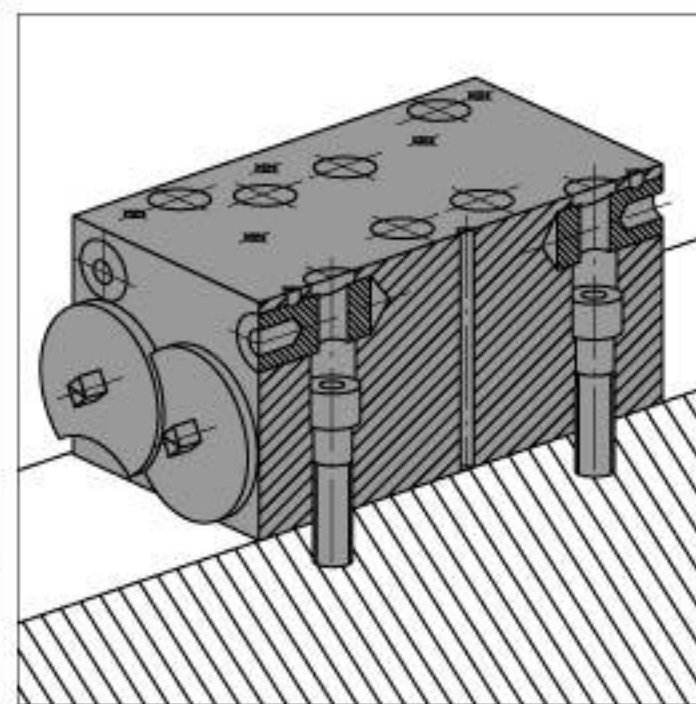
适用介质请参照“技术资料”中的兼容性表。

### 订制:

限位开关，接近开关，锁紧装置；也可选择其他材料和组合。



**操作状态:**  
电磁阀安装在维修阀上面。



**维修状态:**  
维修阀中的油路封闭，维修阀仍然安装在控制块上，电磁阀移走。

# 维修阀 · NG 6 · PN 315

订货代码: 208 030

重量: 1,55kg

单向阀开启压力: 0.3 bar

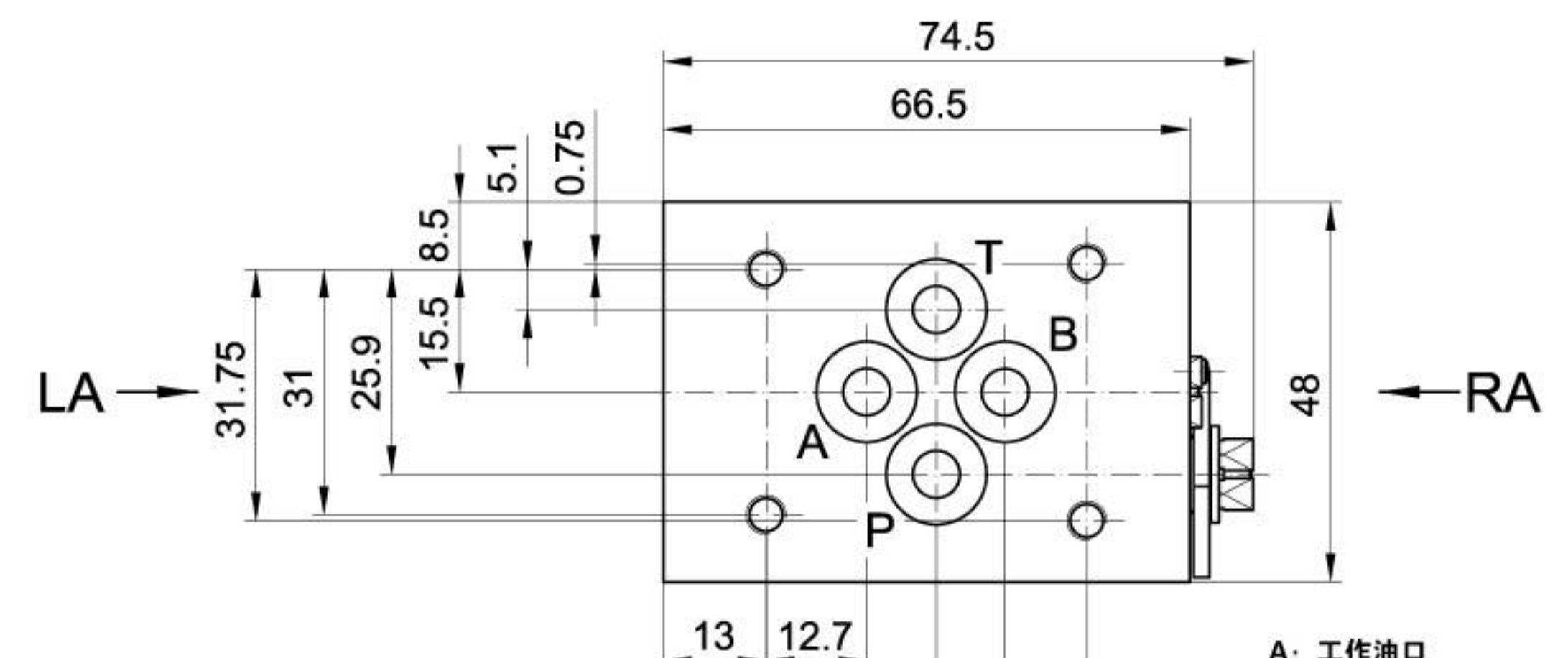
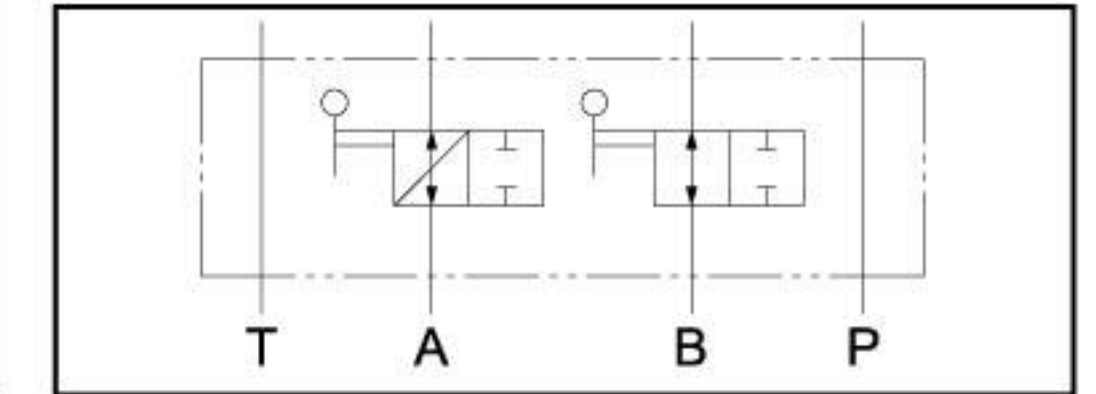
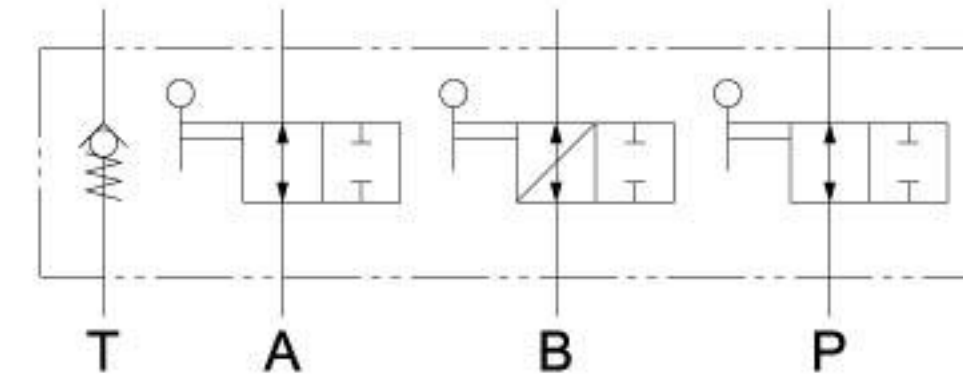
钻孔形式: DIN 24340-A6

ISO 4401-03-02-0-94

可按客户要求定制

所有尺寸如有变更恕不另行通知

若需要可提供尺寸图



A: 工作油口  
P: 压力油口  
T: 回油口

推荐螺纹长度  
10 to 15

