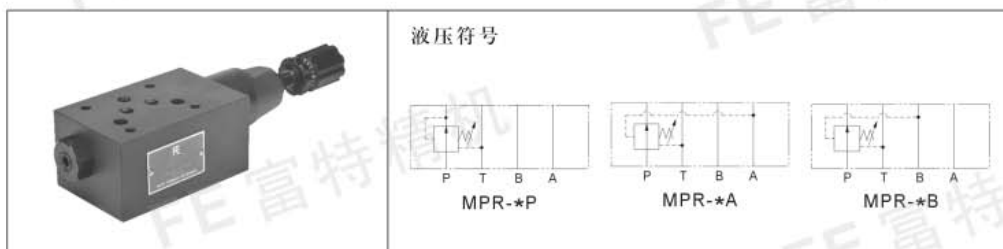




MPR叠加式减压阀



型号说明

MPR -02 P -K -1 -20

阀代号——叠加式减压阀
公称通径(mm)
02: 6; 03: 10;
04: 16; 06: 20
控制油路
P: P孔; A: A孔; B: B孔
设计号
调整范围(bar)
0: 1.5-35; 1: 8-70;
2: 35-140; 3: 70-210
调整杆型式
无标记: 未附塑胶旋钮
K: 附塑胶旋钮

规格

公称通径	最高工作压力(bar)	额定流量(L/min)
02	250	30
03		100
04		250
06		190

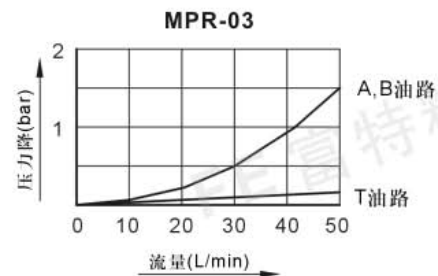
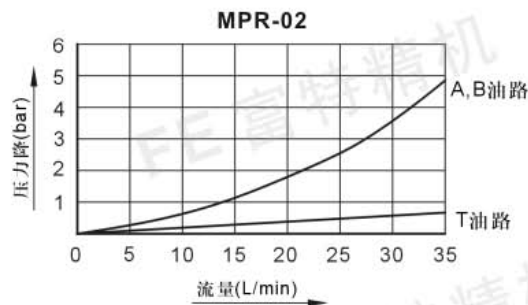
使用说明

- 推荐黏度** 正常工作时所推荐黏度 $15 \sim 400 \text{ mm}^2/\text{s}$ 。
- 推荐油液** 可使用以下所列任何一种液压油液
石油基油: 使用相当于ISO VG32或VG46的油液。
合成液: 使用磷酸酯液或多元醇酯液。当用磷酸酯液时, 请用特殊的氟橡胶密封。
含水液: 使用水乙二醇液。
- 工作油温** 连续工作的温度为 $-15 \sim +70^\circ\text{C}$ 。
- 污染控制** 应当注意控制液压油液的污染, 否则会导致阀的损坏或缩短使用寿命。
请保证污染度为NAS 1638-12级, 用25mm或更精密的管路滤油器。
- 组装步骤** 将双头螺栓全部旋入规定的基础板, 底板或管道板的安装面上的螺孔中。
根据液压回路, 叠装叠加阀和电磁换向阀, 把装有O形圈的安装面朝向基础板, 在叠加阀插进螺栓之前, 确认叠加阀的孔口排列正确无误。
对齐叠加阀的两端。
螺栓旋上螺母, 用规定的扭矩拧紧螺母。经试车后, 须在规定的扭矩范围内重新拧紧螺母, 以达到足够的预紧度。
- 压力调整** 调整压力时, 放松锁紧螺母, 慢慢转动手柄, 顺时针为压力升高, 逆时针为压力减少, 调整完毕, 不要忘记拧紧锁紧螺母。
最低调节压力随回油管路背压而变, 可从下式得到: 最低调节压力 = 最低调节压力曲线上得到的值和回油路背压之和。回油路背压是每个叠加阀的回油路的压降之和。

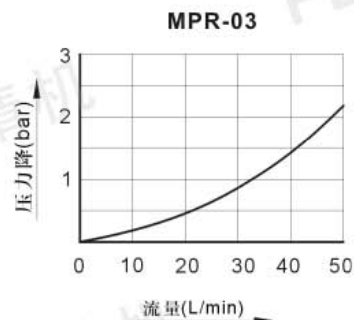
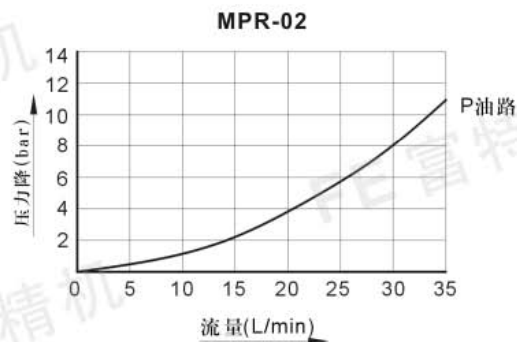
特性曲线

测试条件: 粘度32mm²/s 温度: 50℃

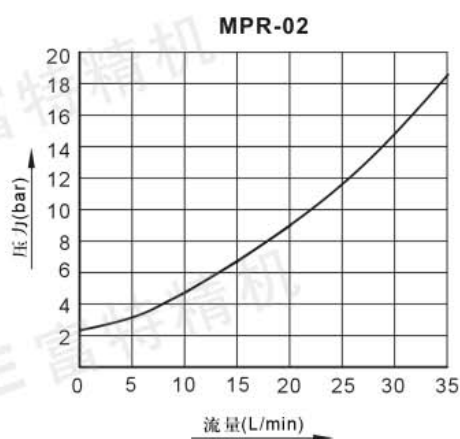
● 压力降特性



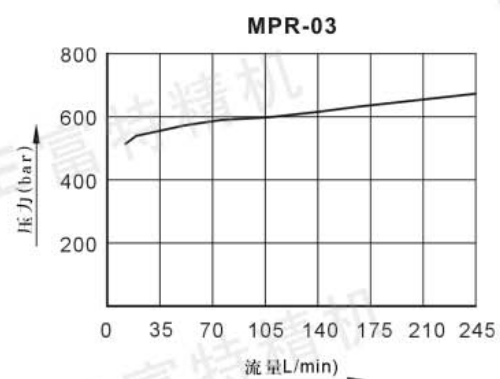
● 滑柱全开时压力降特性



● 最低调整压力G最大流量特性



● 先导流量特性



A

B

C

D

叠
加
阀

E

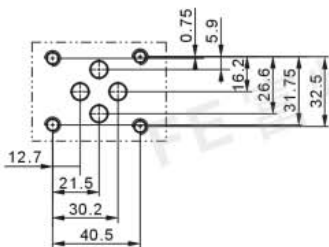
F



外形尺寸图

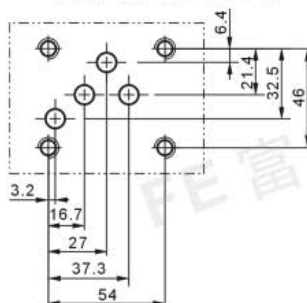
● 02系列安装面:

ISO4401-AB-03-4-A

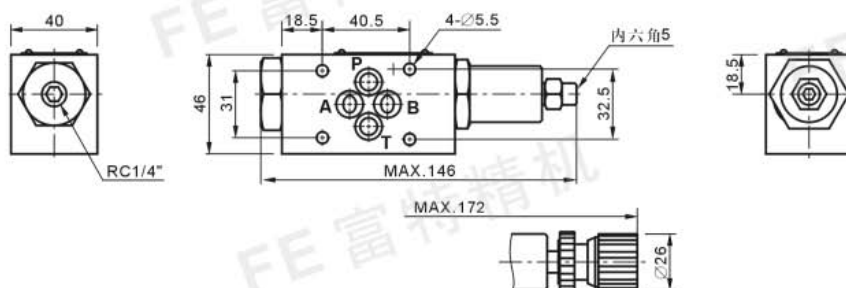


● 03系列安装面:

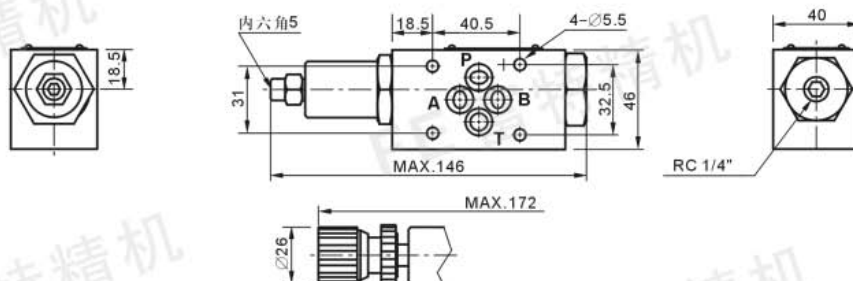
ISO4401-AC-05-4-A



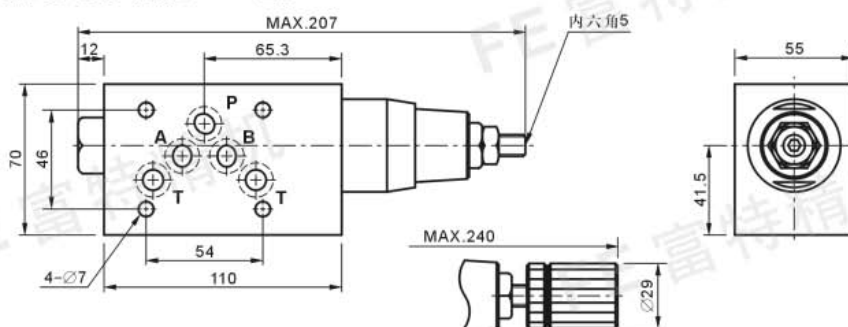
● MPR-02P/A-*-20



● MPR-02B-*-20



● MPR-03P/A/B-*-20

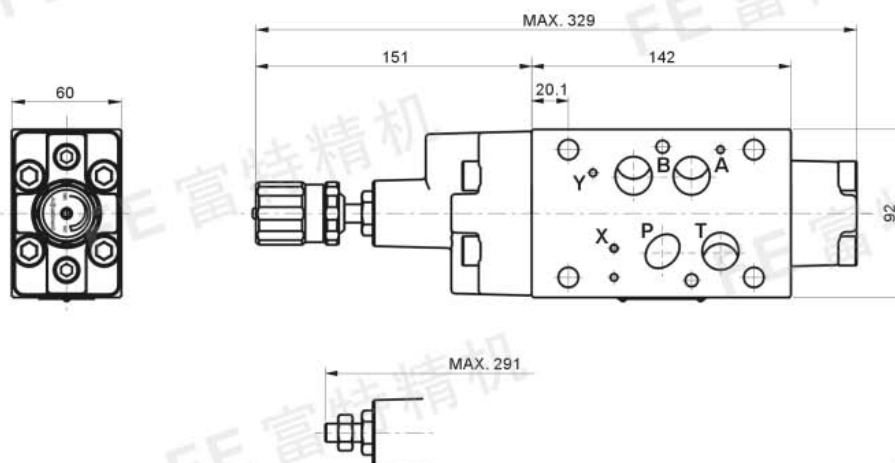




MPR叠加式减压阀

● MPR-04A/B/P-***-20

ISO 4401-AD-07-4-A



A

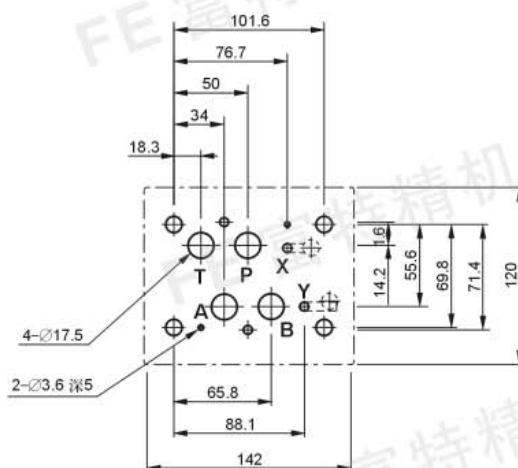
B

C

D

叠加
阀

● 04系列安装面: ISO4401-AD-07-4-A



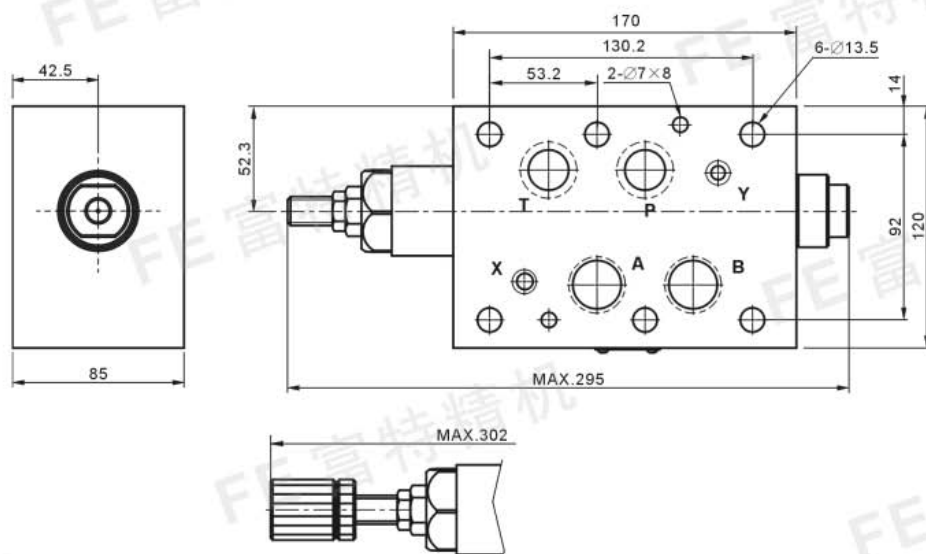
E

F



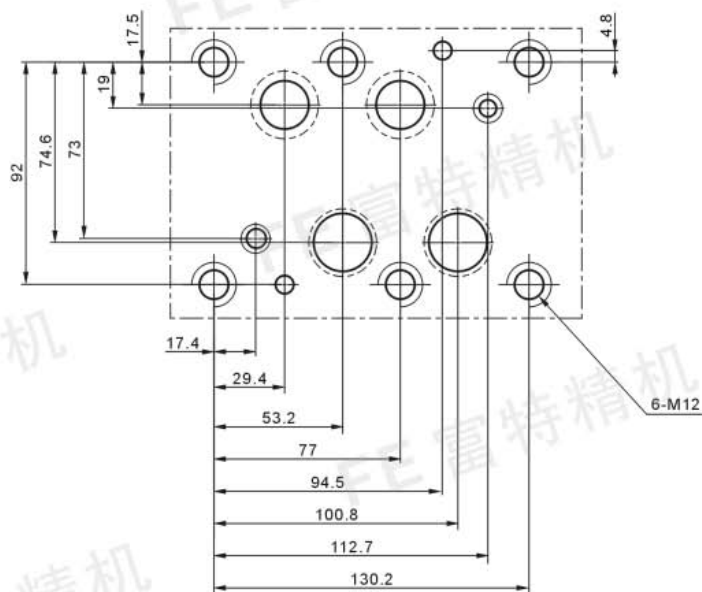
MPR叠加式减压阀

● MPR-06



叠
加
阀

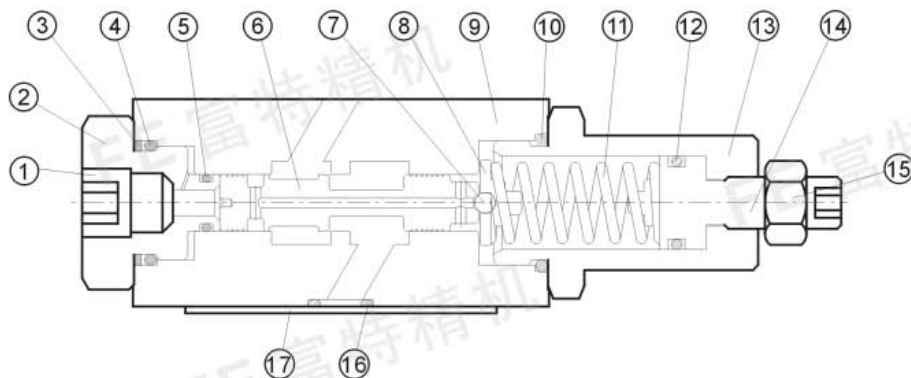
● 06系列安装面: ISO4401-AE-08-4-A





■ 剖面结构图示例

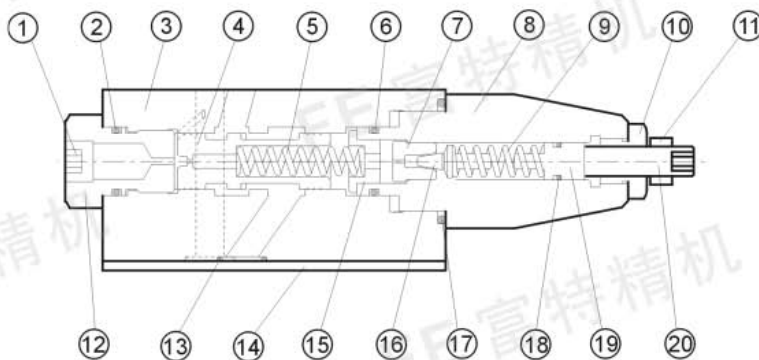
● MPR-02A



密封件表

序号	零件名称	规格	数量
4	O形圈	P20 HS90	1
5	O形圈	P8 HS70	1
10	O形圈	P22 HS90	1
12	O形圈	P14 HS70	1
16	O形圈	AS568-012 HS90	4

● MPR-03A



密封件表

序号	零件名称	规格	数量
6	O形圈	P18 HS70	1
7	O形圈	G35 HS70	1
13	O形圈	AS568-014 HS90	5
18	O形圈	P9 HS70	1

A

B

C

D

叠
加
阀

E

F