

实验室冷热一体机的噪声过高故障解决办法

产品名称	实验室冷热一体机的噪声过高故障解决办法
公司名称	无锡冠亚恒温制冷技术有限公司
价格	.00/件
规格参数	型号:SUNDI-320 温度范围:-30 ~180 厂家:无锡冠亚恒温制冷
公司地址	无锡市新区鸿运路203号
联系电话	13912479193

产品详情

实验室冷热一体机可以安装各种体积的反应器，用于冷却、加热和温度控制。大小不同的反应器热容量不同，吸热或放热能力也不同，因以需要确保设备的选择或尺寸符合预期的温度要求。

一、吸空现象是造成液压泵噪声过高的原因之一。

1、当油液中混入空气后，易在其高压区形成气穴现象，并以压力波的形式传播，造成油液振荡，导致系统产生气蚀噪声。其主要原因有：液压泵的滤油器、进油管堵塞或油液粘度过高，均可造成泵进油口处真空度过高，使空气渗入。液压泵、先导泵轴端油封损坏，或进油管密封不良，造成空气进入。油箱油位过低，使液压泵进油管直接吸空。

2、当液压泵工作中出现较高噪声时，应对上述部位进行检查，发现问题及时处理。实验室冷热一体机设备内部元件过度磨损，如柱塞泵的缸体与配流盘、柱塞与柱塞孔等配合件的磨损、拉伤，使液压泵内泄漏严重，当液压泵输出高压、小流量油液时将产生流量脉动，引发较高噪声。此时可适当加大先导系统变量机构的偏角，以改善内泄漏对泵输出流量的影响。液压泵的伺服阀阀芯、控制流量的活塞也会因局

部磨损、拉伤，使活塞在移动过程中脉动，造成液压泵输出流量和压力的波动，从而在泵出口处产生较大振动和噪声。此时可对磨损、拉伤严重的元件进行刷镀研配或更换处理。

二、液压泵配流盘也是易引发噪声的原因之一。

1、实验室冷热一体机设备在使用中因表面磨损或油泥沉积在卸荷槽开启处，都会使卸荷槽变短而改变卸荷位置，产生困油现象，继而引发较高噪声。在正常修配过程中，经平磨修复的配流盘也会出现卸荷槽变短的后果，此时如不及时将其适当修长，也将产生较大噪声。在装配过程中，配流盘的大卸荷槽一定要装在泵的高压腔，并且其尖角方向与缸体的旋向须相对，否则也将给系统带来较大噪声。