

常州市压力容器压力表校准办理 弹簧式安全阀检测

产品名称	常州市压力容器压力表校准办理 弹簧式安全阀检测
公司名称	江苏广分检测技术有限公司销售部
价格	500.00/件
规格参数	品牌:GFQT 周期:7-10个工作日 简称:广分检测
公司地址	江苏省昆山市陆家镇星圃路12号智汇新城B区7栋
联系电话	0512-65587132 13906137644

产品详情

压力表作为一种以弹性元素为敏感元件的压力测量仪表，在工业领域中的应用十分广泛。由于压力表在工业领域中多主要用于重要环节检测，对生产的稳定性与安全性产生较大影响。如何对压力表进行正确的计量检定及其校准，是压力表发展过程中十分突出的问题。

一般压力表的校准依据：JJG52-2013《弹性元件式一般压力表、压力真空表和真空表》

压力表计量检定故障的解决措施

1. 压力升高指针无法转动

压力表指针出现无法转动的情况，主要是因为压力表的旋塞没有打开，或者是旋塞与压力表阻塞造成指针卡住。对于压力升高指针无法转动的计量检定故障，需要在个计量检定的位置，进行指针的重复安装，以对压力表的计量检定值进行相关校正。

2. 压力表指针工作时发生抖动

压力表的游丝出现损坏情况后，压力表在计量检定过程中，会出现指针持续抖动的情况，且压力表中心轴连接处出现弯曲现象后，也会引起相应的抖动情况。在压力表指针发生抖动情况后，需要对压力表进行相关检查，对于损坏的部位需要及时进行处理，避免压力表出现再抖动的情况。

3. 压力表指针无压力时无法归零

压力表在检定中发现指针不在零位上或轻敲后不能回位，检定工作会受到影响，每个压力值的示值误差会超出允许误差，造成压力表检定不合格。主要原因是弹性元件使用一段时间后压力表弹簧管出现弹性形变，造成弹簧管初始位移变化，即经过长期的弹性形变后使其产生惰性而无法自动回弹，也可理解为

零位移动，也可能是指针弯曲变形或者压力表机芯有损坏现象。消除这个故障办法通常是定针和增大游丝力矩，定针就是在不加压的时候把压力表壳打开，把指针回拨到零位上，这样就把压力表指针的初始位置重新恢复到零位点，实现零位调整。如果还是存在故障，则应增强游丝力矩的力度，分开脱落中心齿轮与扇形齿轮，反向转动中心齿轮增强游丝逆向力矩，使内部游丝能更紧凑联动，指针力度随压力升降平稳转动到某一压力值。

4. 压力表显示值不准确

压力表齿轮的轮轴处出现磨损情况后，压力表极易因齿轮运转不当，出现响应的显示值不准情况。压力表游丝与旋塞进行计量检定时，也容易因操作不当，出现相应的紊乱与堵塞情况，进而致使压力表的显示值不够准确。此种故障需要对磨损部件进行修复或更换，并对现在进行堵塞的清除，确保压力表各个部位无任何故障后，即可解决压力表显示值不够准确的故障。

5. 压力表指针轻敲位移超差

压力表指针轻敲位移幅度较大在检定中比较常见，就是在升压或减压过程中，在某一个压力值轻敲表壳后指针出现几个分度值的位移。压力表指针位移异常的主要原因是游丝松动或损坏，也可能是中心齿轮的反力矩已失去控制等。可将压力表安装上校验平台升压至压力值，将阀门慢慢开启，观察压力平稳后迅速把阀门化开启，利用疏空的压力清理压力表管道的污垢堵塞。如不是压力表管道堵塞造成受压力不受控制而指针摆动，也可能是内部件损坏或齿轮力矩的控制力度不足，不随压力平稳升降，造成压力表检定不合格。如压力表安装在压力比较大的压力容器上，不建议维修继续使用，而是直接更换新表安装使用。