

气液增压缸注油 气液增压缸 东莞玖容气动油压缸

产品名称	气液增压缸注油 气液增压缸 东莞玖容气动油压缸
公司名称	东莞市玖容气动液压设备有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	广东省东莞市东城区峡口沙岭西路1号
联系电话	18925544859

产品详情

玖容增压缸是怎样检测的?

玖容增压缸有今天的口碑，优良的品质是关键点，如何保证优良品质到客户手上，检测是我们重要工作之一，那么玖容增压缸是怎样检测的呢？

外型号（形）及摩擦测试：用钢尺测量各部分外部配件，气液增压缸拆装，对照总装图看实测尺寸与总装图尺寸有无出入。

首先将测试用的电磁阀上的气管与增压缸正确连接后手动控制电磁阀使增压缸在（0.6MPa气源状态下）往复循环数次，然后使用低气源（0.2-0.5MPa）单走预压和增压，看两段活塞在低气源下动作速度和声音是否正常，如果动作速度出现严重抖动，声音出现异常，应针对问题，找到处理方法，直至解决问题。

整体密封性能和加压出力的检测：1> 将测试用的气管等正确与气液增压缸连接后，手动控制电磁阀让预压段活塞下降，增压段活塞上升，用去渍水喷洒油桶上盖与螺母接合处，气液增压缸注油，油桶上盖与储油桶铝管接合处，油桶铝管与油桶下盖接合处，油桶下盖堵头处，气液增压缸，油桶下盖与钟盖接合处，中盖与增压段铝管接合处，中盖与铁管接合处，是否有气泡产生（做好记录）。接着将连接控制电磁阀端的1号和3号气口气管拔出放入装有去渍水的瓶中，看是否有气泡产生（做好记录）。2> 将3号气口通气，是增压活塞下降，用去渍水喷洒后盖与增压段铝管接合处看是否有气泡产生，然后将连接电磁阀端2号气管拔下，放入装有去渍水的瓶中，看是否有气泡产生。接着将2号气口通气使增压段回程，1号气口通气，使预压段回程，用去渍水喷洒前盖与铁管接合处，前盖前轴伸出处（LBH）看是否有气泡产生（做好记录）。3>外形尺寸摩擦，内外气密性测试完成后，jrt气液增压缸，给储油桶加油，注意标准油位应保持在油桶上盖与储油桶铝管90-100mm之间，加完油（在0.6MPa气源下），将4号气口通气待预压活塞下降后给3号气口通气，让增压活塞下压看油压表压力值。指钟摆动是否正常 看有没有出现压力指针严重抖动上升 压力表指针有没有出现压降。

气液增压缸快速行程及增压行程介绍

首先，大家需要有一个整体的概念：玖容气液增压缸可分为直压式和预压式的，增压缸总行程由快速行程+增压行程（简单点来说也就是增压缸从初静止状态到产品冲压成型完成的行程），行程可选是否可调。其中，直压式增压缸只有增压行程，如没有快速行程要求的可直接选择此款。增压缸快速及增压行程介绍具体如下：

1、快速行程（预压行程）：增压缸前杆从初的静止状态到接触工件表面的距离，大小具体得看每个客户要求而定。

2、增压行程（力行程）：接触工件到工件冲压成型的距离，大小具体也得看每个客户要求而定。我司会根据每一个客户工件加工要求而帮你选择合适的快速行程和增压行程，以实惠的价格让你买到适合自己产品的增压缸。

举例：JRB-80-200-20L-5T-20B增压缸：此款为力行程可调型产品，80mm的油缸内径，20mm可调节压行程，200mm总行程（180mm快速行程+20mm力行程），5吨增压出力。

以上就是关于增压缸快速及增压行程的所有内容，如有不足欢迎补充，如有更多疑问可向玖容厂家免费咨询。

气液增压缸运行很长时间之后，要对气液增压缸进行补油及排气处理。气液增压缸的工作活塞在安装时，也要注意一定的补油规则，当拆下排气盖板时，要注意保险钢丝是否有问题。操作注油抢时，也要注意不要将补油软管内存留空气，要确保里面没有空气。注油的螺纹接口处，要与注油嘴进行链接，并且要手动拧紧。补油时需要将没有气泡的油，注入到从孔中溢出的程度。还有不能让气液增压缸内存有气泡，一般用一些工具让油冒出才行。排气的螺栓要稍微拧松一些，让油溢出，当没有气泡后，在拧紧。一定要确保气液增压缸的排气盖盖好。当油表的指示准确后，才能够确认补油结束。

气液增压缸注油-气液增压缸-东莞玖容气动油压缸(查看)由东莞市玖容气动液压设备有限公司提供。东莞市玖容气动液压设备有限公司在液压机械及部件这一领域倾注了诸多的热忱和热情，东莞玖容一直以客户为中心、为客户创造价值的理念、以品质、服务来赢得市场，衷心希望能与社会各界合作，共创成功，共创辉煌。相关业务欢迎垂询，联系人：黄小姐。同时本公司还是从事多倍力气缸，多倍力气缸厂家，多倍力气缸价格的厂家，欢迎来电咨询。