

磨床液压油厂商 磨床液压油 安美amer厂家直售

产品名称	磨床液压油厂商 磨床液压油 安美amer厂家直售
公司名称	安美科技股份有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市松山湖科技产业园区工业西路6号
联系电话	18079260000 18079260000

产品详情

企业视频展播，请点击播放

视频作者：安美科技股份有限公司

液压油颗粒污染造成的原因是什么？有什么解决办法？

磨床液压油颗粒污染造成的原因有二：

一是外来带入的，二是工作过程中产生的。那么有以下6点：

- 1、经过油箱呼吸孔把大气的尘埃带入；
- 2、通过运动部件磨损产生的金属颗粒，粉末；
- 3、运输、储运过程中混入的；
- 4、液压油化学变化产生的油泥、沉淀等；
- 5、液压系统元件内存在的；
- 6、密封、垫片与磨床液压油不相适应而产生的。

解决方法：

- 1、油箱密封好，防尘，或安装带有空气过滤器的呼吸孔；

- 2、成品油储运过程中一定要防尘，防水；
- 3、系统中必须装有过滤装置及时清除污染颗粒，采用带指示信号的滤器，油箱底部安装磁性捕集器；
- 4、安装并定期检查，清洗泵吸入的粗滤器；
- 5、在油缸和推杆密封处加防护罩，或吹气防尘。

设备清洗换油时应考虑哪些因素？

1.环境温度与污染物

如果所处的环境灰尘多，湿度、温度高，将促成氧化或使油降级使用，增加了油的黏度、残渣和酸性物质，对设备产生腐蚀作用。此时所定的设备清洗换油的周期较短。

2.设备所加工工件的材料

同一设备加工不同材质的工件，清洗换油周期有所不同。例如，经常加工铸铁工件比加工普通金属材质的换油周期短，因为切削下来的铸铁粉容易污染油品，催化油品老化变质。

3.设备的密封性

密封性差，空气中的污染物、加工的金属碎片及乳化液等容易侵入系统，加速设备的磨损，换油周期短。

4.设备运转时间

流水线或三班倒的，运转时间长，清洗换油时间短，若开单班或使用效率不高，清洗换油周期长。

5.油箱注油量

地面设备的清洗换油期，视油箱注油量的多少而作不同的规定，因为注油量越少，磨床液压油循环速度越高，在油箱中停留时间短，散热条件差，油温高。

6.新设备或大修后设备

由于新加工面和新零间配合的摩擦面都有一定的糙度，实际接触面积小，单位接触面积压力大，在开始运行一段时间内磨损速度和磨损量大，故运转3个月进行一次清洗换油，以后才按正常规定清洗换油。

7.油品质量

油品质量好，使用寿命长，清洗换油周期长。磨床液压油更换时间周期一般为9~12个月。

首先，需要拆开多路阀至回转马达的两根油管中任意一根。用油堵封堵住多路阀与回转马达的出油口。用空桶接在回转马达已拆开的油口上，启动发动机，操纵挖掘机缓慢回转。如果向某一方向回转时，马达上的油管不出油就须向另一方向回转，直至流出油即为操作正确。同时要注意查看流出油液颜色变化，当新的磨床液压油流出后应立即关闭发动机。将拆断的回转马达的油管接好，换油完毕。