

HSG型工程用液压缸 力建平台液压系统

产品名称	HSG型工程用液压缸 力建平台液压系统
公司名称	威海力建冶金液压设备厂
价格	面议
规格参数	
公司地址	山东省威海市羊亭孙家滩工业园
联系电话	13806306810 13806306810

产品详情

威海力建冶金带您了解液压缸低速爬行的原因

1、密封件材质问题引起的液压缸低速爬行，液压缸常用的密封材料有丁晴橡胶、聚胺酯橡胶、聚四氟乙烯等，HSG型工程用液压缸批发，由于材质硬度、强度、跟随性问题，直接影响其和滑动表面的摩擦力，另外对于唇口密封，油压的波动造成密封区与接触面的接触压力产生变化，从而引起液压缸速度的变化。

上述图片仅供参考，详细产品详情请咨询我们，更多型号请访问我们的网站或致电我们了解”。谢谢

2、零部件加工精度的影响，液压缸缸体内壁和活塞杆表面加工精度的高低，对液压缸的低速稳定性影响很大。特别是几何精度影响更大，其中直线度是关键，在加工过程中直线度的保证难做到，对行程较长的液压缸来说，液压缸缸体内壁和活塞杆表面的直线度是影响液压缸低速稳定性的主要因素。

3、叉车叉架下降速度太快

故障检查：节流阀卡在打开位置或装反

故障排除：重装节流阀

4、叉车起升缸自由下滑量太大或倾斜缸自倾角太大

故障检查：换向阀阀杆内泄漏太大，倾斜缸活塞密封圈失效内漏

故障排除：更换阀杆或更换密封圈

5、液压缸活塞杆带油

故障检查：油封是否损坏

故障排除：更换油封（威海力建冶金液压设备厂推荐）

零部件加工精度的影响问题，在液压缸的制造过程中应严格控制缸体内壁和活塞杆表面加工精度，特别是几何精度，尤其直线度是关键，HSG型工程用液压缸定制，在国内加工工艺中，活塞杆表面的加工基本上是车后磨削，保证直线度问题不大，但对于缸体内壁的加工，其加工方法很多，有镗削-滚压、镗削-珩磨、直接珩磨等，但由于国内材料的基础水平较国外有差距，管材坯料直线度差，壁厚不均匀、硬度不均匀等因素，往往直接影响缸体内壁加工后的直线度，因此建议采用镗削-滚压、镗削-珩磨工艺，如直接珩磨，则必须首先提高管材坯料的直线度。

上述图片仅供参考，详细产品详情请咨询我们，HSG型工程用液压缸，更多型号请访问我们的网站或致电我们了解"。谢谢

在允许的情况下，HSG型工程用液压缸厂家，液压缸的缸体壁厚安全系数尽量选大一些，使缸体壁厚增加，特别是高压工况下使用的油缸，以减小油压下的缸体变形，变形后的缸体也会引起液压缸低速爬行。

HSG型工程用液压缸-力建平台液压系统由威海力建液压设备厂提供。HSG型工程用液压缸-力建平台液压系统是威海力建液压设备厂今年新升级推出的，以上图片仅供参考，请您拨打本页面或图片上的联系电话，索取联系人：李建波。