

黑龙江双点锻压机械 高密高锻机械制造

产品名称	黑龙江双点锻压机械 高密高锻机械制造
公司名称	山东高密高锻机械有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	山东省潍坊市高密市醴泉街道泽安大道1587号
联系电话	17362069111 17362069111

产品详情

压力机没有压力怎么办？

压力机没有压力或压力升不上去一般来讲是由于系统压力不足，液压油缺乏或者是电子阀坏了而导致的，高锻教你具体的处理：

01、适当增大主阀芯阻尼孔直径，一般情况下，国内标准溢流阀阻尼孔直径为0.8-1.5mm，可改为1.5-1.8 mm。这对静特性并无多大影响，但滞后时间可大大减少，双点锻压机械厂家，压力能快速上升。

拆洗主阀及先导阀，并用0.8-1.0m的钢丝-通主阀芯阻尼孔，或用压缩空气空气吹通，可排除大多情况下压力上升慢的故障。

02、减少主阀芯的抬起高度，双点锻压机械哪个牌子好，例如y1-10b型阀主阀芯上端套一只3-4.5mm厚的垫片，滞后时间可由2s将为0.4s左右，另外选择二节同心式溢流阀在这方面要好一些。

用尼龙刷等清除主阀芯、阀体沟槽尖棱边上的毛刺，保证主阀芯与阀孔配合间隙在0.008-5mm范围内灵活移动，对通径大的溢流阀，配合间隙可适当大点。

03、管式阀管接头不可拧的过紧，防止因此而产生的阀孔变形。阀座破损，黑龙江双点锻压机械，会导致锥阀磨损及严重拉伤时要给予更换或修复。属于液压泵问题即立刻修理液压泵或换液压泵。

漏装、错装及折断的弹簧，要补装或重新更换；不需要遥控调压时，遥控口应堵死或用螺塞塞住。

高锻机械浅析压力机主要生产工艺参数介绍

压缩空气压力

压缩空气是保证压力机顺利运转的主要动力源，也是压力机部位动力源的控制回路源。每个部位对压缩空气压力的需求值不同，工厂配送的压缩空气压力值以压力机的非常大需求值为准，其余需求值较低的部位配备减压阀进行压力调节。

压缩空气在冲压自动化生产工艺中的功能可分为两类：产品质量类和动作功能类。产品质量类即用于产品质量成形，比如气垫压力；动作功能类即参与压力机的动作控制，如离合器压力等。

压力机是冲压生产工艺中的主要设备，双点锻压机械生产厂家，随着汽车产业的飞速发展，汽车行业对各种高精设备的需求也不断提升。冲压工艺发展的过程中，先后经历了人工手动线生产、自动化断续生产及自动化高速连续生产三个过程。每次模式的更新迭代中，生产设备都在其中起到了重要的作用。

高锻压力机-交流伺服压力机的结构

根据伺服电机驱动方式，伺服压力机主传动系统可分为伺服电机直接驱动执行机构和伺服电机通过减速机驱动执行机构两种类型。直接驱动形式的伺服压力机，采用低速大扭矩伺服电机与执行机构直接连接，无减速机构，传动链短，结构简单，传动，噪声低。但受伺服电机扭矩的限制，该主传动系统仅适用于小吨位伺服压力机。目前商品化的伺服压力机广泛采用伺服电机-减速-增力机构的主传动系统，可分为电机-减速-曲柄连杆，电机-减速-曲柄-肘杆，电机-减速-螺旋-肘杆等三种传动结构。采用减速机构和增力机构作为伺服压力机主传动系统可实现高速、小扭矩伺服电机驱动大吨位压力机，已成为伺服压力机发展的主流趋势。

黑龙江双点锻压机械-高密高锻机械制造由山东高锻机械有限公司提供。山东高锻机械有限公司为客户提供“机械压力机,油压机,汽车冲压件,冲床”等业务，公司拥有“高锻机械”等品牌，专注于锻压机床等行业。，在山东省潍坊市高密市醴泉街道泽安大道1587号的名声不错。欢迎来电垂询，联系人：臧先生。同时本公司还是从事冲床，气动冲床，曲轴冲床的厂家，欢迎来电咨询。