

# 平台液压系统加工 崂山区液压系统加工 力建平台液压系统

产品名称	平台液压系统加工 崂山区液压系统加工 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

### 液压系统加工外泄漏的常见原因及解决办法

外泄漏是指油液从各密封不严处泄漏到液压缸外面的大气中，常见的外泄漏有以下三处。

一是缸套与缸盖(或导向套)密封部位漏油。

工程机械液压缸的缸套与缸盖较多采用螺纹连接，平台液压系统加工，然后在螺纹端口处加O形密封圈。当此处发生漏油现象时多为O形圈损坏，只要更换合适的新O形圈即可解决问题。

二是活塞杆与导向套间相对运动处向外漏油。

因此，当有漏油现象发生时，除更换密封圈外，还应检查活塞杆是否损伤。若活塞杆有损伤，可用油将其清洗干净，干燥后用金属胶涂抹在损伤处，再用活塞杆油封在活塞杆上来回移动刮去多余的胶，等胶完全固化后再投入使用。若导向套磨损，可加工一个内径略小的导向套来更换。经验表明，安装加工新导向套后，如果油封仅能用1个月左右，加煤液压系统加工，则新导向套的内径尺寸应比原来减小0.15mm。这样，新的导向套既可以正确安装密封圈又可以弥补磨损的间隙，从而能更好地起到密封作用。

三是液压缸管接头密封不严引起的漏油。

几乎所有的液压系统在使用一段时间后，由于冲击和振动会造成管接头松动。管接头的漏油主要与连接处的加工精度、紧固强度及有没有毛刺等因素有关，因此当发现此处漏油，除检查密封圈的密封情况外，还应检查接头是否正确装配、是否可靠拧紧以及接触面有无伤痕等，必要时加以更换或修复。

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

## 防止液压系统泄漏的安全措施

对静密封件的要求。静密封件在刚性固定表面之间防止油液外泄。合理设计密封槽尺寸及公差，使安装后的密封件到一定挤压产生变形以便填塞配合表面的微观凹陷，并把密封件内应力提高到高于被密封的压力。随着配合表面的运动，加煤液压系统加工，静密封就成了动密封。粗糙的配合表面将磨损密封件，变动的间隙将蚕食密封件边缘。

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

合理设计安装板。当阀组或底板用螺栓固定在安装面上时，为了得到满意的初始密封和防止密封件被挤出沟槽和被磨损，安装面要平直，密封面要求精加工，表面粗糙度要达到 $0.8\mu\text{m}$ ，平面度要达到 $/100\text{mm}$ 。表面不能有径向划痕，连接螺钉的预紧力要足够大，以防止表面分离。

对于一些较为简单的故障，可以通过眼看、手摸、耳听和嗅闻等手段对零部件进行检查。

例如，通过视觉检查能发现诸如裂缝、漏油、松脱和变形等故障想象，从而可及时地维修或更换配件；用手握住油管（特别是胶管），当有压力油流过时会有振动地感觉，而无油液流过或压力过低时则没有这种现象。

另外，手摸还可用于判断带有机件传动部件地液压元件润滑情况是否良好，用手感觉一下元件壳体温度地变化，若元件壳体过热，则说明润滑不良；

耳听可以判断机械零部件损坏造成的故障点和损坏程度，如液压泵吸空、溢流阀开启、元件发卡等故障都会发出如水的冲击声或“水锤声”等异常响声；有些部件会由于过热、润滑不良和气蚀等原因而发出异味，通过嗅闻可以判断出故障点。

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

平台液压系统加工-崂山区液压系统加工-力建平台液压系统由威海力建液压设备厂提供。平台液压系统加工-崂山区液压系统加工-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。