

四川开式双点压力机 高锻机械

产品名称	四川开式双点压力机 高锻机械
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，四川开式双点压力机，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，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，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，开式双点压力机生产厂家，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，开式双点压力机多少钱，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。

压力机常见故障分析

在一些生产加工过程中，压力机的身影很常见，开式双点压力机哪个牌子好，但是，压力机在生产运行过程中，由于正常的磨损、使用或维护不当，难免会出现各种各样的故障。那么，压力机出现故障后应

该怎么办呢？今天高锻就给大家分享一下压力机常见故障。

一、轴瓦温升过高

如果压力机正常工作时甚至空运行时曲轴轴瓦的温升短时间内就变化很大，需要考虑轴瓦间隙是否过小，轴瓦内是否进入杂质或异物，润滑是否不良，是否长期处于过载超载负荷下工作。

二、压力机连冲

压力机连冲是很严重的故障，首先要排除压力机控制程序是否有错误，检查凸轮开关信号是否失灵，离合器摩擦片是否有脱落造成离合器脱不开，制动器动作失灵不制动，离合器、制动器的进排气是否通畅。

压力机常见故障分析

在一些生产加工过程中，压力机的身影很常见，但是，压力机在生产运行过程中，由于正常的磨损、使用或维护不当，难免会出现各种各样的故障。那么，压力机出现故障后应该怎么办呢？今天高锻就给大家分享一下压力机常见故障。

1、机身振动大

机身振动过大也会带来很多问题，造成工作环境恶劣，机器使用寿命降低，锻件精度下降等。出现这种情况就需要检查是否是飞轮平衡不好跳动过大，曲轴轴承是否磨损严重，地脚螺丝是否松动，拉紧螺栓的预紧力是否足够。

2、轴承故障

引起轴承发生故障非常主要的原因是因为润滑不良导致轴承研伤或研死。据统计，90%以上的机械故障是由于润滑不良引起的，压力机的其它故障也有很多是由于润滑问题引起的。

四川开式双点压力机-高锻机械(推荐商家)由山东高锻机械有限公司提供。山东高锻机械有限公司是一家从事“机械压力机,油压机,汽车冲压件,冲床”的公司。自成立以来，我们坚持以“诚信为本，稳健经营”的方针，勇于参与市场的良性竞争，使“高锻机械”品牌拥有良好口碑。我们坚持“服务至上，用户至上”的原则，使高锻机械在锻压机床中赢得了客户的信任，树立了良好的企业形象。特别说明：本信息的图片和资料仅供参考，欢迎联系我们索取准确的资料，谢谢！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。