

三相电废纸打包机协力大型卧式打包机厂家

产品名称	三相电废纸打包机协力大型卧式打包机厂家
公司名称	郑州协力建工设备有限公司
价格	14.00/套
规格参数	郑州协力:111 JDY140:111 郑州:111
公司地址	郑州市新密市大隗镇窑沟
联系电话	0371-67817108 13213003917

产品详情

售后服务完善废纸打包机生产厂家，河南诚信液压废纸打包机生产厂——郑州协力建工设备有限公司，实事求是谋发展，认认真真做机器，生产制造20年液压打包机，公司拥有高水准技术人员将近50人，生产厂区面积35亩，年产量将近300台，售后服务团队建设一直是协力稳抓的一个重点。协力专注于液压废纸打包机、塑料瓶打包机、秸秆打包机生产销售，也将继续创新打包机技术，推出更适应客户需求的自动化打包机设备，回馈新老客户的支持和信任。

——郑州协力废纸打包机实体企业——产销服务一体型废纸打包机品牌——

废纸打包机液压油缸发生故障时候就需要拆卸液压缸，对液压油缸进行检查，针对故障采取相应的维修方法，那么液压缸如何拆检液压缸与维修方法又是什么呢？

密封件的检查与维修

活塞密封是防止液压缸内泄的主要元件。对于唇形密封件应重点检查唇边有无伤痕和磨损情况，对于组合密封应重点检查密封面的磨损量，然后判定密封件的是否可使用。另外还需检查活塞与活塞杆间静密封圈有无挤伤情况。活塞杆密封应重点检查密封件和支撑环的磨损情况。一旦发现密封件和导向支承环存在缺陷，应根据被修液压缸密封件的结构形式，选用相同结构形式和适宜材质的密封件进行更换，这样能大限度地降低密封件与密封表面之间的油膜厚度，减少密封件的泄漏量。

2活塞杆、导向套的检查与维修

活塞杆与导向套间相对运动副是引起外漏的主要因素，如果活塞杆表面镀铬层因磨损而剥落或产生纵向拉痕时，将直接导致密封件的失效。因此，应重点检查活塞杆表面粗糙度和形位公差是否满足技术要求，如果活塞杆弯曲应按照实物进行测绘，依据活塞杆加工工艺，由专业生产厂进行制造。如果活塞杆表面镀层磨损、滑伤、局部剥落可采取磨去镀层，重新镀铬表面加工处理工艺。

导向套应重点检查导向套内表面与活塞杆相对运动表面，如果产生不均匀的磨损，不圆度在0.3mm以上

时，应按照实物进行测绘，由专业生产厂按导向套制造工艺进行生产，然后更换。

3、废纸打包机缓冲阀的检查与维修

对于阀缓冲液压缸，应重点检查缓冲阀阀芯与阀座磨损情况。一旦发现磨损量加大、密封失效时，按照实物进行测绘，由专业生产厂按液压阀制造工艺重新生产进行更换。也可运用磨料进行阀芯与阀座配磨方法进行修复。

4、废纸打包机缸筒检查与维修

液压缸缸筒内表面与活塞密封是引起液压缸内泄的主要因素，如果缸筒内产生纵向拉痕，即使更换新的活塞密封，也不能有效地解决故障，需要将油缸筒返厂维修。