三联仪表机芯可定制 精密仪表机芯研发 精密仪表机芯

产品名称	三联仪表机芯可定制 精密仪表机芯研发 精密仪表机芯
公司名称	武义县三联仪表机芯厂
价格	面议
规格参数	
公司地址	武义县环城南路中心巷3号
联系电话	15058590762

产品详情

武义县三联仪表机芯厂专业研发、生产、销售【压力表机芯】、【精密机芯】、【50机芯】、【40机芯】、【60机芯】等产品，可定制。

压力表机芯厂家同您分享压力表不归零的原因：

卸压后指针在量程之外的地方。这种情况一般都是测量的压力超过压力表的量程，导致压力表的指针跑到量程外而回不了“ 0 ”位。我们称这种情况为超压使用，正常测量压力应该为压力表量程的2/3以内，预留1/3是为保险起见，因为有时液压设备的瞬间冲击力远超其正常工作压力。

期待您在线留言或者来电咨询！

武义县三联仪表机芯厂专业研发、生产、销售【压力表机芯】、【精密机芯】、【50机芯】、【40机芯】、【60机芯】等产品，可定制。

压力表机芯厂家三联仪表机芯同您分享：

压力表指示先后快慢不同怎样调整

(1)所谓“ 先后快慢不同 ”是指校验过程中所得的误差不是随负荷增大成比例地增加或减少，而是由正值

逐步趋向为负值，由负值逐步趋向为正值的变化，称非线性误差，也叫曲线性误差。

(2)曲线误差的产生，是由于全行程中指针转角大于或小于度盘上的标度角。调整主要是变更连杆与扇形齿间的夹角。示值先快(正误差)后慢(负误差)顺时针方向旋转机芯，或将自由端向外移，扩大连杆与扇形齿间的夹角；示值先慢后快逆时针方向旋转机芯，或将自由端向里移，缩小连杆与扇形齿的夹角。

(3)机芯装不正、度盘偏斜、指针轴不在弹簧管圆弧中心，也会出现中间刻度前、后示值快慢不同。此时应松开机芯固定螺钉，适当调整机芯固定位置和微调度盘来加以解决。

期待您在线留言或者来电咨询！

武义县三联仪表机芯厂专业研发、生产、销售【压力表机芯】、【精密机芯】、【50机芯】、【40机芯】、【60机芯】等产品，可定制。

下面同您分享如何正确使用压力表：

压力表的安装

1.压力表的安装位置应符合安装状态的要求，表盘一般不应水平放置，安装位置的高低应便于工作人员观测。

2.压力表安装处与测压点的距离应尽量短，要保证完好的密封性，不能出现泄漏现象。

3.在安装的压力表前端应有缓冲器；为便于检验，在仪表下方应装有切断阀；当介质较脏或有脉冲压力时，可采用过滤器、缓冲器和稳压气等。

期待您在线留言或者来电咨询！