

优质裁断机生产厂家 优质裁断机 康铭机械 厂家直销

产品名称	优质裁断机生产厂家 优质裁断机 康铭机械 厂家直销
公司名称	泉州康铭机械有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	福建省泉州市晋江市陈埭镇霞美工业区侨声路70号
联系电话	13599940322

产品详情

吸塑裁断机压力不稳的原因及解决方法

当我们在使用机器的时候，我们难免会遇到各种原因，这个时候，我们就要找到相应的解决方法才可以，东莞吸塑裁断机也是一样，那么吸塑裁断机压力不稳的原因及解决方法是什么？

- 1、深度时间制异常：导致计时不准确或电磁阀供电不稳定；需要更换时间制继电器。
- 2、行程开关异常：出现有时灵，有时不灵的情况；需要更换行程开关。
- 3、继电器等相关电器件松动：造成接触不良，导致换向阀不到位；需要紧固连接线端。
- 4、油泵磨损：导致供油不足；需要更换油泵。
- 5、油缸内漏：导致泄压；需要更换油缸。
- 6、刀模线过长：超出设备能力使用范围；需要使用与刀模线相匹配的设备。
- 7、液压油太脏，进油滤芯堵塞：使供油不足；需要清洗或更换滤芯。
- 8、电磁阀阀芯发卡、不畅：导致油缸供有不足；需要清洗电磁阀阀芯。

以上介绍的就是吸塑裁断机压力不稳的原因及解决方法，我们更关注质量，希望可以对你有所帮助，如果您还想多了解一些有关吸塑裁断机的资讯，可以点击康铭机械的网站页面进行浏览！

如何解决油压裁断机的噪声问题

- 1、可能是由油压裁断机机械部分出现故障，优质裁断机安装，或是某个部位机件润滑不足，导致零件松动或损拓坏造成；
- 2、液压油粘度变高，流动的阻力增加；
- 3、油压裁断机油箱内液压油不足，油泵吸入空气或滤油器被污物阻塞造成油泵缺油，导致油液中的气泡排出撞击叶片而产生噪声；
- 4、油压裁断机的联轴器同心度出现偏差，可能是由于油泵或电机的轴承或叶片损造成；
- 5、方向阀反应失灵，如阀心磨损、内漏、毛刺阻塞、移动不灵活、电磁阀因电流不中而失灵亦会产生噪声；

解决的方法如下：

- 1、检查油压裁断机各个部件，更换出现问题的部件，或是检修。
- 2、更换合适的液压油。
- 3、检查液压油的油量，优质裁断机公司，防止吸入空气或清洗过滤器。
- 4、调整油压裁断机联轴器的同心度，或是更换零件。
- 5、清洗阀心或更换新件，优质裁断机生产厂家，电流须稳定及充足。

至今生活中，对于裁断机我们是比较熟悉的，它的存在给我们的工作带来了极大的便利。有些时候会出现问题，今天小编来与大家一起来学习一下东莞裁断机高压异常怎么处理，分别如下：

减缓液压冲击是油压裁断机厂家处理异常高压的一个重要步骤，通常会对电液换向阀和电磁换向阀进行同时换向，然后将流量阀的开口缓慢开打，促使马达缓慢动作。由于惯性作用，使缸内压力升高，设有溢流阀，即可防止异常高压。防止液压裁断机的元件不动作会引起异常高压的回路。

当缸2下降时，如平衡阀1有故障不动作，活塞杆侧产生异常高压，设置溢流阀3，即可防止这种情况。

防止停止时异常高压的回路。当液压马达2驱动惯性大的负载，换向阀1回到中位时，产生大的液压冲击，设置制动阀3，可泄掉被压缩的高压油，优质裁断机，同时又可通过单向阀从油箱吸入油液填补另一侧油管中的真空，以防气穴产生。

油压裁断机高温是机械中常见的故障问题，所以正确认识和学习四柱油压机的维修知识很重要。关注油压裁断机在运作时是否有奇怪声响，烟雾，不正常的温升等，及时发现并及时维修，可以防止对压力机部件产生的重大故障，持续破坏。

优质裁断机生产厂家-优质裁断机-康铭机械 厂家直销(查看)由泉州康铭机械有限公司提供。泉州康铭机械有限公司(www.kangmingjx.com)在机械加工这一领域倾注了无限的热忱和热情，康铭机械一直以客户为中心、为客户创造价值的理念、以品质、服务来赢得市场，衷心希望能与社会各界合作，共创成功，共创辉煌。相关业务欢迎垂询，联系人：傅堪美。