山东托盘吹塑机 托盘吹塑机 潍坊云龙机械

产品名称	山东托盘吹塑机 托盘吹塑机 潍坊云龙机械
公司名称	潍坊云龙机械有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	山东省昌邑市饮马镇驻地
联系电话	13806367801

产品详情

托盘吹塑机油压泵损坏造成空蚀现象的因素

空蚀，也就是当机器里面的压力减到饱和蒸气压力之下的时候，主要存在液压油之流体中所发生的一种局部气化的现象。简单点来说，就是当液压油没有完全占有空间的时候，即为油路中有真空情况发生，就会引起这种空蚀现象。

1、泵浦与电动马达匹配问题，山东托盘吹塑机，造成泵浦转速过高。

2、过长的泵浦吸入管路，或者为吸入口受限。

3、液压油之黏度太高。

4、油箱上之排气口是否塞住。

托盘吹塑机温度过高的危害

1、加速油液氧化变质。注塑机温升过高会加速油液氧化变质，析出沥青物质，降低液压油的使用寿命。析出物堵塞阻尼小孔和缝隙式阀口，托盘吹塑机价格，导致压力阀卡死而不能动作、金属管路伸长而弯曲等。

2、导致部件工作质量变差。托盘吹塑机温升过高会导致部件工作质量变差，油中溶解空气逸出，产生气孔，致使液压系统工作性能降低。 液压系统的理想工作温度应介乎45度－50度之间，原因是液压系统是依据一选定的压力油粘度而设计，但粘度会随着油温的高低而变化，进而影响系统中工作元件，如油缸、液压阀等，托盘吹塑机，使控制精度和响应灵敏度降低，对于精细注射机的情况尤甚。同时温

度过高亦会加速密封件的老化令其硬化、碎裂；温度过低则加工热量消耗大，使运转速度降低。因此密切注意液压油的工作温度是十分必要的。油温过高的原因多样，但多归于油路故障或制冷系统的失效等。

1、托盘吹塑机的前、后模围绕中轴线旋转180度后，仍需要吻合，在设计时这一步是需要检查的，这一点对模架定位加工技术的能力要求比较高。

2、可以按照需要的托盘吹塑机的品牌、型号的参考数据定制托盘吹塑机，比如，托盘吹塑机，大容模厚度，小容模厚度，KO孔距离等等，根据商家所提出的不同型号，不同品牌，不同要求来设计制造该托盘吹塑机。

3、注塑模具的弹簧等弹性零件在使用过程中弹簧易损坏，通常出现断裂和变形现象。采取的办法就是更换，在更换过程中定要注意弹簧的规格和型号，弹簧的规格和型号通过颜色、外径和长度三项来确认，只有在三项都相同的情况下才可以更换。

山东托盘吹塑机-托盘吹塑机-潍坊云龙机械(查看)由潍坊云龙机械有限公司提供。潍坊云龙机械有限公司（www.yunlongjixie.com）是山东 潍坊 ,中空吹塑机的企业，多年来，公司贯彻执行科学管理、创新发展、诚实守信的方针，满足客户需求。在潍坊云龙机械领导携全体员工热情欢迎各界人士垂询洽谈，共创潍坊云龙机械更加美好的未来。