

# 四柱伺服油压机 品之良 苏州伺服油压机

产品名称	四柱伺服油压机 品之良 苏州伺服油压机
公司名称	昆山品之良机械自动化设备有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	昆山市玉山镇亿升路48-2
联系电话	18112654086 18112654086

## 产品详情

### 液压机设计原理

#### 设计问题

#### 本体的设计

- (1) 主缸设计
- (2) 主缸缸口部分零件
- (3) 活塞设计
- (4) 顶出缸设计
- (5) 相关零件设计
- (6) 机架刚度设计
- (7) 立柱的设计

#### 液压系统的设计

- (1) 电机及液压泵的选择
- (2) 各种液压附件的选择
- (3) 方向控制阀的选择及计算
- (4) 压力控制阀的选择及计算
- (5) 流量控制阀的选择及计算
- (6) 整个系统的分析及计算

#### 电液接口的设计

- 1.输入量接口电路设计及计算
- 2.输出量接口电路设计及计算

### 3.功率驱动电路的设计及计算

#### 单片机控制系统设计

##### 1.单片机及接口芯片的选择与连接并绘图

##### 2.控制过程的分析及时序分析

##### 3.开发控制程序

### 液压机安装中焊接工艺的评定的基本要求

1. 凡液压机安装中首次采用的钢材、焊接材料和焊接方法必须进行焊接工艺的一些评定。

2. 评定首先由具有一定专业知识有相当实践经验的液压机安装焊接工艺人员，根据钢材的焊接性试验，结合产品设计要求和工艺条件来制定焊接工艺评定指导书进行试件的焊接工艺评定，工艺评定的基础是钢材的焊接性能试验，以可靠的钢材焊接性能试验为依据，应在液压机安装焊接之前来完成。

3. 液压机安装焊接工艺评定的焊接试件应由液压机安装焊接的持证的焊接人员按照焊接工艺指导书的要求进行焊接。

4. 焊接工艺评定所选用的板型钢材、管材、焊材、接头形式等应与液压机安装焊接实际相类同，所用设备、仪表应处于正常工作状态。

5. 完成的焊接工艺试件应经外观、无损检测、机械性能、金相等项内容检查。将实际施焊参数记录和各项检验资料整理完成的焊接工艺评定报告，由液压机安装焊接技术负责人批准后再编制焊接作业指导书来进行安装实施。

### 液压机里的液压油混入空气怎么办？

液压机介质中所含空气的体积百分比称为含气量，液压介质中的空气混入空气和溶解空气两种。一般油中溶解有8%-10%的空气。溶解空气均匀地溶解于液压机介质中，框架伺服油压机，对体积弹性模量及黏度没有影响，而混入空气则以直径为0.25-0.5mm的气泡状态悬浮于液压介质中，对体积弹性模量及黏性有明显影响。另外空气含量过大，导轨伺服油压机，有汽炸和“柴油机效应”的危险。上述现象将导致材料腐蚀。

液压机大气压下，空气溶于液压油液。而在低压下。例如低于工作液体的空气分离压时，这些空气会被释放出来，一般液压介质的空气离压为1300-6700Pa。另外，当工作液体的压力低于一定值时，液压机介质将沸腾，产生大量蒸汽，此压力称为该介质于此温度下的饱和蒸汽压。矿物油型液压油，苏州伺服油压机，在20 时的饱和蒸汽压为6-2000Pa，乳化液的饱和蒸汽压与水相近，液压机的液压油20 时为2400Pa

品之良机械自动化设备有限公司 (000.com) 坚持“以人为本”的企业理念，拥有一支技术过硬的员工队伍，力求提供更好的产品和服务回馈社会，并欢迎广大新老客户光临惠顾，真诚合作、共创美好未来。  
品之良——您可信赖的朋友，公司地址：昆山市玉山镇强安路88号，联系人：叶丽。