

# 杭州c型油压机 小型c型油压机 品之良

产品名称	杭州c型油压机 小型c型油压机 品之良
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

#### 改进措施

- 1.合理选择导向机构和导向长度；导轨面力求耐磨，磨损后间隙便于调整和修复以提高寿命。将立柱中间的导向部分加工成方形截面，从而采用平面可调导板，活动横梁做成剖分式。（见装配图、零件图）
- 2.主缸活塞采用烧焊铜合金式，在钢制活塞的外圆表面烧焊一层铜合金，当坚硬的细小颗粒和其他异物进入活塞与缸壁间隙时，能嵌入铜合金中，不致划伤缸筒表面或卡死。它滑动性能好，可以长时间连续工作，当它磨损或拉伤时，再焊后再次使用。
- 3.保留了原有电气控制部分的主体，对8255A，A口，C口的控制输入信号进行了改进（选用组合开关选择手动，自动工作方式，用组合开关选择定程压制及延时保压工作方式，用行程开关控制活动横梁的停，进，退；以及用5个控制按钮实现手动操作）详见电气控制原理图
- 4.对原有的程序流程既有吸取借鉴的地方，又有自己改进创新的地方，如通过控制程序实现减速下行及泄压回程时任意位置停止，起动。实现薄板反向拉伸的功能。详见程序流程图和控制程序。

### 液压机行业的远景展望

液压机职业的远景展望。中国液压机职业通过半个世纪的开展在技能及出产上现已底子成熟，其国内商场占有率是其他机床所不能比较的。但和世界发达国家的专业液压机制作公司比较，尚有较大的间隔。尽管咱们的产值很大，精密小型c型油压机，但咱们的报价却只要它们的1/4-1/100，要缩小这种间隔，参与世界竞争，把液压机打入世界高端商场，不能只是依托报价的优势，有必要把商品的技能含量和质量放在第i一位，这才是中国液压机职业的底子方针。

这些年，液压机技能开展迅猛，四柱油压机处理了塑性资料的商品成型疑问。高的作业压力是该设备作业时的特色，走漏的液压油将污染环境，液压冲击景象将影响设备安全安稳的作业。这些不足之处将是液压机值得进一步研讨和改善的疑问。

计划压力机的含义在于其不但具有较大的通用性，适用于塑性资料的成形如簿板件的落料、拉伸、压印等；轴类件的校对；零部件的压装；粉末成品的限制。还具有点动、手动和半自动等操作方法，可按工艺需要任选定时或定位操控，压力和行程可调，操作灵活、作业牢靠。

### 液压机液压系统卡阀的故障原因分析

- 1、液压机装配过程中要防止零件磕碰，要注意清洁，减少颗粒性污染物进。各螺栓的预紧力要适当，以防阀孔变形。
- 2、液压油液中杂质混入。配合间隙油液中的污垢颗粒和缝隙阻塞现象也是引起液压卡紧的重要原因。如果使用过滤精度为10 μ m左右的滤油器就能有效地防止卡死现象。
- 3、调高阀芯和阀孔的制造精度。一般阀芯的圆度和锥度允许差为0.003-0.005mm，而且应带顺锥，阀芯的表面粗糙度应小于0.1，阀孔小于0.2。配合间歇要恰当，杭州c型油压机，过大易泄漏，过小则易受热胀卡死；
- 4、液压机径向力不平衡引起的液压卡紧。产生液压卡紧的主要原因是阀芯、阀孔加工质量较差，滑阀副几何形状误差和同轴度变化引起的径向不平衡的液压力。
- 5、液压机阀芯的精度允许时，可以磨顺锥(即小端朝向高压区)，结构允许的情况下，可以采用锥形台肩，台肩小端朝向高压区，有利于阀杆径向对中。
- 6、干式电磁阀上的电磁推杆偏斜。液压机干式电磁换向阀上的电磁铁推杆采用动密封，摩擦阻力较大，且阀芯两端有中心孔，小型c型油压机，若中心孔大而推杆尺寸小，推杆插入阀芯中孔后倾斜，伺服c型油压机，使阀芯移动不灵活，甚至不能换向而卡死。
- 7、仔细清除芯上各台肩及阀孔沉割槽边上的毛刺。仔细清除热处理件的氧化皮，且在转序时利用工位器具防止零件磕碰。
- 8、滑阀移动时的附加阻力与径向力产生的同时，有时阀芯或阀套在工作压力下也会产生弹性变形的附加阻力，以及在阀芯和阀套间隙中液体边界层产生的附加阻力。这些阻力使阀芯运动产生轴向卡紧。当油温升高时，阀芯与阀孔的热膨胀系数不同，阀芯卡住现象也时有发生。

良机械自动化设备有限公司 ( 000.com ) 是一家从事 “ 油压机、液压机、压铸件切边机、粉末成型机等 ” 的公司。自成立以来，我们坚持以 “ 诚信为本，稳健经营 ” 的方针，勇于参与市场的良性竞争，使 “ 油压机、液压机、压铸件切边机、粉末成型机等 ” 品牌拥有良好口碑。我们坚持 “ 服务为先，用户至上 ” 的原则，使品之良在行业专用设备中赢得了众的客户信任，树立了良好的企业形象。

特别说明：本信息的图片和资料仅供参考，欢迎联系我们索取准确的资料，谢谢！