

科嘉闭式双点压力机 闭式双点压力机厂家 闭式双点压力机

产品名称	科嘉闭式双点压力机 闭式双点压力机厂家 闭式双点压力机
公司名称	高密市科嘉机械制造有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	山东省潍坊市高密市三真大道柏城工业园
联系电话	13869617008 13869617008

产品详情

企业视频展播，请点击播放

视频作者：高密市科嘉机械制造有限公司

500吨四柱压力机如何调压？

为使500吨四柱压力机液压系统保持一定的工作压力，或在一定的压力范围内工作，或能在几种不同压力下工作，闭式双点压力机厂家，因此要调整和控制整个系统的压力。通常，采用调压回路来满足系统的调压要求。下面详细介绍500吨四柱压力机具体调压方法。

500吨四柱压力机主要是利用压力调节阀调液压大小。液压机所有安装工作完毕后，必须进行现场调试。按下启动按钮，看液压机是否能够顺序的完成各工况动作。调试过程中通过看、听等方式看液压机硬件或控制系统工作是否正常。除此之外，闭式双点压力机，还要检验所有控制按钮、压力表是否都能正常工作。调试一段时间后，如果运行正常，液压机就可以正式交付使用了。

热模锻压力机为实现热锻工艺对结构有啥要求？

热模锻压力机在大批量模锻生产中得到了迅速推广，各先进工业国家都在大力发展以热模锻压力机为主机的模锻生产线。为了满足热模锻工艺的要求，热模锻压力机在结构上具有如下特点。

(3)行程次数较高。行程次数高，能减少锻件与锻模的接触时间，延长锻模寿命，并使坯料能保持较高的锻造温度。热模锻压力机的滑块行程次数一般在35~110次/min之间，比相同公称压力的通用曲柄压力机提高6~8倍。由于行程次数高，热模锻压力机的总传动比只有10~20，一般只需两级传动。对于一些小型的热模锻压力机（16000kN以下），其总传动比不超过7，只需一级传动。

(2)有上下顶件装置。为了减小锻件的模锻斜度、缩短锻件与模膛的接触时间以及使操作者便于夹持锻件，在热模锻压力机上都装有上下顶件装置。在模锻结束，滑块回程时，及时将模锻件从锻模中顶出，并在位置停留一段时间，以便夹持。

此外，热模锻压力机工作时振动、噪声小，操作安全可靠；可靠的导向、准确的行程以及上下顶出装置使得锻件精度大为提高，材料消耗（加工余量、模锻斜度等）显著降低；锻造动作规律有序，有利于实现机械化，甚至可以利用计算机进行整个生产线的全自动控制。

压力机出现液压卡紧有什么危害？

液压卡紧是压力机中经常遇到的现象，说白了就是压力机的阀芯被活塞周围空隙中的不平衡压力卡住，从而阻止轴向运动的摩擦现象。那么压力机出现这种状况后，会对整机有什么样的危害呢？

一般来说，轻微的“液压卡紧”使阀芯移动时摩擦阻力增加，严重的可导致所控制的系统元件动作滞后，使整台压力机发生故障。当液压卡紧阻力大于阀芯移动力时，阀芯便会被“液压卡死”，无法移动。如果液压阀芯的移动是以电磁力驱动的，闭式双点压力机生产厂家，一旦发生阀芯被“液压卡死”，交流电磁铁极易损坏。“液压卡紧”会加速滑阀的磨损，降低元件的使用寿命。

为了减小径向力，一般在压力机阀芯台肩上开有宽0.3-0.5深0.5-1左右的均压槽。开有均压槽的部位，四周都有接近相等的压力，能显著减小径向力造成的影响，从而减缓液压卡紧造成的危害。

科嘉闭式双点压力机(图)-闭式双点压力机厂家-闭式双点压力机由高密市科嘉机械制造有限公司提供。高密市科嘉机械制造有限公司（www.kejiajixie.cn）为客户提供“热模锻压力机维修,冲床维修,摩擦压力机,闭式双点压力机”等业务，公司拥有“高密科嘉机械”等品牌，专注于机械加工等行业。欢迎来电垂询，联系人：邵国强。同时本公司（www.1.kejiajixie.cn）还是从事压力机维修，热模锻压力机维修，闭式双点压力机维修的厂家，欢迎来电咨询。