大理石磨机液压系统

免责声明：上海矿山破碎机网: http://www.jawcrusher.biz本着自由、分享的原则整理以下内容于互联网,若有侵权请联系我们删除!

上海矿山破碎机网提供沙石厂粉碎设备、石料生产线、矿石破碎线、制砂生产线、磨粉生产线、建筑垃圾回收等多项破碎筛分一条龙服务。

联系我们：您可以通过在线咨询与我们取得沟通! 周一至周日全天竭诚为您服务。

客服中心
服务时间：24小时服务
更多相关设备问题，生产线配置，设备报价，设备参数等问题
可以免费咨询在线客服帮您解答 | 24小时免费客服在线
一分钟解决您的疑惑
点击咨询

大理石磨机液压系统

该磨抛技术方法的特点是：由于砂轮磨粒本身具有很高的硬度和耐热性，因此磨抛能加工硬度很高的材料，如淬硬的钢硬质合金等。

砂轮和磨床特性决定了磨抛工艺系统能作均匀的微量切削，一般ap=～mm；磨抛速度很高，一般可达v=～m/s；磨床刚度好；采用液压传动，因此磨抛能经济地获得高的加工精度（IT～IT）和小的表面粗糙度（Ra=～0.μm）。

主轴是由电机通过梯形V形带带动做旋转运动的，同时V形带通过张紧装置张紧，主轴由镀铬的支撑杆支撑，每个主轴上都装有压力表，用以控制磨头对石材板的压力。主轴除具有本身旋转运动外，大理石磨机液压系统还有一个随大梁水平摆动的运动，摆动运动不但可以调节器摆动的幅值，并且又可以调节摆动速度，其摆动的幅值和速度可通过连杆滑块机构调节。

／ｈ）￣风压（Ｐａ）表仓长及级配方案!mm!mm!mmＧ（!，mm）!mm!mm!mmＧ（!，mm）ｔｔｔｔ７．ｔｔ９ｔｔ７一仓Ｌ＝．ｍ二仓Ｌ＝．ｍ目前因国家产业政策的调整，中小水泥企业普遍改扩磨。原工艺概况和技改目的!．ｍ×２ｍ水泥磨，电机ｋＷ／００００Ｖ，额定电流２．Ａ。

关键词：石料磨光机液压系统故障分析消除引言随着建筑业的迅速发展，大理石水磨石和花岗岩等建筑材料的用量逐渐增多，这些石料通过开采切割后，大理石磨机液压系统还需要进行磨削加工，制品才有合乎要求的光洁而美观的表面。

传动带式石料磨光机是一种专门用于石材http//stonebuycom/磨削加工的设备，其工作原理是将被磨石料板坯放在传动带上，其上方有一排磨头，大理石磨机液压系统可上下移动，而其上的砂轮靠电动机带动，研磨时用水作冷却润滑剂。其中，液压系统是设备的重要组成部分，大理石磨机液压系统的可靠性运行对设备加工生产效率和产品http//stonebuycom/sample/质量非常重要。

若上升到某位置需停止时，只需使阀得电切断回油路可，此时蓄能器亦起缓冲作用，使缸上腔压力不会过分增加。

液压系统

传送带的液压传动装置实际上就是一台液压泵和一台液压马达直接耦合在一起，组成一个闭式系统，实现动力传递和无级变速。但是在使用中，因维护不当液压元件损坏以及装配调整不当等原因，常常会出现一些故障，而液压系统中各种液压元件和辅件大多是封装或处在管道内，不能从外部直接观察其工作状态，也给检查和测量带来方便，故障排除一般都比较困难。

液压系统漏油的原因很多，从方案设计到每个工艺过程(铸造焊接机加工及装配)，从密封件质量到维修管理等都会造成漏油。气体污染：在大气压下，液压油中可溶解%左右的空气，在液压系统的高压下，油液中会溶解更多的空气或气体。如果液压油极短的时间内压力在高低压之间迅速变换，就会使气泡在高压侧产生高温，在低压侧发生爆裂；如果液压系统的元件表面有凹点和损伤时，液压油就会高速冲向元件表面，加速表面的磨损，引起泄漏。颗粒污染：液压油缸中的活塞杆裸露在外直接和环境相接触，虽然在导向套上装有防尘圈及密封件等，但也难免将尘埃污物带入液压系统，加速密封件和活塞杆等的划伤和磨损，从而引起泄漏，颗粒污染为液压元件损坏最快的因素之一。

水污染：由于工作环境潮湿等因素的影响，可能会使水进入液压系统，水会与液压油反应，形成酸性物质和油

泥，降低液压油的润滑性能，加速部件的磨损，水大理石磨机液压系统还会造成控制阀的阀杆发生黏结，使控制阀操纵困难，划伤密封件，造成泄漏。

磨机液压

二密封的设计不符合规范要求，密封沟槽的尺寸不合理，密封配合精度低配合间隙超差；密封平面度误差过大，加工质量差；密封结构选用不当，造成变形，使接合面不能全面接触；装配不细心，接合面有沙尘或因损伤而产生较大的塑性变形；密封件失效压缩量不够老化损伤。

液压系统相对运动副表面的粗糙度过高或出现轴向划伤时将产生泄漏；粗糙度过低，达到镜面时密封圈的唇边会将油膜刮去，使油膜难以形成，密封刃口产生高温，加剧磨损。如果在制造过程中超差，例如：油缸的活塞半径密封槽深度或宽度装密封圈的孔尺寸超差或因加工问题而造成失圆本身有毛刺或有凹点镀铬脱落等，密封件就会有变形划伤压死或压不实等现象发生，使其失去密封功能，将使零件本身具有先天性的渗漏点，在装配后或使用过程中发生渗漏。选用管接头的类型与使用条件不符；管接头的结构设计不合理；管接头的加工质量差，不起密封作用；压力脉动引起管接头松动，螺栓蠕变松动后未及时拧紧；管接头拧紧力矩过大或不够。多数情况下，当油温经常超过℃时，油液黏度大大下降，密封圈膨胀老化失效，结果导致液压系统产生泄漏。

液压系统中由于频繁换向，在较高压力下突然启动油泵或关闭阀门及缸体快速动作都会造成瞬时峰值压力高达工作压力的好几倍，有时足以使密封装置管道或其大理石磨机液压系统液压元件损坏而造成泄露。防漏与治漏的主要措施有：采用间隙密封的运动副应严格控制其加工精度和配合间隙；改进密封装置，如将活塞杆处的“V”型密封改用“Yx”型密封圈，不仅擎擦力小且密封可靠。液压冲击和机械http//stonebuycom/machine/振动直接或间接地造成系统管路接头松动，产生泄漏。

调速方法系统压力及油泵的效率各个阀的额定流量管道的大小油箱的容量以及卸荷方式都直接影响油液的温升，这些问题在设计系统时要注意妥善处理。油箱散热面积不足，油箱储油量太小，致使油液循环太快，冷却器的冷却作用差，周围环境的气温较高等都是导致散热不良的原因。由此导致系统在不需要压力油时，油液仍在溢流阀所调定的工作压力下溢回油箱，或在卸载压力较高的情况下流回油箱。而显著时，可见时动时停的现象，运动部件作滑动一停止相交替的运动，也可说是在作跳跃运动，这种现象俗称爬行。主要原因有：magstonebuycom管路内积存空气或液压泵吸进空气，造成液压缸运行中产生爬行。系统清洗不干净或灌油操作

时混进灰尘纱头金属屑橡胶等外来物，并长期浸泡在油箱中，堵塞过油小孔；油箱设计不合理导致回油气泡；未按时换油引起油液不洁净。以活塞外圆为基准，修整沟槽底径对外圆的同轴度要求；校正活塞与活塞杆的同轴度要求，更换“O”型密封圈；重新调整活塞杆两端支架使其同轴度至要求，并适当放松活塞杆处密封圈的压盖螺钉。

油液沉淀物堵塞溢流阀阻尼孔，弹簧变形卡死或损坏；阀座损坏，以及配合间隙不合适是导致溢流阀动作失灵的原因。

油管互碰或与支持壁相碰油管振动液压泵与电动机安装不同心溢流阀振动等引起机械http//stonebuycom/machine/振动。液压系统振动与噪声消除办法：针对油泵和马达的流量脉动，困油现象未能很好消除，叶片或活塞卡死，会引起噪声和振动。拆开清洗并检查制造质量(主要是困油卸荷槽尺寸和相对运动零件的配合情况)，对于不符合要求的零件，要加以修理或更换。这时应针对性紧固各结合面及连接管道的螺钉接头及接口螺母；清洗滤油器；补充油箱内油液至油标位置，使滤油器浸没在油液里；防止空气混入系统中并及时将混入系统中的空气排走。

原文地址：http://jawcrusher.biz/psj/GQXuDaLij5rWt.html