



گروه مهندسی خدمات هیدرولیک

www.khadamathydraulic.com



افزایش دمای روغن هیدرولیک در ماشین CNC

گردآوری: مهندس سعید خانی

اردیبهشت ۱۳۹۶

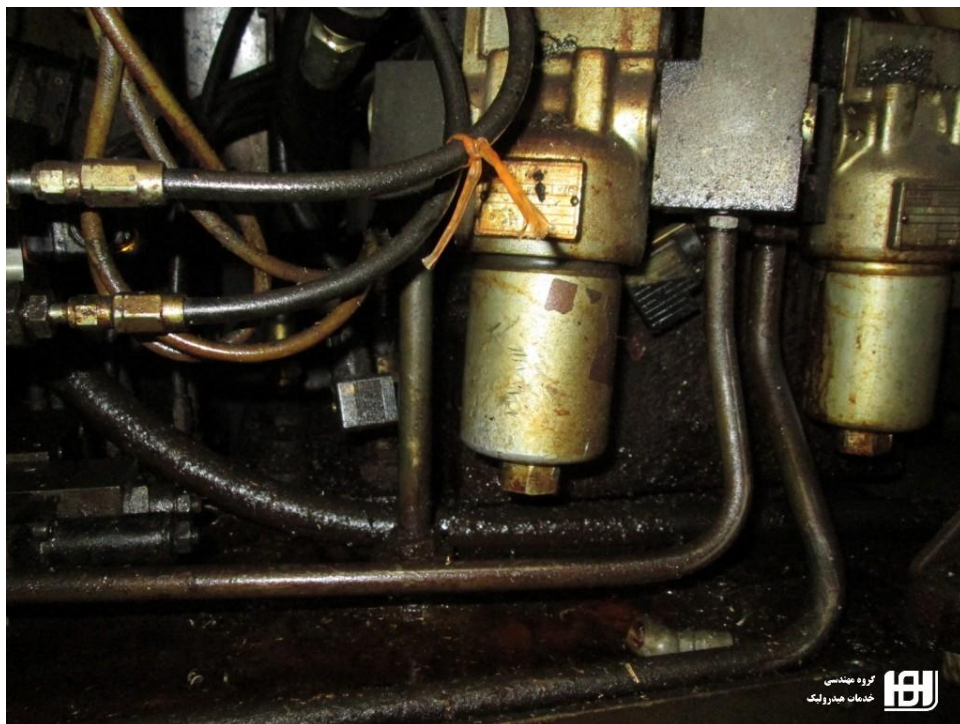
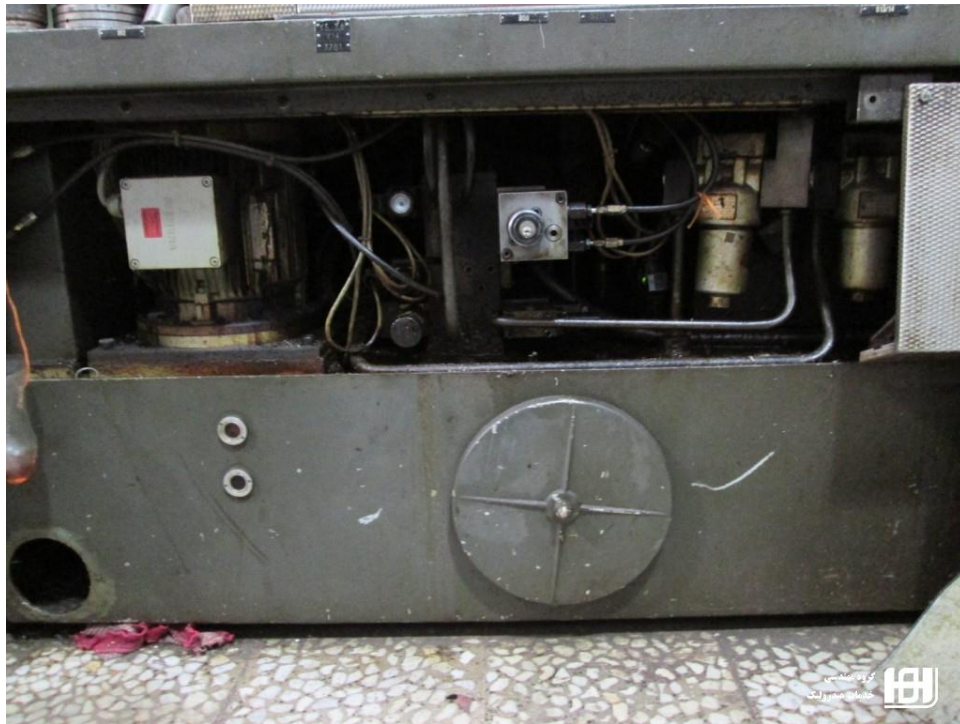
کلیه حقوق مادی و معنوی این اثر برای گروه مهندسی خدمات هیدرولیک محفوظ می باشد



نقش سیستم هیدرولیک در ماشینهای تراش CNC ایجاد توان هیدرولیکی جهت جابجایی عملگرهای ماشین است ، بدین منظور همانطور که در عکسها قابل مشاهده می باشد یونیت هیدرولیک ماشین ، شامل الکترو موتور ، پمپ هیدرولیک ، فیلترهای خط فشار ، بلوک مانیفولد (جهت نصب شیرهای هیدرولیک) در قسمت پایین دستگاه قرار گرفته است . همچنین برخی از شیرهای هیدرولیک شامل شیرهای کنترل جهت ، قفل های دابل و شیرهای فلو کنترل که به صورت مدولار بر روی بلوک زیر شیری نصب شده اند در قسمت پشتی دستگاه و نزدیک عملگرها قرار گرفته اند.

در ماشین فوق به دلیل فرسودگی قطعات سیستم هیدرولیک ، دمای روغن هیدرولیک بیش از حد افزایش یافته که این امر باعث افت فشار سیستم و بروز پیغام خطا بر روی مانیتور و سبب توقف دستگاه می شد . قابل ذکر است که دمای مناسب روغن هیدرولیک در ماشین آلات صنعتی بین ۴۵-۵۵ درجه است.

با بررسی های صورت گرفته و دمونتاز مدار هیدرولیک و تست المانهای مدار هیدرولیک ، قطعات معیوب ماشین شناسایی شده و با تعویض و جایگزینی قطعات مناسب ، اشکال سیستم برطرف شد.





گروه مهندسی خدمات هیدرولیک

با بهره مندی از تجارب مفید طی دوران فعالیت خود آماده ارائه خدمات مشاوره
طراحی و ساخت انواع سیستم های هیدرولیک می باشد

تلفن ۵۵۸۸۲۷۴۹-۳۳۴۸۸۱۷۸ فاکس ۳۳۴۸۸۱۰۵

سایت گروه مهندسی خدمات هیدرولیک

www.khadamathydraulic.com

سایت فروش و تامین قطعات

www.artimahydraulic.com