

鹏和直销瑞典KALLER氮气缸CX500-063 CX500-080

产品名称	鹏和直销瑞典KALLER氮气缸CX500-063 CX500-080
公司名称	苏州鹏和液压有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	相城区元和街道汇萃商业广场2幢
联系电话	0512-65468600 15862468879

产品详情

3.局部补焊的方法

由于汽缸结合面被蒸汽冲刷或腐蚀出沟痕，选用适当的焊条把沟痕添平，用平板或平尺研出痕迹，研刮焊道和结合面在同一平面内。汽缸结合面变形较大或是漏汽严重时，在下缸的结合面补焊一条或两条10—20mm宽的密消除间隙封带，然后用平尺或是扣上缸测量，并涂红丹研刮，直到消除间隙。此操作的工艺也很简单，焊前预热汽缸至150℃，然后在室温下进行分段退焊或跳焊。选用奥氏体焊条，如A407、A412，焊后用石棉布覆盖保温缓冷。待冷却室温后进行打磨修刮。

4.汽缸结合面的涂镀或喷涂

当汽缸结合面大面积漏汽，间隙在0.50mm左右时，为了减少研刮的工作量，可用涂镀的工艺。用汽缸做阳极，涂具做阴极，在汽缸的结合面上反复涂刷电解溶液，涂层的厚度要根据汽缸结合面间隙的大小而定，涂层的种类要根据汽缸的材料和修刮的工艺而定。喷涂就是用专用的高温火焰喷枪把金属粉末加热至熔化或达到塑性状态后喷射于处理过的汽缸表面，形成一层具有所需性能的涂层方法。其特点就是设备简单，操作方便涂层牢固，喷涂后汽缸温度仅为70—80℃不会使汽缸产生变形，而且可获得耐热，耐磨，抗腐蚀的涂层。注意的是在涂镀和喷涂前都要对缸面进行打磨、除油、拉毛，在涂镀和喷涂后要对涂层进行研刮，保证结合面的严密。

瑞典KALLER氮气缸X750-025

瑞典KALLER氮气缸X750-038

瑞典KALLER氮气缸X750-050

瑞典KALLER氮气缸X750-063

瑞典KALLER氮气缸X750-010

瑞典KALLER氮气缸X750-013

瑞典KALLER氮气缸X750-016

瑞典KALLER氮气缸X750-019

瑞典KALLER氮气缸X750-032

瑞典KALLER氮气缸X750-075

瑞典KALLER氮气缸X750-080

瑞典KALLER氮气缸X750-100

瑞典KALLER氮气缸X750-125

瑞典KALLER氮气缸X1000-025

瑞典KALLER氮气缸X1000-038

瑞典KALLER氮气缸X1000-050

瑞典KALLER氮气缸X1000-063

瑞典KALLER氮气缸X1000-010

瑞典KALLER氮气缸X1000-013

瑞典KALLER氮气缸X1000-016

瑞典KALLER氮气缸X1000-019

瑞典KALLER氮气缸X1000-032

瑞典KALLER氮气缸X1000-075

瑞典KALLER氮气缸X1000-080

瑞典KALLER氮气缸X1000-100

瑞典KALLER氮气缸X1000-125

瑞典KALLER氮气缸X170-025

瑞典KALLER氮气缸X170-038

瑞典KALLER氮气缸X170-050

瑞典KALLER氮气缸X170-063

瑞典KALLER氮气缸X170-010

瑞典KALLER氮气缸X170-013

瑞典KALLER氮气缸X170-016

瑞典KALLER氮气缸X170-019

瑞典KALLER氮气缸X170-032

瑞典KALLER氮气缸X170-075

瑞典KALLER氮气缸X170-080

瑞典KALLER氮气缸X170-100

瑞典KALLER氮气缸X170-125

日本LUBE电动油泵EGM-10S-4-2C

日本LUBE电动油泵EGM-10S-4-4C

日本LUBE电动油泵EGM-10S-4-7C

日本LUBE润滑油泵EGM-10S-4-3P

日本LUBE润滑油泵AMZ-III-1

日本LUBE润滑油泵AMZ-III-1-3

日本LUBE润滑油泵AMZ-III-2

日本LUBE润滑油泵AMZ-III-100SL-18LP

日本LUBE润滑油泵AMO-III DS-1-3

日本LUBE润滑油泵AMO-III DS-2-3

日本LUBE润滑油泵AMO-III DSL-1

日本LUBE润滑油泵AMO-III DSL-2

日本LUBE润滑油泵MLZ-CE-A-1

日本LUBE润滑油泵MLZ-CE-A-2L

日本LUBE润滑油泵MLZ-CE-B-2L

日本LUBE润滑油泵MLZ-CE-E-1L

日本LUBE润滑油泵MMXL- CE-1A-2

日本LUBE润滑油泵MMXL- CE-1D-1L

日本LUBE润滑油泵MMXL- CE-2A-2L

日本LUBE润滑油泵MMXL- CE-2C-1L