东城直销瑞典KALLER氮气缸K750-038 K750-064

产品名称	东城直销瑞典KALLER氮气缸K750-038 K750-064
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

瑞典KALLER氮气缸CX500-010

瑞典KALLER氮气缸CX500-015

瑞典KALLER氮气缸CX500-025

瑞典KALLER氮气缸CX500-038

瑞典KALLER氮气缸CX500-050

瑞典KALLER氮气缸CX500-063

瑞典KALLER氮气缸CX500-080

瑞典KALLER氮气缸K500-006

瑞典KALLER氮气缸K500-013

瑞典KALLER氮气缸K500-019

瑞典KALLER氮气缸K500-025

瑞典KALLER氮气缸K500-038

瑞典KALLER氮气缸K500-050

瑞典KALLER氮气缸K500-064

瑞典KALLER氮气缸K500-080

瑞典KALLER氮气缸K500-100

瑞典KALLER氮气缸K500-125

瑞典KALLER氮气缸K750-006

瑞典KALLER氮气缸K750-013

瑞典KALLER氮气缸K750-019

瑞典KALLER氮气缸K750-025

瑞典KALLER氮气缸K750-038

瑞典KALLER氮气缸K750-050

瑞典KALLER氮气缸K750-064

瑞典KALLER氮气缸K750-080

瑞典KALLER氮气缸K750-100

瑞典KALLER氮气缸K750-125

瑞典KALLER氮气缸K1500-025

瑞典KALLER氮气缸K1500-038

瑞典KALLER氮气缸K1500-050

瑞典KALLER氮气缸K1500-064

瑞典KALLER氮气缸K1500-080

瑞典KALLER氮气缸K1500-100

M2-10 M2-12.7 M2-15 M2-16 M2-25 M2-38.1 M2-50 M2-63.5 M2-80 M2-100 M2-125

销售进口油研YUKEN液压阀 液压泵全系列

油研YUKEN叶片泵 原装，质量保证，油研YUKEN江苏办事处 油研YUKEN

直销原装50T-7-F-RL-30 50T-12-F-RL-30 50T-17-F-RL-30

直销原装50T-23-F-RL-30 50T-26-F-RL-30 50T-36-F-RL-30

直销原装150T-48-F-RL-40 50T-61-F-RL-40 150T-75-F-RL-40

直销原装150T-94-F-RL-40 150T-116-F-RL-40 50T-7-L-RL-30

直销原装50T-12-L-RL-30 50T-17-L-RL-30 50T-23-L-RL-30

直销原装50T-26-L-RL-30 50T-36-L-RL-30

001：A70-FR03BS-60 005：A70-FR03CS-60 009：A70-FR03HS-60

002：A70-FR03KS-60 006：A90-FR03BS-60 010：A90-FR03CS-60

003：A90-FR03HS-60 007：A90-FR03KS-60 011：A145-FR03BS-60

004：A145-FR03CS-60 008：A145-FR03HS-60 012：A145-FR03KS-60

（013）A16-F-R-03-B-K-32 （017）A16-F-R-03-C-K-32 （021）A16-F-R-03-H-K-32

（014）A22-F-R-03-B-K-32 （018）A22-F-R-03-C-K-32 （022）A37-F-R-03-B-K-32

（015）A37-F-R-03-C-K-32 （019）A37-F-R-03-H-K-32 （023）A56-F-R-03-B-K-32

（016）A56-F-R-03-C-K-32 （020）A56-F-R-03-H-K-32

076：A16-F-R-03-B-S-K-32 A16-F-R-03-C-S-K-32 A16-F-R-03-H-S-K-32

078：A22-F-R-03-B-S-K-32 A22-F-R-03-C-S-K-32 A37-F-R-03-B-S-K-32

079：A37-F-R-03-C-S-K-32 A37-F-R-03-H-S-K-32 A56-F-R-03-B-S-K-32

080：A56-F-R-03-C-S-K-32 A56-F-R-03-H-S-K-32

5.结合面加垫的方法

如果结合面的局部间隙泄漏不是很大，可用80—100目的铜网经热处理使其硬度降低，然后剪成适当的形状，铺在结合面的漏汽处，再配以汽缸密封剂。如果结合面的间隙较大，泄漏严重，可在上下结合面开宽50mm深5mm的槽，中间镶嵌IGr18Ni9Ti的齿形垫，齿形垫的厚度一般比槽的深度大0.05—0.08mm左右，并可用同等形状的不锈钢垫片做以调整。

6.控制螺栓应力的方法

如果汽缸结合面的变形较小，而且很均匀，可在有间隙处更换新的螺栓，或是适当的加大螺栓的预紧力

。按从中间向两边同时紧固，也就是从垂弧大处或是受力变形大的地方紧固螺栓。理论上来说，控制螺栓的预紧力可用公式d/L≤A来计算，但由于此计算的数据与测量的手段还在研究当中，没有达到推广，多在螺栓的允许的大应力内根据经验而定。

7.新时期采用的高分子材料方法

随着技术的进一步发展，高分子复合材料逐渐在气缸维护中取得了成功的应用。相对于传统手段相比，高分子复合材料具有较为优异的耐温性能，良好的耐压性能，以及更为出色的密封性能，且具有良好的塑变性，受热不会固化，密封膜不会被破坏，从而保证了机件密封面的密封；加之易于清除，使用过的密封面可以用无水乙醇或丙酮轻易的擦去，而不会附着于密封面；由于其优异的性能，逐渐受到越来越多气缸企业的青睐。