

乐陵液压缸加工 威海力建冶金

产品名称	乐陵液压缸加工 威海力建冶金
公司名称	威海力建冶金液压设备厂
价格	面议
规格参数	
公司地址	山东省威海市羊亭孙家滩工业园
联系电话	13806306810 13806306810

产品详情

摆动式液压缸

摆动式液压缸是输出扭矩并实现往复运动的执行元件，有单叶片、双叶片、螺旋摆动等几种形式。叶片式：定子块固定在缸体上，而叶片和转子连接在一起。根据进油方向，叶片将带动转子作往复摆动。螺旋摆动式又分单螺旋摆动和双螺旋两种，现在双螺旋比较常用，靠两个螺旋副降液压缸内活塞的直线运动转变为直线运动与自转运动的复合运动，从而实现摆动运动。

例如：活塞与活塞杆不同心或活塞杆弯曲，YHG1型冶金设备标准液压缸加工，液压缸或活塞杆对导轨安装位置偏移，密封环装得过紧或过松等。解决方法是重新修理或调整，更换损伤的零件及清除铁屑。

(2) 润滑不良或液压缸孔径加工超差。因为活塞与缸筒、导轨与活塞杆等均有相对运动，CDCG350系列重载液压缸加工，如果润滑不良或液压缸孔径超差，就会加剧磨损，乐陵液压缸加工，使缸筒中心线直线性降低。（威海力建冶金液压设备厂）

零部件加工精度的影响问题，在液压缸的制造过程中应严格控制缸体内壁和活塞杆表面加工精度，特别是几何精度，尤其直线度是关键，在国内加工工艺中，活塞杆表面的加工基本上是车后磨削，保证直线度问题不大，但对于缸体内壁的加工，其加工方法很多，有镗削-滚压、镗削-珩磨、直接珩磨等，但由于国内材料的基础水平较国外有差距，管材坯料直线度差，壁厚不均匀、硬度不均匀等因素，往往直接影响缸体内壁加工后的直线度，因此建议采用镗削-滚压、镗削-珩磨工艺，如直接珩磨，则必须首先提高管材坯料的直线度。

上述图片仅供参考，详细产品详情请咨询我们，更多型号请访问我们的网站或致电我们了解”。谢谢

在允许的情况下，液压缸的缸体壁厚安全系数尽量选大一些，重载液压缸加工，使缸体壁厚增加，特别是高压工况下使用的油缸，以减小油压下的缸体变形，变形后的缸体也会引起液压缸低速爬行。

乐陵液压缸加工-威海力建冶金(推荐商家)由威海力建冶金液压设备厂提供。威海力建冶金液压设备厂为客户提供“ 液压缸,油缸,液压系统 ”等业务，公司拥有“ 力建 ”等品牌，专注于液压设备等行业。，在山东省威海市羊亭孙家滩工业园的名声不错。欢迎来电垂询，联系人：李建波。