

宁津冶金设备液压缸 力建液压系统 冶金设备液压缸加工

产品名称	宁津冶金设备液压缸 力建液压系统 冶金设备液压缸加工
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

液压缸自身原因如下：

油缸内有残留空气，宁津冶金设备液压缸，工作介质形成弹性体排除方法:充分排除空气;检查液压泵吸油管直径是否太小，吸油管接头密封要好，防止泵吸入空气。

密封摩擦力过大排除方法:活塞杆与导向套采用H8/f8的配合，密封圈槽的深度和宽度严格按尺寸公差做出;如用V形密封圈时，调整密封摩擦力到适中程度。

液压缸滑动部位有严重磨损、拉伤和咬着现象。

- a.负载和液压缸定心不良。
- b.安装支架安装调整不良。排除方法:重新装配后仔细找正，安装支架的刚度要好：
- c.横向载荷大.排除方法:设法减小横向载荷，或提高液压缸承受横向载荷的能力。
- d.缸筒或活塞组件膨胀，受力变形.排除方法：修整变形部位，变形严重时需更换有关组件。
- e.缸筒、活塞之间产生电化学反应.排除方法:重新更换电化学反应小的材料或更换零件。
- f.材质不良，易磨损、拉伤、咬死.排除方法:更换材料，进行恰当的热处理或表面处理。
- g.油液中杂质多.排除方法:进行清洗后换液压油及滤油器。

活塞杆全长或局部弯曲排除方法：校正活塞杆；卧式安装液压缸的活塞杆伸出长度过长时应加支承。

缸筒内孔与导向套的同轴度不好而引起别劲现象产生爬行.排除方法：保证二者同轴度。

缸筒孔径直线性不良（鼓形、锥度等）。排除方法：镗磨修复，然后根据镗磨后缸筒的孔径配活塞或增装O形橡皮封油环。

活塞杆两端螺母拼得太紧，使其同轴度不良。排除方法：活塞杆两端螺母不宜拼得太紧，一般用手旋紧即可，保证活塞杆处于自然状态。

b.缸体安装时进入异物。进行安装操作的场所，条件不好，无意识中即可进入异物。因此安装地点周围必须整理干净，尤其是安放零件的地方一定要清扫干净，不使其存在脏物。

c.零件上有“毛刺”，冶金设备液压缸加工，或擦洗不充分。缸盖上的油口或缓冲装置内常有钻孔加工时留下的毛刺，应加以注意，在砂研去除后再行安装。（威海力建冶金液压设备厂）

CD/CG250、CD/CG350系列重载液压缸

本系列缸是由14种缸径，分别按四种速比组成28种规格的单活塞双作用差动油缸。另缸头法兰式、中间耳轴安装式和底座安装式三种还可做成双活塞杆双作用等速油缸，再加上无端部缓冲和两端部有缓冲与上述28种规格组成384个品种。特别适合于环境恶劣、重载的工作状态下，广泛应用于钢铁、铸造、锻造及机械制造等工业部门。

宁津冶金设备液压缸-力建液压系统-冶金设备液压缸加工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位于山东省威海市羊亭孙家滩工业园。在市场经济的浪潮中拼搏和发展，目前威海力建冶金在液压设备中享有良好的声誉。威海力建冶金取得全网商盟认证，标志着我们的服务和管理水平达到了一个新的高度。威海力建冶金全体员工愿与各界有识之士共同发展，共创美好未来。