

珩磨管液压缸筒供应商 营口珩磨管液压缸筒 江阴健丽达

产品名称	珩磨管液压缸筒供应商 营口珩磨管液压缸筒 江阴健丽达
公司名称	江阴市健丽达科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	江苏省无锡市江阴市临港街道申港镇澄路1015号
联系电话	13196512888 13196512888

产品详情

珩磨管在加工之前表面会有很多的斑点，这是影响产品质量的重要因素，要想经过珩磨后获得质量良好的液压油缸管，就需要对这些斑点进行修整。那么，有哪些修整办法呢？

1、增加冷拔变形量

增加冷拔变形道次，增加总变形量，可以减少斑点深度，得到减小珩磨磨削余量的目的。

2、选择合适的热轧管坯料

珩磨管斑点欠缺是由热轧管所引起的，所以，通过选择锈蚀程度小、壁厚均匀的热轧管，可以减少斑点，增加缸筒的成材率。

3、热轧管内孔欠缺清理

质量是产品的前提，营口珩磨管液压缸筒，因此需要对管材表面的欠缺进行修整。

珩磨管工作不稳定的原因如下：

1、管内有空气。空气压缩或膨胀会造成活塞滑移或爬行。解决方法是检查液压泵，设置排气装置，操作全行程往返数次排气。

2、密封件质量与滑移或爬行有直接关系。O形密封圈在低压下使用时，与U形密封圈比较，由于面压较高、动静摩擦阻力之差较大，容易产生滑移或爬行；U型密封圈的面压随着压力的增加而增加

，虽然密封效果也相应增强，但动静摩擦阻力之差也变大，内压增加，珩磨管影响橡胶弹性，由于唇缘的接触阻力增加，密封圈将会倾翻及唇缘伸长，也容易引起滑移或爬行，不使其倾翻可采用支承环来加以稳定。

3、润滑不佳或管孔径加工差。因为活塞与缸筒、导轨与活塞杆等均有相对运动，如果润滑不佳或缸筒孔径差，就会加剧磨损。这样，活塞在缸筒内工作时，摩擦阻力会时大时小，产生滑移或爬行。

厚壁珩磨管是液压缸的主体，其内孔一般采用镗削、铰孔、滚压或珩磨等精密加工工艺制造，使活塞及其密封件、支承件能顺利滑动，减少磨损；钢管要承受大的液压力，因此，应有高的强度和刚度。

珩磨与内圆磨不同，珩磨管液压缸筒批发，加工是用一珩磨头伸进孔内，然后由机器带动旋转，往复，并涨出磨条进行切削加工。珩磨机有立式和卧式之分，立式较适于大批量的较短件连续生产，珩磨管液压缸筒现货，如气缸套类，卧式的较适合较长件的生产。如果是加工铸铁类的，生产效率转内圆磨的方式高几倍。但钢件珩磨效率比铸铁等要差点，不过比起内圆磨的方式还是要快多，精度方面不是什么问题。

珩磨管液压缸筒供应商-营口珩磨管液压缸筒-江阴健丽达(查看)由江阴市健丽达科技有限公司提供。“ 液压钢管,油缸管,珩磨管 ” 选择江阴市健丽达科技有限公司，公司位于：江苏省无锡市江阴市临港街道申港镇澄路1015号，多年来，江阴健丽达坚持为客户提供好的服务，联系人：刘经理。欢迎广大新老客户来电，来函，亲临指导，洽谈业务。江阴健丽达期待成为您的长期合作伙伴！