

活塞杆加工 盱眙活塞杆 苏桂液压机械厂

产品名称	活塞杆加工 盱眙活塞杆 苏桂液压机械厂
公司名称	惠山区阳山镇苏桂液压机械厂
价格	面议
规格参数	
公司地址	无锡市惠山区阳山镇尹城村
联系电话	13373631821 13373631821

产品详情

活塞杆的跳动检测步骤有哪些

- 1、在活塞往复运动的一个冲程中，检查各级活塞杆的水平和垂直径向跳动，以检查运动机构的综合检修效果。
- 2、测量垂直方向的跳动量：刻度盘安装在活塞杆顶部12点钟的位置，靠近密封填料，刻度盘上的指针必须垂直于活塞杆体。垂直跳动的测量：刻度盘设置在活塞杆的3点钟或9点钟位置，活塞杆加工，与填料紧密接触，盱眙活塞杆，这取决于尽可能近的“近距离”。
- 3、柱塞杆和十字头之间的连接必须正确打开，十字头必须平放并均匀附着在滑轨上。滑块和滑道之间的间隙不能在6点钟插入0.04毫米，并且插入滑道的四个角测隙规之间的间隙必须一致。
- 4、按住表盘的“手柄”，表盘上的指针会在表盘表面转动，使指针面向表盘表面的零位标记。

活塞杆频繁损坏原因分析

- 1.可能是工艺气体中含有很多夹带的液体，导致产品与缸内液体碰撞，使其在死点空隙被拉脱。
- 2.由于产品缓冲器、气缸、气缸座设计不合理，可能是缓冲器和气缸方位间隔较远，导致废气缓冲不妥，使气缸开端振动，活塞杆厂家，与产品一同振动。此时，活塞杆与十字头同心度呈现误差。
- 3.由于装置筒体与圆体时同心度不符合标准，筒体与圆体的中线构成一个夹角，使得活塞杆与筒体在工

作时简单发生弯曲应力。

4.处理活塞杆螺纹时，螺纹底角应相对较小。

装置不标准，装置活塞杆时，装置口应对齐并垂直装置，不得倾斜。装置活塞杆时，活塞杆哪家好，固定时刻要用扳手固定到底，不能强行固定活塞杆。这样，当遇到质量不好的杆或脆性材料时，内部会发生裂纹，运用时会开裂。

滚压后，表面粗糙度值的减小，可增强其配合性质。同时，降低了油缸杆活塞运动时对密封圈或密封件的摩擦损伤，延长了油缸的整体使用寿命。滚压工艺是一种质量的工艺措施。

活塞杆加工时发生应该如何处理？

- 1、调节产品与感应开关中间的挪动速率，避免热处理软带出现。
- 2、适度扩大电磁感应加热输出功率，使表层强度和合理硬底化层深层考虑商品要求。
- 3、调质处理后，对需校直的产品工件应保障校直造成的内应力不防碍事后的活塞杆加工制造与应用，需要时开展去地应力解决。

活塞杆加工-盱眙活塞杆-苏桂液压机械厂(查看)由惠山区阳山镇苏桂液压机械厂提供。活塞杆加工-盱眙活塞杆-苏桂液压机械厂(查看)是惠山区阳山镇苏桂液压机械厂今年新升级推出的，以上图片仅供参考，请您拨打本页面或图片上的联系电话，索取联系人：李经理。