

液压活塞杆 苏桂液压机械 液压活塞杆加工

产品名称	液压活塞杆 苏桂液压机械 液压活塞杆加工
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

由于表面淬火是利用产品自身余热进行回火处理，回火温度逐步降低，没有一个完整的回火保温过程，回火时间短，应力消除不完全，部分产品中存在较大的残余应力。在后续磨削加工过程中，如果磨削内应力与表面淬火的残余内应力相叠加，当应力值超过材料抗拉强度时，活塞杆表面会产生应力裂纹，如果应力没有超过材料抗拉强度而以残余应力形式存在于产品当中，在后续镀铬或使用过程中因应力重新分配而引起镀层开裂，造成镀铬层产生裂纹。因此，活塞杆镀铬前必须进行退火处理，以消除磨削与表面处理产生的内应力。去应力退火加热温度为200-230℃，保温190min后随炉冷却到160℃出炉空冷。

当然是用摩擦焊，而且是成品焊接——镀铬后再焊接，车削飞边即可装缸，这已是国外活塞杆生产企业应用多年的成熟工艺。一、焊接成本低：只消耗电费，不用任何焊剂；二、焊接：两三分钟焊接一支；三、焊接质量好：焊缝强度接近母体；四、安全环保：无任何声、气、辐射污染。基于以上原因，国外的、小松、沃尔沃、特雷克斯和国内的三一重工、徐工等完全用摩擦焊机焊接活塞杆。国内虽然现在还比较少，但因为摩擦焊接的优势明显，液压活塞杆加工，会很快普及的。

移除活塞杆之前，液压回路应减压。否则，液压活塞杆修复，当与油缸衔接的油管接头拧开时，回路中的高压油会敏捷喷出。当液压回路减压时，松开溢流阀处的手轮或调压螺钉，卸载压力油，然后切断电源或动力源，液压活塞杆，停止液压设备。

拆开时，避免损坏活塞杆顶螺纹、油口螺纹、活塞杆表面和缸套内壁。为了避免活塞杆等细长零件曲折或变形，放置时应运用垫木支撑平衡。

拆开应按顺序进行。因为各种液压缸的结构和尺寸不同，拆开顺序也略有不同。一般是先排掉油缸两个腔内的油，再拆下缸盖、活塞和活塞杆。拆开液压缸缸盖时，用工具将卡键或卡环与内卡键衔接，不要挖掘；法兰盖必须用螺钉推出，液压活塞杆订做，不允许锤击或硬撬。当活塞和活塞杆难以拔出时，不该强行拔出，应在拆开前查明原因。

液压活塞杆-苏桂液压机械-液压活塞杆加工由惠山区阳山镇苏桂液压机械厂提供。惠山区阳山镇苏桂液压机械厂拥有很好的服务与产品，不断地受到新老用户及业内人士的肯定和信任。我们公司是商盟认证会员，点击页面的商盟客服图标，可以直接与我们客服人员对话，愿我们今后的合作愉快！