

# 光轴活塞杆厂家 如东光轴活塞杆 苏桂液压机械

产品名称	光轴活塞杆厂家 如东光轴活塞杆 苏桂液压机械
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

液压缸活塞杆爬行的常见原因：

### 1、同轴度不好

在液压缸中，如果因为活塞与活塞杆的同轴度不好，也会造成液压缸的速度不稳定。

### 2、零部件加工精度的影响

液压缸缸体内壁和活塞杆表面加工精度的高低，对液压缸的低速稳定性影响很大，如直线度等。

### 3、密封件材质问题

在液压缸中，所采用的由于密封件材质的硬度、强度、跟随性问题，光轴活塞杆厂家，会直接影响到和滑动表面的摩擦力，从而引起液压缸速度的变化。

### 4、液压油缸内混入空气

如果有气体混在液压油中，会使活塞杆在压力的作用下，让其体积发生变化。然后使它在高压作用下甚至发生气体，从而引起液压缸的速度不稳定。

液压缸活塞杆的修复工艺：（1）先将要焊的部位清洗干净，然后用湿泥巴将拉痕四周围住。（2）选用直径2.5mm的焊条，将电焊机电流调至120A，采取直线运条法平稳施焊。（3）全部焊完之后，将泥巴与熔渣清理干净，用粗锉沿活塞杆圆周进行修锉并留0.1-0.2mm的加工余量。（4）车一个外径185mm、内径125mm、长150mm的圆筒当靠模（活塞杆外径125mm），沿轴线锯开，一个为粗模，另一个为精

模。(5)在粗模内壁涂上一层薄薄的红印油，接着将粗模紧靠在活塞杆待修部位上沿轴线往复磨合几次，然后用细锉将活塞杆上较重的红印锉掉。如此反复修锉，留0.04-0.07mm的加工余量。(6)再用320目的砂条蘸煤油配合精模将活塞杆修磨至规定尺寸。(7)之后用砂布背面蘸煤油进行手工抛光。经测量，较大误差仅为0.03mm。该起重机修复后，经过一年半的使用，变幅液压缸始终没有出现过外漏现象，同时活塞杆光滑、无锈斑。

液压缸是液压系统中重要的执行元件，用于执行往复运动，在工程机械中应用广泛。液压缸活塞杆是液压缸的重要部件，如东光轴活塞杆，它通常采用35、34号或无缝钢管做成实心杆或空心杆，为了进步耐磨性的防锈蚀，目前国内传统工艺是表面镀硬铬并抛光，其表面粗糙度Ra为1.6~0.4 $\mu$ m。由于镀铬对人、环境污染严重，属环保限值项目，且镀层不均匀，光轴活塞杆生产厂家，孔隙率高，轻易起皮，镀铬用度也比较高，不能满足生产上的需要，因此采用合适经济的镀层取代镀铬一直是工程机械行业的重要课题。

光轴活塞杆厂家-如东光轴活塞杆-苏桂液压机械(查看)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坚持“以人为本”的企业理念，拥有一支高素质的员工队伍，力求提供更好的产品和服务回馈社会，并欢迎广大新老客户光临惠顾，真诚合作、共创美好未来。苏桂液压机械——您可信赖的朋友，公司地址：无锡市惠山区阳山镇尹城村，联系人：李经理。