

注塑机活塞杆现货 精恒液压元件

产品名称	注塑机活塞杆现货 精恒液压元件
公司名称	无锡市精恒液压元件有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	无锡市惠山区洛社镇杨市人民东路61-1号
联系电话	13961753688 13961753688

产品详情

企业视频展播，请点击播放

视频作者：无锡市精恒液压元件有限公司

不锈钢研磨棒的原材料分析：

主要使用的原材料可以分为：圆钢、钢棒和耐磨的钢棒三种，其中圆钢是直接由厂家生产制造的，在表面的硬度上只有二十左右，所以直接选用圆钢作为不锈钢研磨棒的原材料的话，常出现的就是断裂的现象，景德镇注塑机活塞杆，而且非常的不耐磨；

钢棒主要是圆钢经过深加工而得出的，其在表面的硬度上是五十左右，所以其表面具备耐磨的性能，但内部的耐磨是比较差的；耐磨钢棒则是适合生产不锈钢研磨棒的材料，不仅硬度适中，注塑机活塞杆多少钱，还非常的耐磨。

无锡市精恒液压元件有限公司生产活塞杆、精密导轴、精密活塞杆等产品，欢迎来电咨询!

不锈钢活塞杆的作用主要用于：导柱（液压气动、工程机械、汽车制造用活塞杆，注塑机活塞杆现货，塑料机械）、轴心（包装机械、印刷机械的辊轴，纺织机械，输送机械）直线光轴（直线运动）。活塞杆制作一般都采用滚压加工，这样可以使其表面层留有残余压应力，可以有助于封闭表面微小裂纹，阻碍侵蚀作用的扩展。因为通过滚压成型，所以滚压表面会形成一层冷作硬化层，可以减少磨削副接触表面的弹性和塑性变形，可以提高油缸杆表面的耐磨性。滚压后，表面不粗糙了，降低了活塞杆运动时的

摩擦损伤，因此也就提高了机器的整体使用寿命。滚压工艺是一种技术含量非常高的工艺措施，滚压前油缸杆表面粗糙度为Ra3.2~6.3um而滚压后减小到Ra0.4~0.8um，油缸杆的表面硬度、疲劳强度分别提高30%和25%。油缸使用寿命也提高2~3倍，注塑机活塞杆厂，滚压工艺较原始工艺效率提高15倍左右。以上数据说明，能大大提高油缸杆的表面质量。

无锡市精恒液压元件有限公司生产精密长轴(活塞杆) 16- 200、长度200mm-11000mm、采用精密冷拔、剥皮、精磨和高精度抛光的先进工艺制造，各项技术指标均符合并超过。欢迎来电咨询!

活塞杆规格具有很高的硬度，根据镀液成分和工艺条件不同，油缸活塞杆的镀铬层硬度一般可达HRC58~HRC62。镀铬层有较好的耐热性，在500℃以下加热，其光泽性、硬度均无明显变化，温度大于500℃开始氧化变色，大于700℃硬度开始降低。镀铬层的摩擦系数小，特别是干摩擦系数，在所有的金属中是低的。所以油缸活塞杆的镀铬层具有很好的耐磨性。

无锡市精恒液压元件有限公司生产活塞杆，精密导轨，精密活塞杆等产品，欢迎来电咨询!

注塑机活塞杆现货-精恒液压元件(推荐商家)由无锡市精恒液压元件有限公司提供。无锡市精恒液压元件有限公司位于无锡市惠山区洛社镇杨市人民东路61-1号。在市场经济的浪潮中拼搏和发展，目前精恒液压元件在液压元件中享有良好的声誉。精恒液压元件取得全网商盟认证，标志着我们的服务和管理水平达到了一个新的高度。精恒液压元件全体员工愿与各界有识之士共同发展，共创美好未来。