

# 海安县活塞杆 无锡精恒液压元件 佛山活塞杆厂家

产品名称	海安县活塞杆 无锡精恒液压元件 佛山活塞杆厂家
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，塑料机械）、轴心（包装机械、印刷机械的辊轴，纺织机械，佛山活塞杆厂家，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，惠州活塞杆，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，佛山精密活塞杆厂家，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!

### 活塞杆加工及活塞杆填料环间隙

活塞杆填料环，其主要作用是用来密封气缸座与活塞杆之间的间隙，以防活塞杆出现漏气现象。

在活塞杆填料中，一般有三个间隙，分别为：

轴向间隙：主要是用来保证填料环能够自由浮动，否则活塞杆是无法正常进行工作的。

径向间隙：避免因活塞杆的下沉，而使填料环受压，以免使其出现变形，或者是损坏。

切口间隙：主要是用来补偿填料环的磨损。

活塞杆的加工技术，它也是很重要的一个部分，其加工技术的好坏，会直接影响到活塞杆的质量，以及其使用寿命。

活塞杆的加工，一般是采用滚压加工，海安县活塞杆，因为采用这种加工方式，可以提高活塞杆表面的抗腐蚀能力，延缓疲劳裂纹的产生和扩大，从而提高活塞杆的疲劳强度。

此外，通过滚压，还能够降低其表面粗糙度，减小磨损的发生，从而在整体上，能够延长活塞杆的

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!

精密活塞杆工艺原理，现油缸活塞杆变色，主要有以下三液压系统存在高温现象，在工作中活塞杆在高温状态下（特别是在寒冷季节）频繁与低温环境接触（温度瞬间骤降）在保养周期时更换了非该品牌挖掘机液压油，这个现象一般在刚换完油品几天时间之内就会出现活塞杆变色。

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，它通常采用35、34号或无缝钢管做成实心杆或空心杆，为了提高耐磨性的防锈蚀，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  $\mu\text{m}$ 。

精密活塞杆采用滚压加工从而提高表面抗腐蚀能力，并能延缓疲劳裂纹的产生或扩大，因而提高油缸杆疲劳强度。通过滚压成型，滚压表面形成一层冷作硬化层，减少了磨削副接触表面的弹性和塑性变形，从而提高了油缸杆表面的耐磨性，同时避免了因磨削引起的shao伤。滚压后，表面粗糙度值的减小，可提高配合性质。

以上所阐述的就是关于精密活塞杆工艺原理，我们热诚欢迎您访问无锡市精恒液压元件有限公司。

海安县活塞杆-无锡精恒液压元件-

佛山活塞杆厂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是江苏无锡，液压元件的见证者，多年来，公司贯彻执行科学管理、创新发展、诚实守信的方针，满足客户需求。在精恒液压元件领导携全体员工热情欢迎各界人士垂询洽谈，共创精恒液压元件更加美好的未来。