

活塞杆 精恒液压元件公司 常州活塞杆

产品名称	活塞杆 精恒液压元件公司 常州活塞杆
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

在使用中，压缩机活塞杆会发生断裂，其中主要断裂的部位是与十字头连接的螺纹处以及紧固活塞的螺纹处，此两处是活塞杆的薄弱环节，如果由于设计上的疏忽，制造上的马虎以及运转上的原因，断裂较常发生。

若在保证设计、加工、材质上都没有问题，则在安装时其预紧力不得过大，常州活塞杆，否则使大作用力达到屈服极活塞杆会断裂。在长期运转后，由于气缸过渡磨损，对于卧式列中的活塞会下沉，从而使连接螺纹处产生附加载荷，再运转下去，有可能使活塞杆断裂，这一点在检修时应特别注意。此外，由于其它部位的损坏，使活塞杆受到了强烈的冲击时，都有可能使活塞杆断裂。

对于往复活塞式压缩机的维修与保养方面的常识比较多，通常我们都是按照经常用的小修、中修、大修方法去进行检修计划，这三种方法比较常见也是经常用的。需要补充说明的是往复活塞式压缩机组的检修方面的问题，由于压缩机要求耐磨、耐热、耐腐蚀、韧性强的易损件比较多，有些使用单位以自己的材料fang出来满足急需，多数不能耐久，活塞杆，也成为事故的原因。因此，在设备上尽量使用正规生产的零部件，以减少压缩机的检修率与事故率。对于压缩机的保养也分为三个等级。三级保养内容与小修基本相同，一级保养则是每天必须进行的工作，保证压缩机正常的运转和工作环境的政界。二级保养是在压缩机停机时进行的，主要的目的是给压缩机定期除尘，和对于压缩机主要零部件的清洗与消除缺陷和隐患。

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!

大家应该都知道活塞杆的主要用途就是可以有效的延缓裂纹的出现和扩大，有效的提升油缸杆整个疲劳的强度，特别是活塞杆在经过了滚压成型之后，因为滚压之后其表面会形成冷作的硬化层，降低了磨削副可能接触到表面的弹性和塑性的变形等，因此有效的提升了油缸杆在表面的耐磨性能，而且同时还能更好的避免因为磨削而可能引起的shao伤等现象。

活塞杆在整个工作的方式上，主要是往复运动的一种形式，为了更好的延长活塞杆在使用上的寿命，降低活塞杆出现磨损的量，选择钢坯是38CrMoAlA的合金结构，但是生产的类型却属于成批的大量生产。为了有效的提升整个生产的效率，小编建议使用自有的锻造方式来制造钢坯，我们可以根据活塞杆在要求和技术上的不同，宁波活塞杆厂家，选择将活塞杆的左端和右端作为基准的中心孔。

其实零部件上很多都可以采油缸两端面来作为主要的基准进行加工和处理，这样可以有效的避免基准需要转化而带来的误差。选择中心轴作为基准的话，佛山活塞杆，可以有效的保证其表面在后加工的精度，更好的实现了基准的设计和工艺的重合，因为两轴面在精加工的要求上给予的余量是比较均匀的，所以可以直接利用自身的基准来进行加工。

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!

在一般的情况下，活塞杆毛坯适宜选择38CrMoAlA的合金结构钢。因为这种38CrMoAlA的合金结构钢在通过调质处理和表面渗氮后，可以获得很高的心部强度、优良的耐磨性以及耐疲劳性能。

若是活塞杆是小批量出产的话，为了有效的提升出产的效率，选用自由锻来进行制作毛坯。但是在采用自由锻制作毛坯时，必须要对毛坯尺度及进行形状判定：

1、毛坯形状：

一般情况下，如果是小批量出产活塞杆，挑选圆柱型毛坯。但是由于不同的零部件在加工的精度要求上也会有所不同，因此，需要将锻件的尺度公差等级定为8-12级。

2、毛坯尺度：

因为毛坯采用的制作方式是自由铸造，所以应该依据活塞杆零件图的尺度需求和实践的加工需求，把铸造后的尺度定为：直径62mm、长度1150mm，然后再断定毛坯的尺度为:直径80mm，长度760mm。

注意：在进行确定好毛坯的制造方法和尺寸及其公差后，首先应将活塞杆车削成形、磨削。但是在进行车削和磨削时，必须要以两端中心孔作为精基准定位（符合基准统一原则），中心孔可在粗车之前加工。

活塞杆-精恒液压元件公司-常州活塞杆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为客户提供“活塞杆,精密活塞杆,精密导轴”等业务，公司拥有“精恒液压元件”等品牌，专注于液压元件等行业。，在无锡市惠山区洛社镇杨市人民东路61-1号的名声不错。欢迎来电垂询，联系人：徐国华。