

45#绉磨管大口径厚壁无缝绉磨管 液压设备用汽缸缸筒珩磨管

产品名称	45#绉磨管大口径厚壁无缝绉磨管 液压设备用汽缸缸筒珩磨管
公司名称	无锡铭新特钢有限公司
价格	10.00/件
规格参数	宝钢:宝钢 73-377:73-377 无锡:无锡
公司地址	梁溪区
联系电话	13395198969

产品详情

1采用加工工艺

[编辑](#)

油缸管采用[滚压加工](#)，由于[表面层](#)留有表面残余[压应力](#)，有助于表面微小裂纹的封闭，阻碍侵蚀作用的扩展。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，因而提高绉磨管疲劳强度。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，从而提高了绉磨管内壁的耐磨性，同时避免了因磨削引起的烧伤。滚压后，[表面粗糙度](#)值的减小，可提高配合性质。

滚压加工是一种无切屑加工，在常温下利用金属的塑性变形，使工件表面的微观[不平度](#)辗平从而达到改

变表层结构、机械特性、形状和

尺寸的目的。因此这种方法可同时达到[光整加工](#)及强化两种目的，是磨削无法做到的。

无论用何种加工方法加工，在零件表面总会留下微细的凸凹不平的刀痕，出现交错起伏的峰谷现象，

滚压加工原理：它是一种压力光整加工，是利用金属在常温状态的冷塑性特点，利用滚压工具对工件表面施加一定的压力，使工件表层金属产生塑性流动，填入到原始残留的低凹波谷中，而达到工件表面粗糙值降低。由于被滚压的表层金属塑性变形，使表层组织冷硬化和晶粒变细，形成致密的纤维状，并形成残余应力层，硬度和强度提高，从而改善了工件表面的耐磨性、耐蚀性和配合性。滚压是一种无切削的塑性加工方法。

2[几大优点](#)

[编辑](#)

- 1、提高表面粗糙度，粗糙度基本能达到Ra 0.08 μ m左右。
- 2、修正圆度，椭圆度可 0.01mm。
- 3、提高表面硬度，使受力变形消除，硬度提高HV 4°
- 4、加工后有残余应力层,提高疲劳强度提高30%。
- 5、提高配合质量，减少磨损，延长零件使用寿命，但零件的加工费用反而降低。

3[和无缝钢管](#)

[编辑](#)

- 1、无缝钢管主要特点是无焊接缝，可承受较大的压力。产品可以是很粗糙的铸态或冷拔件。
- 2、绉磨管是近几年出现的产品，主要是内孔、外壁尺寸有严格的公差及粗糙度。

珩磨管的特点

- 1.外径更小。
- 2.精度高可做小批量生
- 3.冷拔成品精度高，表面质量好。
- 4.钢管横面积更复杂。
- 5.钢管性能更优越，金属比较密。

4[热轧油缸管](#)

[编辑](#)

[粗轧](#)料经切头、尾、再进入精轧机，实施计算机

控制轧制，终轧后即经过[层流冷却](#)

和卷取机卷取、成为直发卷。直发卷的头、尾往往呈舌状及鱼尾状，厚度、宽度精度较差，边部常存在浪形、

折边、塔形等缺陷。其卷重较重、[钢卷](#)内径为760mm。将直发卷经切头、切尾、切边及多道次的矫

直、平整等精整线处理后，再切板或重卷，即成为

：[热轧钢板](#)

、平整热轧钢卷、纵切带等产品。热轧精整卷若经酸洗去除[氧化皮](#)并涂油后即成热轧酸洗板卷。