

# 压铸机活塞杆厂 宜兴压铸机活塞杆 无锡精恒液压元件

|      |                              |
|------|------------------------------|
| 产品名称 | 压铸机活塞杆厂 宜兴压铸机活塞杆<br>无锡精恒液压元件 |
| 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

活塞杆的热处理加工是一个很重要的工序，宜兴压铸机活塞杆，经过热处理加工后，它可以让活塞杆获得更好的性能。那么如何对活塞杆进行热处理加工？下面精密活塞杆厂家精恒液压来告诉你：

2Cr13活塞杆热处理加工工艺过程：

锻压退火 粗加工 调质 半精加工 消应力 粗磨 高频淬火 回火 精加工。

以下针对几个比较关键的环节做一下着重介绍：

退火：

2Cr13活塞杆的退火主要是用于降低硬度，压铸机活塞杆供应商，从而利于切削加工。通过退火可以提高塑性韧性，改善钢的性能或为以后热处理做好组织准备，消除2Cr13钢中的残余内应力，防止变形和开裂。

锻造：

活塞杆的毛坯一般都是经过锻造后获得基本的形状，其锻造是利用锻压机械对金属坯料施加压力，使其产生塑性变形，已获得具有一定机械性能、一定形状和尺寸的锻件的加工方法。

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!

### 液压活塞杆的工艺优势：

镀层厚度可达0.100每边是可能的。

硬度70RC具有出色的亮度和耐磨性。

耐腐蚀750小时的盐雾镀层厚度小于0.002。

极低的电压和高沉积率。

优异的附着力。

电流效率可达35%

这种的工艺提供在同一水箱和同浴温度能否取得以下硬铬存款。

多相存款可以任意组合的无裂纹或微裂纹。通常，多相存款，有一个无裂纹的面和微裂纹的表面。操作参数：由烟台电镀技术研究所du家研制，执行保密协议后提供详细的工艺操作数据。

根据活塞杆断口的宏观和微观形貌特征，结合活塞杆的交变载荷工况，判断活塞杆断裂属于机械疲劳失效。活塞杆材质的微观组织中发现了较多的MnS非金属夹杂物，削弱了活塞杆的承载能力，压铸机活塞杆厂，再加上组织中含有较脆的粗大贝氏体组织，这些都降低了活塞杆的抗疲劳强度，从而导致活塞杆短期内就发生疲劳断裂失效。

活塞杆顾名思义，压铸机活塞杆批发，是支持活塞做功的连接部件，大部分应用在油缸、气缸运动执行部件中，是一个运动频繁、技术要求高的运动部件。以液压油缸为例，由：缸筒、活塞杆（油缸杆）、活塞、端盖几部分组成。其加工质量的好坏直接影响整个产品的寿命和可靠性。活塞杆加工要求高，其表面粗糙度要求为Ra0.4~0.8um，对同轴度、耐磨性要求严格。油缸杆的基本特征是细长轴加工，其加工难度大，一直困扰加工人员。

压铸机活塞杆厂-宜兴压铸机活塞杆-无锡精恒液压元件(查看)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实力不俗，信誉可靠，在江苏无锡的液压元件等行业积累了大批忠诚的客户。精恒液压元件带着精益求精的工作态度和不断的完善创新理念和您携手步入辉煌，共创美好未来！