

# 油缸 双作用前法兰油缸 经久耐用

产品名称	油缸 双作用前法兰油缸 经久耐用
公司名称	德州市生辉液压有限公司
价格	面议
规格参数	类型:活塞式液压缸 安装形式:前法兰式
公司地址	山东省德州市平原县京津鲁冀产业园C区13号
联系电话	15053416888 15965981888

## 产品详情

液压油缸是由5个部件：缸筒和缸盖、活塞和活塞杆、密封装置、缓冲装置、排气装置。是液压系统中最重要执行力原件，将液压能转化为机械能。其中一个油孔进油时，活塞被推动使另一个油孔出油，实现活塞杆的来回往复的原理。前法兰式液压油缸，将油缸法兰与板架固定，可实现油缸由上往下压的动作。主要使用于工程机械设备，如压力机、打包机、整形机等。

性能特点:

- 1.单杆活塞式液压执行力原件。
- 2.结构简单，输出力大，性能稳定可靠，使用维护方便。
- 3.液压缸密封装置采用进口材质密封，密封效果好，使用寿命长。
- 4.活塞杆采用镀铬，精度高。
- 5.安装形式多变，操作简单。
- 6.液压缸体，漆面光泽度及光滑度高。可根据客户要求喷涂不同颜色。
- 7.加工工艺先进。密封组合搭配良好。

具体需求请致电我司，我司可根据客户参数要求，设计定做各类用途的液压系统、动力单元。

生辉液压为您提供最专业的产品和更优质的服务。

在线：阿里咨询dzshenghui

qq：280796924

欢迎新老用户来电选购咨询。订购热线：0534-2491555

技术热线15965981888 0534-2491000

友情提醒：更多产品了解请到生辉液压主网站[www.dzshenghui.com](http://www.dzshenghui.com)访问（如不能直接打开，请复制粘贴到浏览器中再访问）

液压油缸之前，应该做好准备。首先就是应使液压回路卸压，不然当把与油缸相联接油管接头拧松时，回路中的高压油就会迅速喷出。液压回路卸压时应先拧松溢流阀等处的手轮或调压螺钉，使压力油卸荷，然后切断电源或切断动力源，使液压装置停止运转。

接下来开始拆卸液压油缸

第一、为了防止活塞杆等细长件弯曲或变形，放置时应用垫木支承均衡。拆卸时应防止损伤活塞杆顶端螺纹、油口螺纹和活塞杆表面、缸套内壁等。

第二、拆卸时应按顺序进行。由于各种液压缸结构和大小不尽相同，拆卸顺序也稍有不同。一般应放掉油缸两腔的油液，然后拆卸缸盖，最后拆卸活塞与活塞杆。在拆卸液压缸的缸盖时，对于内卡键式联接的卡键或卡环要使用专用工具，禁止使用扁铲；对于法兰式端盖必须用螺钉顶出，不允许锤击或硬撬。在活塞和活塞杆难以抽出时，不可强行打出，应先查明原因再进行拆卸。

第三、卸卸前后要设法创造条件防止液压缸的零件被周围的灰尘和杂质污染。例如，拆卸时应尽量在干净的环境下进行；拆卸后所有零件要用塑料布盖好，不要用棉布或其他工作用布覆盖。

第四、油缸拆卸后要认真检查，以确定哪些零件可以继续使用，哪些零件可以修理后再用，哪些零件必须更换。

第五、装配前必须对各零件仔细清洗。

不过需要注意的是要正确安装各处的密封装置。比如在安装o形圈时，不要将其拉到永久变形的程度，也不要边滚动边套装，否则可能因形成扭曲状而漏油。拆卸后的o形密封圈和防尘圈应全部换新。又或者是安装y形和v形密封圈时，要注意其安装方向，避免因装反而漏油。对y形密封圈而言，其唇边应对着有压力的油腔；此外，yx形密封圈还要注意区分是轴用还是孔用，不要装错。v形密封圈由形状不同的支承环、密封环和压环组成，当压环压紧密封环时，支承环可使密封环产生为形而起密封作用，安装时应将密封环的开口面向压力油腔；调整压环时，应以不漏油为限，不可压得过紧，以防密封阻力过大。

第六、螺纹联接件拧紧时应使用专用扳手，扭力矩应符合标准要求。

第七、活塞与活塞杆装配后，须设法测量其同轴度和在全长上的直线度是否超差。

第八、装配完毕后活塞组件移动时应无阻滞感和阻力大小不匀等现象。

第九、液压缸向主机上安装时，进出油口接头之间必须加上密封圈并紧固好，以防漏油。

液压油缸在使用过程中常由于密封件磨损、缸筒磨损、内壁划伤、内壁腐蚀、活塞或活塞杆划伤等造成故障，液压设备执行元件涂压缸的密封性能直接影响到设备的性能，尤其是较大的液压油缸在其密封性受损后，修复或更换零部件比较困难且成本较高。

传统的修复方法是将损坏的部件进行拆卸后外协修复，或是进行刷镀及表面的整体刮研，但修复周期长，修复费用高。针对上述问题，当代最新维修方法是采用高分子复合材料，应用最多的有美国应用技术到现场进行划伤尺寸的恢复修复。其材料优异的附着力和良好的抗压能力，不但能够满足上述的工况要求下的生产使用要求，而且操作工艺简单易行，既无热影响，涂层厚度又不受限制。同时涂层本身具有的优越的耐油耐腐蚀性能及自润滑功能，确保了修复后的耐磨性能，保证了企业的正常生产，避免了设备部件的损坏加剧。

修复工艺如下：

1、表面处理：首先清洗和打磨，用脱脂棉蘸丙酮或无水乙醇将划伤部位清洗干净后进行打磨。（若不先清洗而直接进行打磨，会使油污浸入缸体，造成粘接不牢，甚至脱落。打磨时先将挤伤部位高出基准面的部分打磨至基准面以下，以防止柱塞的再划伤，再用什锦锉将划伤沟槽内的油污、异物剔出，最后用旋转锉将整个划伤面打毛。）清洗和加温干燥，对已打磨好的划伤面用丙酮擦试干净。然后用热风机或碘钨灯将水分烤干，同时也对待修复表面进行预热，尤其在室温低于15℃的情况下，必须对待修复表面进行预热。

2、调和材料：严格按照比例进行调和，并搅拌均匀，直到没有色差。

3、涂抹材料：将调和均匀的2211f涂抹到划伤表面；第一层要薄，要均匀且全部覆盖划伤面，以确保材料与金属表面最好的粘接，再将材料涂至整个修复部位后反复按压，确保材料填实并达到所需厚度，使之比缸筒内壁表面略高。

4、固化：材料在24℃下完全达到各项性能需要24小时，为了节省时间，可以通过卤钨灯提高温度，温度每提升11℃，固化时间就会缩短一半，最佳固化温度70℃。

5、材料固化后，用细磨石或刮刀，将高出表面的材料修复平整，施工完毕。

6、活塞杆表面划伤的修复；活塞杆表面因内部或外部原因导致直线划伤、碰伤等；内部原因主要有：液压油的污染，液压系统有异物，进入到油缸内部；外部原因主要有：恶劣环境作业，矿山、山区、拆建作业等，有硬物对活塞杆表面进行碰撞，导致活塞杆表面受损；

修复方法：活塞杆表面有轻微的划伤后，如不出现漏油的现象可忽略不计，但一定要引起重视，对液压系统进行清理，更换液压油及过滤芯；活塞杆表面可以进行抛光修复，不影响使用性能；

活塞杆表面有严重划伤或是碰伤后，单独进行表面抛光已达不到修复要求，那就要对活塞杆表面进行重新电镀处理；首先，需要把活塞杆存在的镀铬层进行褪镀处理，褪镀后对活塞杆表面进行镀前抛光，进行重新电镀；电镀完毕再进行镀后抛光；

油缸修复主要工艺流程：

褪镀 镀前抛光 电镀 镀后抛光

德州市生辉液压有限公司位于有山东液压基地之称的山东省德州市。公司专业生产超高压泵站、千斤顶、工具缸及液压机具成套产品，工艺精湛、管理科学、技术先进、服务精细，铸造了卓越的产品。近几年来以生辉品牌为平台，以专业设计生产为主线，立足在工业现代化设计与专业制造研究分析等多个方向。积累了丰富的研发和生产经验、赢得了用户的好评和认可。生辉液压作为高品质液压产品提供者，一直以来秉承国际液压产品与设备领域，不断创新研发设计思想、精益求精的制造理念和永无止境的客户服务精神，在高品质液压产品研制上不断突破，凭借多年的超高压设备的制造经验，依托精湛的制造工艺，制造出适合市场需要的系列超高压、高品质液压产品。

自本厂出售产品因质量问题均享受三包政策，（人为操作或外力造成损伤、破坏不在保修范围内）一年免费维修，终身成本维修。电器部分保修期六个月，机械部分保壹年。附件不在保修范围内。

本产品的加工定制是是，类型是活塞式液压缸，安装形式是前法兰式，型号是厂标，压力范围是0-63（MPa），品牌是生辉，适用范围是各种工程机械顶升设备，产品别名是油缸，速度范围是1（m/s），缸径是160（mm），杆径是100（mm），速比是1:4