

东莞现货珩磨管滚压管 油缸缸筒 气缸筒 液压缸体

产品名称	东莞现货珩磨管滚压管 油缸缸筒 气缸筒 液压缸体
公司名称	东莞市常往精密机械有限公司
价格	1.00/件
规格参数	
公司地址	东莞市高埗镇凌屋村绿化中路10号（注册地址）
联系电话	18620768909

产品详情

标题：东莞现货珩磨管滚压管 油缸缸筒 气缸筒 液压缸体

品牌：CW 种类：液压管件 材质：20#钢 加工定制：是

别名：珩磨管、液压油缸、缸筒、滚压管、油缸缸筒

产品介绍：

液压油缸缸筒是液压缸的主体，其内孔一般采用镗削、铰孔、滚压或珩磨管等精密加工工艺制造（又称冷拔管，珩磨管），使活塞及其密封件、支承件能顺利滑动，从而保证密封效果，减少磨损；液压油缸缸筒要承受很大的液压力，因此，应有足够的强度和刚度。

端盖在缸筒的两端，与缸筒形成密闭油腔，因此，端盖及其连接件都应有足够的强度。设计时既要考虑强度，又要选择工艺性较好的结构形式。导向套对活塞或柱塞起导向和支承作用，有些液压缸不设导向套，直接用端盖孔导向，这种结构简单，但磨损后必须更换端盖。

珩磨管介绍：

珩磨管属于高精密的钢管材料，集外壁无氧化层、承受高压无泄漏、高精度、高光洁度、冷弯不变形、扩口、压扁无裂缝等优点于一体。珩磨管是于1990年由xrwfgg公司命名，并研制生产

珩磨管采用滚压加工，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，因而提高纤维管疲劳强度。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，从而提高了纤维管内壁的耐磨性，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削加工，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。

缸筒用途：

主要用于生产液压油缸，以及各种高精设备；广泛与工程机械、起重运输机械、石化抽油泵、煤矿支柱、汽车减震器、内燃机输油管、混凝土输送缸、辊道套管等行业配套使用。

缸筒优点：1、提高表面粗糙度，粗糙度基本能达到Ra 0.08 μm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。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。

优势：

1、厂家直销

拥有自己的工厂车间设备，厂家直销减少了中间的分销商、代理商等环节，物美价廉，制冷量保证。

2、超大库存

我们拥有超大库存，可以给亲们提供足够的货源，让亲们不在担心断货，缺货的危机，让亲们放心的价格生产。

3、散装散卖

厂家直销可以满足不同的购买方式，可以整吨卖、也可以单个卖、一扎卖、满足不同的购买人群。

4、批量生产

我们能随时提供给您完全符合行业标准进行生产，让您不再为原材料而担忧。

5、先进技术

拥有自己的科研团队，能更好的为您提供最先进的技术和最新的科研产品