

精细大气缸用缸筒 无锡市金苑液压器材厂

产品名称	精细大气缸用缸筒 无锡市金苑液压器材厂
公司名称	无锡市金苑液压器材厂
价格	面议
规格参数	
公司地址	无锡市惠山区洛社镇瑞丰路12号
联系电话	13771111998

产品详情

油缸的故障主要有哪些

液压缸出现故障一般是安装，使用维护不当，液压缸出现故障除了自身原因，还跟整个系统有关。

我们要认真排查，分析原因，找出故障，确定排除方法，这样就不用大范围的拆拆装装。

一般液压缸会出现的问题有：液压缸不能动，液压缸动作不灵敏，液压缸运动爬行。

液压缸不能动：

- 1、执行运动部件的阻力太大
- 2、进油口油液压力太低，达不到规定值
- 3、油液未进入液压缸
- 4、液压缸本身滑动部件的配合过紧，密封磨擦力过大
- 5、由于设计和制造不当，当活塞行至终点后回程时，压力油作用在活塞的有效工作面积过小
- 6、活塞杆承受的横向载荷过大，特别别劲或拉缸、咬死
- 7、液压缸的背压太大

无锡市金苑液压器材厂位于历史悠久的江南古城，大气缸用缸筒，太湖之滨，有小上海之称的无锡，有名的水蜜桃之乡，东方田园之畔。本公司的产品为超大油缸筒，特长油缸筒，测压软管，特大不锈钢缸管，超长油缸管，铁氟龙管，产品广泛应用于煤矿；工程机械的液压；气动缸筒；石油抽油泵泵筒；汽

车传动轴及纺织、玻璃等行业的高精度辊筒及其它领域的精密钢管。

3.2正火热处理工艺

该工艺是将钢管加热到上临界点(A_{c3} 或 A_{cm})以上 $40 \sim 60$ 的温度，保温一段时间，达到完全奥氏体化后，在空气中冷却。其目的在于使晶粒细化和碳化物分布均匀化，提高材料的性能和获得接近平衡状态的组织。

27SiMn材料的具体正火工艺为：加热至 $920 \sim 930$ ，保温35min后风冷。

经正火热处理后，对钢管进行检测，其几何尺寸精度、性能分别见表6和表7;钢管表面粗糙度为 $12.5 \mu m$ ，大气缸用缸筒订购，脱碳层厚度为 $0.05mm$;金相组织为4级，为珠光体+铁素体。

对上述经正火热处理后钢管的检测结果进行分析，得出：

钢管的伸长率、断面收缩率、冲击功及表面粗糙度均达到技术要求;

钢管的几何尺寸波动较大，虽然在技术要求范围内，但是已经接近极限值;

钢管的抗拉强度、屈服强度比冷拔钢管有大幅降低;

钢管的金相组织大有改善，但是依然未达到液压油缸缸筒的技术要求。

加热、冷却速度对钢管金相组织及变形影响

热处理过程中加热和冷却速度非常关键，对于大型工件、异形件、管材等，存在不利于热处理的设计缺陷，加热和冷却速度需要限制在一定范围，大气缸用缸筒哪家好，否则会造成工件各部温差过大，导致工件热应力变形破坏，产生热应力和变形，同时还能影响奥氏体化过程是否完全。

(1) 限制加热速度。限制加热速度是为了钢管各部分加热更均匀，如果加热速度太快会造成部分组织来不及奥氏体化，在开始冷却时形成屈氏体，不仅会影响奥氏体化的均匀程度，造成淬火后晶粒粗大，甚至出现晶间裂纹，而且还会造成钢管变形。同时，加热速度影响材料的微观组织，加热过程中速度快，则部分第二相来不及溶解。

(2) 提高冷却速度。在退火时要冷却速度慢，但是在淬火冷却时，在保证微变形和不开裂的前提下，速度越快越好。冷却速度直接影响到淬火所形成的组织，精细大气缸用缸筒，只有达到一定速度才能得到淬火组织马氏体。

因此，加热和冷却速度直接影响钢管的结晶速度和变形几率，在本热处理工艺中只有准确地控制加热和冷却速度，才能保障金属材料的金相组织和避免钢管产生变形。

精细大气缸用缸筒-无锡市金苑液压器材厂(推荐商家)由无锡市金苑液压器材厂提供。精细大气缸用缸筒-无锡市金苑液压器材厂(推荐商家)是无锡市金苑液压器材厂(www.wxsjyyy.com)今年全新升级推出的，以上图片仅供参考，请您拨打本页面或图片上的联系电话，索取联系人：周总。

