

广东316L活塞缸液压缸油缸筒不锈钢定量缸筒304珩磨管加工定制

产品名称	广东316L活塞缸液压缸油缸筒不锈钢定量缸筒304珩磨管加工定制
公司名称	东莞市镒溢机械有限公司
价格	122.00/件
规格参数	品牌:镒溢 厂家地址:东莞市寮步镇繆边工业区 用途:液压缸, 机械设备
公司地址	东莞市寮步镇繆边社区沿河西路二巷48号(注册地址)
联系电话	18620768909 13532902708

产品详情

用途：主要用于生产液压油缸，以及各种高精度设备；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。以上价格为链接价，具体价格根据规格长度来计算，请咨询客服。谢谢！亲

关于购买：因为是根据客户的长度切，实际运费需要按照买家所拍宝贝的具体重量计算收费，运费模板主要提供朋友们参考所用，请各位买家拍下宝贝之前务必与卖家联系，谢谢！

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。珩磨管属于高精度的钢管材料，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，因而提高珩磨管疲劳强度。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，从而提高了珩磨管内壁的耐磨性，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。

用途：主要用于生产液压油缸，以及各种高精度设备；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。珩磨管 缸筒 油缸缸筒 液压缸筒缸筒优点：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、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。

东莞精密不锈钢缸筒厂家坐落于全球制造业中心，素有世界工厂之称的广东东莞。环境优美，四周交通便利，工作条件舒适。是一家集开发、制造、销售、服务于一体化的现代化企业。

公司专业生产珩磨管、304不锈钢气缸筒、316不锈钢液压缸筒、油缸缸筒、不锈钢灌装料缸，不锈钢定量缸筒，活塞缸、珩磨油缸管筒，公司另承接高精度内孔加工，配件加工，光轴导柱加工等服务。缸筒均采用SUS304/316L进口不锈钢无缝管（耐腐蚀性高）。因为不具磁感应。所以加装在不锈钢管外部的磁性开关可以和装在活塞上的磁石发生磁感作用，因此可以做液压缸前进，后退等自动化动作。东莞溢溢不锈钢缸筒广泛应用于各种包装机械，食品机械，灌装机械、医疗器械、自动化设备、防腐设备、喷涂设备、汽车发动机和工艺礼器等各种行业。本厂拥有先进的生产设备，精湛的生产工艺；严格规范的理化检测程序；科学规范的管理模式，强大的公司团队，本公司产品质量可靠，价格优惠，规格齐全，供货及时，热忱欢迎海内外各界新老用户前来我厂洽谈、合作，共创辉煌！