

活塞杆加工订制商 活塞杆加工 钻杰机械

产品名称	活塞杆加工订制商 活塞杆加工 钻杰机械
公司名称	无锡钻杰机械有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	堰桥堰新路580号
联系电话	15006177655

产品详情

众所周知，成品的活塞杆都是需要经过一定的加工后，才可以有效地提高地表面抗腐蚀能力、疲劳强度以及延缓疲劳裂纹的产生和扩大等。而在活塞杆的加工过程中，活塞杆加工订制商，其技术要求是非常重要的一个方面，因为其加工工艺以及加工技术的好坏会直接影响到产品的质量及其使用寿命。

活塞杆的加工技术要求主要包括以下方面：

- 1、活塞杆与导向套的配合应为H8/h7或者是H8/f7。
- 2、圆度与圆柱度的公差应不大于直径公差的一半。
- 3、活塞杆的外圆粗糙度一般以0.1--0.3um的范围为宜。
- 4、要保证轴颈对支承轴颈的同轴度要求，否则会影响到传动精度。
- 5、安装活塞的轴间端面与活塞杆轴线的垂直度公差应不大于0.04mm/100mm，并且还要保证活塞安装不产生歪斜。
- 6、如果轴径是与传动件相配合的情况下，那么活塞杆的表面粗糙度为Ra2.5—0.63um。如果轴径是与轴承相配合，其表面粗糙度则为Ra0.63—0.16um。
- 7、安装活塞的轴颈与外圆同轴度的公差不应大于0.01 mm，而且还要保证活塞杆外圆和活塞外圆的同轴度，避免活塞与缸筒、活塞杆和导向的卡滞现象。上述内容就是活塞杆的主要加工技术要求，但是由于活塞杆应用的范围以及产品的不同，因此更加详细、更加具体的技术要求还是需要根据实际的情况而定。

活塞杆的加工质量要求较高，其中表面粗糙度要求最高为Ra 0.4 μm，活塞杆加工制造，另外几处圆跳动也有较高的位置精度要求。精加工方案的确定，将该活塞杆的加工划分为五个阶段：粗车（粗车外圆、端面和钻中心孔等）、精车（精车各处外圆、台阶及次要表面等）、粗磨（粗磨各处外圆）、半精磨、精磨。活塞杆的生产类型为成批生产，零件的结构复杂程度一般，活塞杆加工，但有较高的技术要求，可选用工序集中原则安排轴的加工工序。采用专用机床和部分高生产率专用设备，配用专用夹具，与部分划线法达到精度，以减少工序数目，缩短工艺路线，提高生产效率。采用工序集中原则，有利于保证各加工面之间的位置精度要求，活塞杆加工订制厂家，节省安装工件的时间，减少工件的搬动次数，使生产计划、生产组织工作得到简化，工作装夹次数减少，辅助时间缩短。活塞杆的生产纲领是成批生产，所以采用三抓卡盘、双顶jian和铣床专用夹具。确定切削用量的原则：首先应选去尽可能大的背吃刀量，其次在机床动力和刚度允许的条件下，又满足以加工表面粗糙度的情况下，选取尽可能大的进给量。最后根据公式确定最佳切削速度。

铝板常见分类：

普通铝板：铝板是指用铝锭轧制加工而成的矩形板材，分为纯铝板、合金铝板、薄铝板、中厚铝板等。

花纹铝板：表面带有花纹的铝板称为花纹铝板，其花纹成扁豆形、菱形、圆豆形、扁圆混合形状。

铝卷：铝卷是经铸轧机压延、拉弯角加工后，未进行飞剪的金属产品。

铝棒：铝棒是指由纯铝或铝合金铸造而成的，通常分为铝圆棒、铝方棒等。

铝型材：铝型材是铝棒通过高温热熔、挤压（专用模具挤压）、时效等从而得到不同截面形状的铝材料。因为其密度远小于铜材，价格低于铜材，所以在很多方面取代了铜材的应用。

铝圆片：铝圆片可用于制造各种规格的电容器外壳、软管。铝外壳广泛应用于电、化、医yao、文教汽车配件电器、保温、机械制造、汽车、航、军gong、模具、建筑、印刷等行业。厨具用品如不粘锅，压力锅等以及五金用品如灯罩，热水器外壳等，是用量最da的铝深加工产品之一。

活塞杆加工订制商-活塞杆加工-钻杰机械由无锡钻杰机械有限公司提供。无锡钻杰机械有限公司（www.wxzuanjie.com）为客户提供“无锡深孔加工,深孔钻加工,深孔钻机床”等业务，公司拥有“钻杰机械”等品牌。专注于行业专用设备等行业，在江苏无锡有较高知名度。欢迎来电垂询，联系人：邹总。