

# 珩磨油缸管325-35缸筒定尺切割

产品名称	珩磨油缸管325-35缸筒定尺切割
公司名称	山东铨仁商贸有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	汇通物流园
联系电话	0635-8881693 18866560114

## 产品详情

[珩磨油缸管325-35缸筒定尺切割](#)

[油缸管](#)，[汽缸管](#)，[珩磨钢管缸筒](#)，[焊接电流及焊接手法](#)

### 焊接电流及施焊手法

零件焊接修复通常焊接量都不大，保证焊缝质量是首要要求，故而焊接时多用细焊条（3.2mm及以下），小电流（比正常电流少10—15%），短弧，少摆动或不摆动（铸铁焊接），直流反接，以减少工件自身发热量，减低焊后变形，保证焊接质量。

正如，前段时间笔者一名学生找到笔者，询问一个维修问题，该学生现从事工程机械维修，一台挖掘机有一只液压缸缸体底座漏油，他用422焊条漏油处开V型坡口，焊前无预热焊补后数天再次出现漏油返修。笔者和他一起去处理。在维修车间，首先将液压缸拆下，分解出缸体，用角磨机打磨首次焊补位置焊缝至与缸体外圆周齐，清理周边25mm以上范围内油、锈、漆。用氧——乙炔割枪烘烤漏油区域找出漏油位置并标记，发现漏油位置正好位于第一次焊补焊缝上。清洗缸体内外，烘干，用角磨机在标记出的漏油位置开U型坡口，打磨过程注意不能打穿缸体，并将第一次焊补填充层全部去除，U型坡口底留2mm厚缸体壁厚，打磨过程中观察火花形状，火花整个炎束稍短，颜色呈黄色，发光明亮，流线多而稍细，多根分二次节花，也有三次节花及花粉，花量占整个花束的五分之三以上，火花盛开，由此判断缸体材料应为45#钢。坡口开设完成后对施焊部位上下各约100mm，整个圆周预热，温度约200。根据缸体材料性类型，考虑到液压缸体工作过程中有高的耐压要求，焊缝强度要求高，选用J506Fe焊条，焊前350 烘焙1h。为降低工件发热量，减少焊接变形，焊条直径采用 3.2mm，电流110A，直流反接，短弧小摆动，划圈式收尾，分3—4次施焊填满坡口，每次施焊后均注意清除焊渣，坡口填满后用小锤轻击焊缝及周边，空气中自然冷却，冷却后用角磨机将焊缝表面打磨到与缸体圆周齐。用强力手电照射，察

看缸体内部施焊部位背面，用圆头细木棍绑2000#砂纸手工打磨缸体内部表面焊后产生的表面痕迹。至此焊补完成，对缸体表面清洁处理后重新喷漆，装配。缸体使用至今无任何异常。

山东铨仁商贸有限公司主营：[油缸管](#)

、活塞杆、珩磨管、研磨管、合金珩磨管、304不锈钢珩磨管、电镀光轴实心导柱圆钢、珩磨管、无缝管焊管等不同型号规格钢管的企业。将以优惠的价格，批零兼营的方式，为您提供快捷优质的服务，欢迎新老客户前来洽谈、电议。

目前公司生产品种规格为：内径直径30mm—300mm，壁厚为2mm—40mm。技术条件为：内孔精度H5—H10.内孔粗糙度Ra 0.63um，直线度 0.3mm/m。钢号是20#—45#、16Mn, 27SiMn及部分低合金钢.标准GB8713-88。产品主要用途：液压、汽动缸筒；液压管线；旋压、纺织以及印刷机械用管；汽车减震器用管；轴套管；活塞杆以及精密合金钢管。根据客户的要求还可提供：定尺管、珩磨管以及特殊热处理管等 产品主要用途：液压、汽动缸筒；液压管线；旋压、纺织以及印刷机械用管；汽车减震器用管；轴套管；活塞杆以及精密合金钢管。根据客户的要求还可提供：定尺管、珩磨管以及特殊热处理管等。公司为客户提供以下服务： \* 批零兼营，一支起售。

\* 顾客可以随意挑选所需的长度或其他要求。 \* 代订、代购各类钢厂产品或特殊规格现货。

\* 调剂本库暂缺的规格，省去您奔波采购的辛劳。 \* 代办运输，量大可直发您指定的地点。

现我公司有大量珩磨管、液压[油缸管](#)、珩磨管、气缸管、活塞杆用管、轴承钢管、高精度冷拔管现货

将以优惠的价格，批零兼营的方式，为您提供快捷优质的服务，欢迎新老客户前来洽谈、电议。

可为用户订做各种特殊规格，特种材质不锈钢管，公司秉承“质量效益，诚信共赢、创新高效”的核心价值观，建设高效物流增值链，做好服务，本着信誉第一，薄利多销的原则，以优质的服务，灵活的经营模式开拓市场。交货及时，价格低，质量优，并可代办汽运、火运，海运，亦可承兑结算。让客户得到实惠。我们以诚实守信、合作共赢为宗旨的公司理念服务好每一位客户。

山东铨仁商贸有限公司钢管销售电话0635-8881693，18866560114