

挖掘机液压支柱修复 瑞泰机械 浙江挖掘机液压支柱修复

产品名称	挖掘机液压支柱修复 瑞泰机械 浙江挖掘机液压支柱修复
公司名称	铜陵瑞泰机械设备制造有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	安徽省铜陵市义安区顺安镇新湖村原叶湖村部旁
联系电话	17756243206

产品详情

曲轴修复---辊压机减速机高速轴漏油的正确处理方法

高速轴密封件一般选用硅橡胶和氟橡胶，由于硅橡胶不耐油，挖掘机液压支柱修复，机械强度低，价格昂贵，很少在密封件中使用。氟橡胶综合性能优越，耐高温可达300℃，耐酸碱、耐油性是耐油橡胶中最为好的，绍兴挖掘机液压支柱修复，可在200~250℃下长期工作，因此高速轴密封件选用氟橡胶较为合适。

我厂一线水泥粉磨站辊压机在2014年8月进行了高速轴漏油的处理，选择氟橡胶密封件作为高速轴密封，杭州挖掘机液压支柱修复，漏油程度明显减小，运行了3个月还没有出现严重的漏油现象。但漏油现象并没有完全消除，这主要是密封轴套磨损形成沟槽所致。

如想了解更多机械零件加工的相关信息，欢迎致电瑞泰机械详询。

与上述几种方法相比较，低温镀铁要好一些，浙江挖掘机液压支柱修复，因其镀层的结合强度和表面硬度均可满足曲轴的使用要求。将其用于弯曲和磨损量都不大的曲轴修复上还是可以的。而对失效严重的曲轴它便难胜此任，因为此工艺有四大缺点：

1) 受电镀工艺的制约，曲轴连杆轴颈内侧根部R很难镀覆上，因电力线在未达到R之前即偏到两侧面上，其结果是该镀的R没镀上，不该镀的两侧面反而镀上了。而R恰恰又是曲轴断裂的最敏感处，此点可说是低温镀铁的致命弱点，另外油孔边缘的镀层微裂也很难达到使用要求；

曲轴粗加工将广泛采用数控车床、数控内铣床、数控车拉床等先进设备对主轴颈、连杆轴颈进行数控车削、内铣削、车-拉削加工，以有效减少曲轴加工的变形量。曲轴精加工将广泛采用CNC控制的曲轴磨床对其轴颈进行精磨加工。此种磨床将配备砂轮自动平衡装置、中心架自动跟踪装置、自动测量、自动补偿装置、砂轮自动修整、恒线速度等功能要求，以保证磨削质量的稳定。高精设备依赖进口的现状，估计短期内不会改变。

挖掘机液压支柱修复-瑞泰机械-浙江挖掘机液压支柱修复由铜陵瑞泰机械设备制造有限公司提供。挖掘机液压支柱修复-瑞泰机械-浙江挖掘机液压支柱修复是铜陵瑞泰机械设备制造有限公司（www.tlrtjx.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：王先生。