

下初镇冶金设备液压缸 力建平台液压系统 冶金设备液压缸厂家

产品名称	下初镇冶金设备液压缸 力建平台液压系统 冶金设备液压缸厂家
公司名称	威海力建冶金液压设备厂
价格	面议
规格参数	
公司地址	山东省威海市羊亭孙家滩工业园
联系电话	13806306810 13806306810

产品详情

装配时混入异物造成伤痕液压缸在总组装前，所有零件必须充分去除毛刺并洗净，零件上带有毛刺或脏物进行安装时，由于"别劲"及零件自重，异物易嵌进缸壁表面，造成伤痕。

安装零件中发生的伤痕液压缸安装时，活塞及缸盖等零件质量大、尺寸大、惯性大，即使有起重设备辅助安装，由于规定配合间隙都较小，无论怎样均会别劲投入，

液压缸自身原因如下：

油缸内有残留空气，工作介质形成弹性体排除方法:充分排除空气;检查液压泵吸油管直径是否太小，吸油管接头密封要好，防止泵吸入空气.

密封摩擦力过大排除方法:活塞杆与导向套采用H8/f8的配合，下初镇冶金设备液压缸，密封圈槽的深度和宽度严格按尺寸公差做出;如用V形密封圈时，调整密封摩擦力到适中程度。

液压缸滑动部位有严重磨损、拉伤和咬着现象。

a.负载和液压缸定心不良。

b.安装支架安装调整不良。排除方法:重新装配后仔细找正，冶金设备液压缸销售，安装支架的刚度要好：

c.横向载荷大.排除方法:设法减小横向载荷，或提高液压缸承受横向载荷的能力。

d.缸筒或活塞组件膨胀，受力变形.排除方法：修整变形部位，变形严重时需更换有关组件。

e.缸筒、活塞之间产生电化学反应.排除方法:重新更换电化学反应小的材料或更换零件。

f.材质不良，易磨损、拉伤、咬死.排除方法:更换材料，进行恰当的热处理或表面处理。

g.油液中杂质多.排除方法:进行清洗后换液压油及滤油器。

活塞杆全长或局部弯曲排除方法：校正活塞杆；卧式安装液压缸的活塞杆伸出长度过长时应加支承。

缸筒内孔与导向套的同轴度不好而引起别劲现象产生爬行.排除方法：保证二者同轴度。

缸筒孔径直线性不良（鼓形、锥度等）.排除方法：镗磨修复，然后根据镗磨后缸筒的孔径配活塞或增装O形橡皮封油环。

活塞杆两端螺母拼得太紧，使其同轴度不良。排除方法：活塞杆两端螺母不宜拼得太紧，一般用手旋紧即可，冶金设备液压缸厂家，保证活塞杆处于自然状态。

因金属的接触电位差造成的腐蚀，冶金设备液压缸厂商，只发生在活塞接触到的部位，而且腐蚀是成点状发生的。与上述相同，中间夹有水分时，会促使腐蚀的发展。与铸件相比，铜合金的接触电位差要高，因此铜合金的腐蚀程度较严重。

c.因接触电位差形成的腐蚀。接触电位差腐蚀，对于长时间运转的液压缸来说，不易发生；对于长期停止不用的液压缸来讲是常见的故障。

下初镇冶金设备液压缸-力建平台液压系统-冶金设备液压缸厂家由威海力建冶金液压设备厂提供。威海力建冶金液压设备厂（www.whlijian.com）是从事“液压缸,油缸,液压系统”的企业，公司秉承“诚信经营，用心服务”的理念，为您提供优质的产品和服务。欢迎来电咨询！联系人：李建波。