

活塞杆锻件过热的原因

产品名称	活塞杆锻件过热的原因
公司名称	邢台市中宁液压设备厂
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	邢台市开发区振兴路3号
联系电话	0319-3972896 13831911822

产品详情

1)活塞杆与填料函装配时有偏斜，造成局部相互摩擦，应及时进行调整；(2)密封环的抱紧弹簧过紧，摩擦力大，应适当调整；(3)密封环轴向间隙过小，应按规定要求调整轴向间隙；(4)给油量不足，应适当增大油量；(5)活塞杆与密封环磨合不良，应在配研时加强磨合；(6)气和油中混入杂质，应进行清洗并保持干净。