

液压支架尾梁千斤顶 尾梁千斤顶含税到货价

产品名称	液压支架尾梁千斤顶 尾梁千斤顶含税到货价
公司名称	泰安市寸金机械设备有限公司
价格	600.00/根
规格参数	缸径:140 杆径:85 行程:430
公司地址	泰山区省庄镇南十里河东村
联系电话	0156-64433987 15621556430

产品详情

液压支架尾梁千斤顶 尾梁千斤顶含税到货价

尾梁千斤顶生产工期 尾梁千斤顶生产工艺简介

尾梁千斤顶零部件技术鉴定、修理

缸体:水质呈碱性, 具有较强腐蚀性, 导致立柱及千斤顶的缸筒出现涨缸和严重锈蚀现象。针对此现象, 缸体维修的特殊工艺及治理措施: 缸筒内壁有锈蚀、拉伤、大面积点蚀、涨缸等缺陷超标的, 先进行低温镀铁处理, 然后进行缸筒内孔加工, 恢复到原设计要求。经试验对比, 镀铁后的缸筒的抗腐蚀性得到较大的提高, 使用寿命延长2-3倍。对缸体内壁尺寸进行测量, 变形严重或无法保证在公差范围内的缸体更换新件。缸筒材质为27SiMn, 补焊损坏的柱脚和更换损坏的接头座及通液管。

中缸、活柱、活塞杆: 立柱、千斤顶与密封圈相配合的表面必须有完好镀铬层, 不准有任何机械擦伤、脱落、划痕, 否则必须修镀。修镀(先低温镀铁修复, 然后表面镀硬铬)表面, 针孔直径不得大于0.2mm, 每平方分米范围内不得超过15处。对镀层有锈蚀、划痕和碰伤超过标准的, 应重新电镀。活塞杆轻微弯曲的进行校直处理, 再重镀。弯曲较大无法校直的则更换新件。对所有电镀后的中缸、活柱、活塞杆必须用测厚仪测量镀层的厚度, 厚度不低于0.07mm; 用外径千分尺测量电镀件的外径尺寸, 公差符合新件公差标准。对不符合要求的电镀件退回厂家重新处理。

活塞: 活塞内外表面应无碰伤、拉伤, 有轻微损伤的活塞, 用油石、锉刀、砂布修整。局部损伤严重的更换新件。

导向套: 导向套内、外配合表面及螺纹部位应无碰伤、拉伤, 有轻微损伤的导向套, 用油石、锉刀、砂布修整。局部损伤严重的更换新件。

检验标准: 严格按照电镀件的检验要求进行检验。测量的缸体、导向套等配件的公差应在使用要求范围内, 保证转入组装班组的配件合格率在98%以上。

