

# 冷拔活塞杆价格 冷拔活塞杆 东盛工贸公司

|      |                      |
|------|----------------------|
| 产品名称 | 冷拔活塞杆价格 冷拔活塞杆 东盛工贸公司 |
| 公司名称 | 青州市东盛工贸有限公司          |
| 价格   | 面议                   |
| 规格参数 |                      |
| 公司地址 | 青州市309国道大尹路口南1公里     |
| 联系电话 | 13953655196          |

## 产品详情

(活塞杆)采用精密冷拔、精磨和精度抛光的先进工艺制造，各项技术指标均符合并超过国家标准。可直接用于油缸、气缸、减震器、活塞杆。并广泛用于液压气动、纺织印染

青州市东盛工贸有限公司历来以质量为生命，冷拔活塞杆，坚持以客户要求为中心的原则，产品深受客户的信赖。公司始终重视质量，诚信至上”的企业宗旨，愿与新老客户真诚合作，携手共进，共同发展。

活塞杆在正常使用中，承受交变载荷作用，50mm×770mm处有密封装置往复摩擦其表面，所以该处要求硬度高又耐磨。

活塞杆采用38CrMoALA材料，冷拔活塞杆价格，50mm×770mm部分经过调质处理和表面渗氮后，芯部硬度为28~32HRC，表面渗氮层深度0.2~0.3mm，表面硬度为62~65HRC。这样使活塞杆既有韧性，又具有较好的耐磨性。

活塞杆结构比较简单，但长径比很大，属于细长轴类零件，刚性较差，为了保证加工精度，在车削时要粗车、精车分开，而且粗、精车一律使用跟刀架，以减少加工时工件的变形，在加工两端螺纹时要使用架子。

### 活塞杆零件的工艺

在选择定位基准时，为了让零件同轴度公差及各部分的相互位置精度，所有的加工工序均采用两中心孔定位，符合基准统一原则。

磨削外圆表面时，工件易产生让刀、弹性变形，影响活塞杆的精度。因此，在加工时应修研孔，并让孔

保持清洁，孔与间松紧程度要适宜，并有良好的润滑。砂轮一般选择：磨料白刚玉（WA），冷拔活塞杆批发，粒度60#，硬度中软或中、陶瓷结合剂，另外砂轮宽度应选窄些，以减小径向磨削力，冷拔活塞杆销售，加工时注意磨削用量的选择，磨削深度要小。

在磨削 50mm × 770mm外圆和1:20锥度时，两道工序要分开进行。在磨削1:20锥度时，要先磨削试件，检查试件合格后才能正式磨削工件。

1:20圆锥面的检查，是用标准的1:20环规涂色检查，其接触面应不少于80%。

冷拔活塞杆价格-冷拔活塞杆-东盛工贸公司由青州市东盛工贸有限公司提供。青州市东盛工贸有限公司（[www.lengbachang.com](http://www.lengbachang.com)）为客户提供“冷拔无缝方管,冷拔无缝矩管,拖拉机前桥马蹄管,冷拔拖拉机前桥”等业务，公司拥有“东盛”等品牌。专注于金属建材等行业，在山东 潍坊 有一定知名度。欢迎来电垂询，联系人：刘宏军。