

邯郸液压动力站 无锡瑞格斯流体动力 液压动力站价位

产品名称	邯郸液压动力站 无锡瑞格斯流体动力 液压动力站价位
公司名称	无锡瑞格斯流体动力科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	无锡市新吴区硕放南开路70号
联系电话	15152250866

产品详情

精密活塞杆常用材质和材料要求及与活塞形式

1.精密活塞杆加工制造工艺须知

精密活塞杆这一种活塞杆，其在加工制造工艺上，是与普通的活塞杆一样的，也是采用了同样工艺，并且，还进行了精密冷拔、剥皮、精磨和抛光等工序步骤，来得到质量和性能好的精密活塞杆。此外，这一种活塞杆上，是通过珩磨机进行珩磨及进行精密冷拔，来保证产品质量。

2.精密活塞杆常用材质和对材料的要求

精密活塞杆这一种活塞杆，其是有一些常用材质的，其中较为常见的是38CrMoAlAn合金结构钢。而这一材料，是一种氮化钢，具有非常好的耐磨性、高疲劳强度以及高的强度。此外，其经过调质处理和表面渗氮后，还可以获得很高的心部强度和很好的耐磨性和耐疲劳性能。

精密活塞杆对材料，液压动力站排名，是有一些具体要求的，是为：

(1)材料材质上，要符合相关使用特性和工作环境，使其发挥出应有性能。此外，在材料的通心度和光洁度上，也要达到规定要求。

(2)材料在使用过程中，能够承受交变载荷。在材料毛坯上，是先经过锻造、机械粗加工和调质处理，硬度范围是为230—250。当负荷较轻时，其材质可以是45号钢。当冲击力较大或载荷较大时，可使用40Cr钢。

若是活塞杆是小批量出产的话，为了有效的提升出产的效率，选用自由锻来进行制作毛坯。但是在采用

自由锻制作毛坯时，必须要对毛坯尺度及进行形状判定：

1、毛坯形状：

一般情况下，如果是小批量出产活塞杆，挑选圆柱型毛坯。但是由于不同的零部件在加工的精度要求上也会有所不同，因此，需要将锻件的尺度公差等级定为8-12级。

2、毛坯尺度：

因为毛坯采用的制作方式是自由铸造，所以应该依据活塞杆零件图的尺度需求和实践的加工需求，把铸造后的尺度定为：直径62mm、长度1150mm，然后再断定毛坯的尺度为:直径80mm，长度760mm。

注意：在进行确定好毛坯的制造方法和尺寸及其公差后，首先应将活塞杆车削成形、磨削。但是在进行车削和磨削时，必须要以两端中心孔作为精基准定位（符合基准统一原则），中心孔可在粗车之前加工。

如果说我们对活塞杆加工的质量要求比较高的话，那我们可以对他的操作进行分段，邯郸液压动力站，在前期我们要进行粗加工，他能够把表层上面大部分的物质都清理掉，这样我们作业的效率就起来了。接着我们要进行办精加工，他可以让我们为精加工做好准备，液压动力站厂家，等到了精加工的时候，我们就要照着要求来，这样就可以保证我们产品的质量了。当然了在整个过程中我们还要对他进行精磨，这样能够让他的整体性能都有一个提高，对我们来说也是好事。

活塞杆技术具有功率重量比大，体积小，频响高，压力、流量可控性好，可柔性传送动力，易完成直线运动等优点；气动传动具有节能、无污染、低成本、平安牢靠、构造简单等优点，并易与微电子、电气技术相分离，构成自动控制系统。因而，液压气动技术普遍用于国民经济各部门。但是近年来，液压气动技术面临与机械传动和电气传动的竞争，如：数控机床、中小型塑机已采用电控伺服系统取代或局部取代液压传动。其主要缘由是液压活塞杆技术存在渗漏、维护性差等缺陷。在国际展览会上，液压动力站价位，各种异型截面缸筒和活塞杆的气缸甚多，这类气缸由于活塞杆不会回转，应用在主机上时，无须附加导向装置即可坚持一定精度。

邯郸液压动力站-无锡瑞格斯流体动力-液压动力站价位由无锡瑞格斯流体动力科技有限公司提供。邯郸液压动力站-无锡瑞格斯流体动力-液压动力站价位是无锡瑞格斯流体动力科技有限公司（www.wxrigas.com）升级推出的，以上图片和信息仅供参考，如了解详情,请您拨打本页面或图片上的联系电话，业务联系人：徐总。