

河池双向液压油缸配件加工

生成日期：2025-10-26

压臂油缸设置在所述基板的下方，并且所述压臂油缸的缸体端及活塞杆端分别铰接连接2个所述压臂的下端。本实用新型的技术效果在于：本实用新型公开的一种液压油缸缸筒斜孔加工工装，结构简单，制造成本低，操作方便快捷，解决液压油缸缸筒斜孔加工的问题，提高生产效率，保证加工质量。附图说明图1为本实用新型的三维结构示意图。图2为本实用新型的主视图。具体实施方式下面结合附图对本实用新型的具体实施方式作进一步详细的说明。如图1、2所示，本实用新型包括支架11，支架11上设有倾斜的基板1，基板1上设有2个V型块3，基板1的下端设有垂直于基板1的挡板2，基板1的上端设有支板6，钻模油缸7固定连接支板6，钻模5连接钻模油缸7的活塞杆，钻模5的前端设有用于定位缸筒内孔的定位盘52，钻模5上设有沉孔51及钻套孔53，钻套14过盈配合设置在钻套孔53中。钻模5的下端固定设置有导杆12，基板1上设有导向槽8，导杆12滑动连接导向槽8，由导杆12和导向槽8为钻模5的前后移动导向，并防止钻模5转动。基板1的中部两侧对称设置有2个可转动的压臂4，压臂4的中部通过销轴可转动连接基板1上的支座10，压臂油缸9设置在基板1的下方。无锡叉车液压油缸生产厂家。河池双向液压油缸配件加工

杆套1的内部卡接有导向环6，导向环6的内侧开设有若干环形凹槽，环形凹槽内固定安装有密封件7，密封件7的另一侧与活塞杆2的表面摩擦连接，杆套1的表面开设有螺纹孔并设置有相适配的锁定螺杆4。实施方式具体为：通过设置导向环6，导向环6内部设置多个密封件7沟槽，利用活塞3与导向环6共同对活塞杆2进行导向，组合的密封件7可以对缸头部分进行密封，缸头在负荷时或安装时不会产生大角度的转动，避免沟槽中的密封件7出现扭伤或扭坏现象，活塞杆2始终沿杆套内壁做直线运动，活塞杆2整体直接轴向推入杆套1内，不会产生弯曲现象，使得该种缸头连接结构不易损坏；另外，本实用新型通过设置外螺纹连接的端盖5，利用与杆套1的螺纹连接固定将导向环6固定压紧，限制导向环6的轴向窜动，且活塞杆2大部分被固定与杆套1中，使得缸头8运行方向保持稳定，不会出现其他方向的剪切力，能够保护该缸头连接结构，提高其使用寿命。其中，活塞杆2的右端做切削处理，活塞3固定套接于活塞杆2的切削段表面，活塞3的由两段活塞组合而成，活塞3的两段活塞之间形成凹槽并固定安装有组合密封圈以及导向带，引导活塞做直线运动，防止活塞3因受力不均造成的走偏导致内漏和减少密封件使用寿命等现象。其中。河池双向液压油缸配件加工抚顺拉杆液压油缸供应。

具体涉及一种缓冲液压缸。液压缸是将液压能转变为机械能的、做直线往复运动的液压执行元件。它结构简单、工作可靠。用它来实现往复运动时，可免去减速装置，并且没有传动间隙，运动平稳，因此在各种机械的液压系统中得到广泛应用。在现有技术中，液压缸在做高速运动至行程终端时，往往会发生剧烈的机械碰撞，严重时还会导致缸体破碎，以上机械冲击的产生，不仅影响机械设备的工作性能，而且会损坏液压缸及液压系统的其他元件，具有很大的危险性，并且在长时间工作中**缩短了设备的使用寿命。技术实现要素：为了解决上述背景技术中的问题，本发明提供了一种自复位缓冲液压缸。本发明是通过以下技术方案来实现的：一种缓冲液压缸，包括缸筒，所述缸筒左右两端分别安装有端盖和底座，所述缸筒内设有活塞杆，所述活塞杆上套装有活塞和导向套，所述缸筒包括***缸筒和第二缸筒，所述活塞与所述***缸筒密封配合，所述导向套与所述第二缸筒密封配合，所述底座中部开设有缓冲腔，所述缓冲腔内固定有***缓冲弹簧，所述***缓冲弹簧自由端与活塞杆末端固定连接，所述第二缸筒左端顶部开有环形孔，所述环形孔内固定有第二缓冲弹簧，所述第二缓冲弹簧自由端固定连接有缓冲板。

此时两个挡块和两个限位块配合能够限制支撑轴横向移动防止滑脱现象。本实用新型结构简单，操作

方便，便于将支撑轴、液压油缸和u形支座快速稳定组装，能够避免在使用时出现横向滑脱现象，省时省力，提高工作效率，满足使用需求。附图说明图1为本实用新型提出的一种叉车油缸用的支座的结构示意图；图2为本实用新型提出的一种叉车油缸用的支座的a部分剖视结构示意图；图3为本实用新型提出的一种叉车油缸用的支座的b部分剖视结构示意图；图4为本实用新型提出的一种叉车油缸用的支座的液压油缸的侧视图。图中□1u形支座、2液压油缸、3支撑轴、4环形槽□5u形把手、6限位块、7矩形孔、8挡块、9***通孔、10矩形管、11定滑轮、12弹簧、13捏杆、14连接杆、15拉绳、16***圆孔。具体实施方式下面将结合本实用新型实施例中的附图，对本实用新型实施例中的技术方案进行清楚、完整地描述，显然，所描述的实施例**是本实用新型一部分实施例，而不是全部的实施例。参照图1-4，一种叉车油缸用的支座，包括u形支座1□u形支座1的两侧内壁上均开设有***圆孔16，两个***圆孔16内活动套设有同一个支撑轴3□u形支座1内设有液压油缸2，液压油缸2的底端和伸出端均设置有轴承座。无锡MOB液压油缸生产厂家。

图3为本实用新型图1中a处局部放大结构示意图。图中：1、***底座；2、第二底座；3、***滑槽；4、***滑块；5、***丝杆；6、支座；7、安装架；8、第二滑槽；9、第二滑块；10、第二丝杆；11、转动槽；12、转动块；13、转动销槽；14、滚珠槽；15、滚珠；16、转动销；17、油缸。具体实施方式下面将结合本实用新型实施例中的附图，对本实用新型实施例中的技术方案进行清楚、完整地描述，显然，所描述的实施例**是本实用新型一部分实施例，而不是全部的实施例。基于本实用新型中的实施例，本领域普通技术人员在没有做出创造性劳动前提下所获得的所有其他实施例，都属于本实用新型保护的范围。请参阅图1-3，本实用新型提供一种技术方案：一种新型油缸支座，包括***底座1、第二底座2、***滑槽3、***滑块4、***丝杆5、支座6、安装架7、第二滑槽8、第二滑块9、第二丝杆10、转动槽11、转动块12、转动销槽13、滚珠槽14、滚珠15、转动销16和油缸17，所述***底座1的顶部安装有第二底座2，所述***底座1靠近第二底座2的一侧中部开设有***滑槽3，所述***滑槽3与***滑块4为t形，且***滑槽3的内部尺寸与***滑块4的外部尺寸相吻合，并且***滑槽3与***滑块4构成滑动结构。南宁液压油缸缸筒生产厂家。河池双向液压油缸配件加工

柳州拉杆液压油缸生产厂家。河池双向液压油缸配件加工

端盖2右端固定有第三缓冲弹簧14，第三缓冲弹簧14自由端与活塞5固定连接，第三缓冲弹簧14套装于活塞杆4外侧，端盖2上开有***节流孔15，第二缸筒8左端顶部开有第二节流孔16，***节流孔15和第二节流孔16之间通过***可调节流阀22管道连接，***可调节流阀22之间并联有***单向阀23，底座3上开有第三节流孔17，***节流孔15和第三节流孔17之间通过第二可调节流阀18管道连接，第二可调节流阀18两端并联有第二单向阀19。缸筒1底部两端分别连接有补充进油油道21。活塞5右端开有弧形槽，增大活塞5与活塞右端的液压油的接触面积，从而在活塞杆4受外力时，增大活塞5运行的阻力，同时活塞5对右端的液压油产生冲击，使活塞5右端的液压油通过第二节流孔16向***节流孔15方向移动。缓冲腔9内部设有弧形凸起，可将缓冲腔9底部受到的冲击力分散传递到外部，避免缓冲腔9底部受损。活塞杆4左端套装有护套20，护套20由耐磨橡胶层和弹性橡胶层组成，对活塞杆起保护作用。缓冲板13为环形板状结构，缓冲板13与环形孔11对应配合，缓冲板13可在液压缸1内移动。当活塞杆受外力作用向缸底移动时，***缓冲弹簧对活塞杆起缓冲作用，第三缓冲弹簧对活塞杆起拉伸作用，液压油从第二节流孔流向***节流孔。河池双向液压油缸配件加工

无锡宝枫液压机械有限公司致力于机械及行业设备，是一家生产型公司。公司业务分为液压油缸，双向液压缸，重型液压油缸，单向液压缸等，目前不断进行创新和服务改进，为客户提供良好的产品和服务。公司秉持诚信为本的经营理念，在机械及行业设备深耕多年，以技术为先导，以自主产品为重点，发挥人才优势，打造机械及行业设备良好品牌。宝枫液压凭借创新的产品、专业的服务、众多的成功案例积累起来的声誉和口碑，让企业发展再上新高。