

## 立磨张紧液压缸轴维修要求

- 1、3条液压缸轴磨损部位均按该轴未磨损部位的制作工艺及尺寸要求进行修复。
- 2、将轴现磨损部位处还未磨损完的镀铬层车削，然后再进行镀铬加工处理，表面粗糙度达到 Ra0.1~0.2 $\mu$ m。
- 3、轴外径尺寸公差采用 f8、直线度 $\leq$ 0.02/100mm、圆度等几何精度误差不得大于轴外径公差的 1/2。
- 4、其中一条轴螺牙损坏部位上车床车顺。
- 5、轴加工完成后做好运输包装，不得对轴和螺牙有损伤。
- 6、液压缸原生产厂家为：韶关市伟光液压油缸有限公司