

超高压液压软管，钢丝增强耐油超高压软管，液压工具高压油管

产品名称	超高压液压软管，钢丝增强耐油超高压软管，液压工具高压油管
公司名称	宁津县宏翔聚氨酯制品有限公司
价格	25.00/米
规格参数	品牌:宏翔软管 型号:6-2SP 产地:山东宁津
公司地址	宁津县城东环路北首
联系电话	18053449863

产品详情

超高压液压软管，钢丝增强耐油超高压软管，液压工具高压油管

高压软管维修中需要注意的问题。

- 1、心轴 心轴一般采用的是拔的形式，其主要目的是增加心轴与软管之间的连接的牢固程度。在心轴的倒刺加工完成后，还将倒刺的倒钝，否则在扣压过程中倒刺的会刺穿高压软管的内衬材料，即便高压软管接头已扣牢，如果内层损坏，高压水还会从扣压处泄漏。
- 2、外套 外套一般采用图示形式，壁厚应适中，且内矩形齿高不要大于2mm，即(D—d)不大于4mm。
- 3、材料的选用 心轴和外套要选用不同的材料，它们的屈服强度、塑性变形要有所区别，外套的强度应比心轴要小，目的是让外套比心轴更容易产生塑性变形，增加扣压的牢固度及可靠性，同时还应该考虑心轴的抗腐蚀性能方面的要求，如心轴选用1Cr13或2Cr13，外套则选用普通A3钢。
- 4、高压软管的截断 首先用细钢丝捆扎靠近截断处的表面，再使用砂轮切割机切割，切割速度不能太快，切割同时用水冷却，目的是防止切割过程中产生的热量破坏软管的外保护层，保护层的破坏会导致加强层的钢丝发散，会给安装心轴和外套带来大的困难。
- 5、把握扣压的力度。扣压前需制作一个比心轴内孔略细的检验心棒，扣压时，将检验心棒涂抹少许润滑油后插入心轴内孔，扣压的力度要以能抽出心棒为合适。这样，既可以避免因为扣压力道过大而使心轴内孔直径减小甚至堵死的现象发生，还可以能保证接头能被扣牢而不脱落。现今高压清洗机已经在各行各业被广泛应用，其中高压软管的工况相对来说又是恶劣的，而且是容易被疏忽的环节。因此，我们在选择、使用、保养及维修多个环节重视起来。

液压软管接头总成由软管和金属接头两部分构成。主要按工作压力范围和软管与接头的连接形式来分类。

1 . 按工作压力范围分类

1) 低压 工作压力在3Mpa以下 , 主要是棉线 (纤维) 编织的液压软管。主要用于控制油路、汽车刹车管路以及某些液压机床中。

2) 中压 工作压力在3 ~ 10Mpa之间 , 主要是钢丝编织的 , 型大口径 (2 5 以上) 液压软管。主要用于中、低压油路和回油路。

3) 高压 工作压力在10 ~ 31.5Mpa之间 , 主要是钢丝编织 2 5 以下的 , 型和钢丝缠绕管。主要用于高压系统。

4) 超高压 工作压力31.5Mpa以上 , 主要是钢丝编织31.5口径以下的钢丝缠绕管。随着超高压大功率液压机械的发展 , 对它的需求愈来愈大。

2 . 按软管与接头的连接方式分类有 : 有可拆式和扣压式

1) 扣压式软管接头总成是软管与接预配后 , 用外力迫使接头外套在冷态下向内收缩一定尺寸 , 使软管与接头连接可靠。

2) 可拆式总成 , 其接头与软管是通过有外锥的芯子压缩软管的内软层 , 使其紧贴接头套的内锥。即靠芯子与接头套之间形成的倒锥形间隙 , 同时压迫软管的内外软层来连接。但连接质量不稳定。

液压软管接头总成结构和性能的关系。

1、软管 液压软管由内层、增强层和外层组成 , 内软层直接与油液接触 , 故要求在长期工作状态下不应受流体腐蚀 , 能防漏。在增强层作用下能承受一定压力。影响性能的主要因素还有内层的硬度、厚度和变形量。硬度和变形量对密封性能影响很大。一般硬度高、压缩后的变形量小 , 密封性能则愈好。

2) 液压软管主要依靠增强层来承受压力。编织软管是靠软浆与内外层粘牢 , 由于同一编织层内钢丝之间的相互接触 , 在承受动压时会因各自伸缩不一而造成钢丝相互之间的磨擦而影响其耐久性。而缠绕管是由缠绕方向不同的两层形成一个工作层 , 在两层之间有中间层 , 因此同一工作层的两层钢丝之间没有交叉点。所以不会在承受动压时同于钢丝间的交叉弯曲而形成应力集中或摩擦磨损。故耐久性好 , 能承受高压。

3) 液压软管的外层粘在增强层上起保护作用 , 应注意防止其老化龟裂而影响整个软管的寿命。

2 . 接头 扣压式软管接头由接头芯子、螺母、和外套组成。