

大口径胶管缩管机大张口缩管机生产厂家

产品名称	大口径胶管缩管机大张口缩管机生产厂家
公司名称	饶阳鸿源机械有限公司
价格	.00/个
规格参数	品牌:鸿源
公司地址	河北省衡水市饶阳县新城区工业路
联系电话	0318-7221225 13653283724

产品详情

大口径胶管缩管机@大张口缩管机生产厂家工作原理及工作过程

本机主要由扣压机构、电动机、齿轮泵、控制阀和油箱组成。

- (1) 系统压力: 40MPa
- (2) 扣压力: 1500吨
- (3) 扣压范围(胶管内径): 102—350mm
- (4) 电动机型号: Y132M-4
功率: 7.5KW
油泵排量: 58升/分
- (5) 溢流阀型号: YF-L20H3-S
- (6) 油箱容量: 205L
- (7) 设备外形尺寸(长×宽×高): 1950×1050×1250
- (8) 泵站外形尺寸(长×宽×高): 960×550×730
- (9) 总重量: 3000kg

大口径胶管缩管机@大张口缩管机生产厂家工作原理及工作过程

扣压机构是本机工作机构。压套在油缸活塞的带动下实现往复运动，使前方板上的内锥套与前滑动板

上的内锥套推动具有对称锥面的模座产生径向收缩，实现模块对胶管的扣压。当收缩量达到标尺调定值时，扣压自动停止，电磁换向阀换向后，液压油进入开模油缸，推动活塞反向运动，模座在弹簧作用下带动模块复原。

工作时将装好的管头，外套、芯子放入弹簧压头中间圆孔内，开动电机、油泵、控制阀，驱使油缸柱塞运动，通过带有锥度内壁的压套，压紧带有同样锥度的弹簧压头外壁，实现压合目的。换向后，压套反方向运动，弹簧压头复原，将高压胶管接头取出。

大口径胶管缩管机@大张口缩管机生产厂家使用说明

- 1) 打开空气过滤器盖子，然后向油箱应加入洁净抗磨液压油达到油箱高度的75%(约160L)。
- 2) 各油杯均加20#-30#机械油。
- 3) 在使用本机扣压胶管前，模座外锥面和压套内锥面都必须用润滑剂（二硫化钼）涂覆，以减少磨损。特别对内径 102以上的胶管每扣压3-5根就需涂一次（每次不必太多）。
- 4) 本机为3相电380V电压，接好电源线之后，打开电源开关，观察电机旋向是否与油泵箭头标识方向是否一致，如不一致，切断电源，将三根线头当中的任意两个线头倒换即可。向后拉动手动换向阀拉杆，活塞推动后锥套前进，模具开始扣压；向前推动手动换向阀拉杆，则活塞带动后锥套向后运动，模具张开。工作启动电动机三分钟，空载往复运行二分钟，在活塞退到后位置时应在各模座与锥套内壁均涂黄油润滑。
- 5) 工作完毕，模座和压套均要擦干净加油，使锥套和模座分开，使内弹簧放松，后停机，否则弹簧易损坏。

大口径胶管缩管机@大张口缩管机生产厂家安装与使用

- 1) 本机要安装在车间内水平地基上。
- 2) 安装调试时厂家已做空载运转，并对管接头进行压合试验，确认满足设计要求后，方确定出厂。
- 3) 扣压不同规格的胶管，应更换不同规格的模具。
- 4) 长期使用后发现有漏油现象时，要及时更换油缸或密封系统中的液压密封件。
- 5) 夏季液压油应选用YB-N46抗磨液压油，冬季应选用YB-N32液压油，油温一般控制在30 ~45 为宜。
- 6) 对压合机构的工作情况要经常注意，定期保养和维修，以保证设备正常运转。
- 7) 本设备使用压力为40MPa，严禁超压使用。如因超压使用造成本设备损坏，厂家不负责免费维修。