

# 大开口型立式无痕DSG250-D缩管机

产品名称	大开口型立式无痕DSG250-D缩管机
公司名称	饶阳鸿源机械有限公司
价格	.00/个
规格参数	
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

10寸PE管扣压机@大张口缩管机生产厂家技术参数

- 1、扣压范围： 60-300mm（胶管内径）
- 2、扣压力： 2000T
- 3、电源电压： 380V/50Hz（三相）
- 4、电机功率： 8.5kW
- 5、一次开口度： 40mm
- 6、油泵额定压力： 14MPa（大泵）/
- 7、控制方式： 标尺
- 8、法兰通过尺寸： 460mm
- 9、模具安装方式： 卡销式

6、标尺刻度调整方法。

根据胶管接头外套筒扣压后的直径与模具内径的差值调整标尺刻度线。

标尺主尺共25格，每格为1mm，副尺一圈分为50小格，每一小格是0.02mm，副尺每旋转1圈，主尺变化1mm。本设备在扣压时，模具扣压量每增加或减少1mm，标尺就需要顺时针或逆时针调整2.2圈。

标尺调整刻度值=（扣压后管套外径 - 所选用模具内径）× 2.2

例如：扣压前管套外径为 82，扣压后外径为 77，应选用与 77接近的模具来进行扣压，所以选用模具内径为 75，扣压后管套外径与模具内径差值为2，所以标尺刻度调整为  $(77-75) \times 2.2=4.4\text{mm}$ ，即副尺从零刻线开始顺时针旋转4整圈后再继续旋转一定小格数，需旋转的小格数为  $0.4 \div 0.02=20$ 格，所以副尺再旋转20小格即调整完成，也就是标尺副尺总共调整4圈加20小格。扣压后如测得尺寸为 77 mm，则完成扣压。如扣压直径不符，精调标尺后重新扣压，例：测得尺寸为 77.5mm，则逆时针调整标尺1.1圈即可。因胶管及胶管接头套筒生产厂家不同，产品的具体尺寸、材质可能不尽相同，附页锁管机技术参数参考表中的数据仅供参考，具体扣压尺寸应以压力试验为依据。

7、按下大缸开按钮，主油缸后退直至顶到后限位即停止。按下小缸开按钮，小油缸带动模座张开至位置，以便于胶管法兰的通过（如果胶管接头不带法兰，则小油缸无须张开）。

8、按下小缸合按钮，导向盘带动模座和模具开始向中心部位运动直至两半导向盘完全闭合。

9、等模座复位之后，按下大缸合按钮，主油缸活塞推动锥套挤压模座，使模具开始逐渐闭合，直至达到标尺设定的尺寸，合模动作自动停止。然后按下大缸开按钮，主油缸活塞后退至顶到后限位开关即停止，然后再按小缸开按钮，导向盘分开直到位置，将带有法兰的胶管总成即可取出。至此一个动作循环完毕。

10、当按钮盒上的手动/自动开关扳至自动时，上述操作过程即为自动状态下的控制过程，当手动/自动开关扳至手动时，大缸开、合为手动控制状态，按钮动作为点动控制，即按住按钮，动作开始，松开按钮，动作即停止。

#### 10寸PE管扣压机@大张口缩管机生产厂家工作原理及工作过程

1、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。

2、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，锥套反方向运动，模座复原，将高压胶管接头取出。当胶管接头带有大直径法兰时，需控制两个小油缸带动导向盘及模具动作，实现二次开口，就能使模具开口度二次增加，以便于胶管法兰的通过。

#### 10寸PE管扣压机@大张口缩管机生产厂家说明

1、本设备在搬运时宜采用吊装或叉装。

2、本机需要安装在车间内水平地基上，且应放置平稳（注：油缸尾端须靠墙放置）。

3、打开油箱左侧封板，向油箱中加入46#洁净抗磨液压油，达到油箱高度的75%(约150L)。

4、本机所需电源为三相380V，将电源线接好之后，打开电源开关，电源接通，打开油泵开关，观察电机风扇旋向是否为顺时针旋转，如反向旋转，则需切断电源，将三根火线当中的任意两个相序线头倒换即可。

5、根据胶管接头外套筒扣压后的直径选择相应的模具安装到模具座上，如果使用的内径是75及其以下的小模具时，一定要先将中间模具安装到模座上，然后再将小模具安装到中间模具上方可进行扣压。（注

明：选用模具时，要选取的模具内径一定是和扣压后外套筒直径接近的规格，并且一定要小于扣压后的外套筒直径。 )

#### 10寸PE管扣压机@大张口缩管机生产厂家注意事项

- 1) 油箱内要加入洁净的液压油。根据温度的不同选择合适的液压油，环境温度如果在-10-30 之间，宜选用46#抗磨液压油，如果环境温度在15-45 时，宜选用68#抗磨液压油。
- 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 32以上的胶管每扣压30-40 根就需涂一次（每次不必太多）。
- 4) 电机风扇旋向应为顺时针方向。
- 5) 工作前，启动电动机三分钟，空载往复运行二分钟。
- 6) 工作完毕，使锥套和模座分开，使内弹簧放松，后停机，模座外锥面和锥套的内锥孔均要擦干净加油。