

力源 外螺纹终端卡套接头 终端卡套接头

产品名称	力源 外螺纹终端卡套接头 终端卡套接头
公司名称	力源（天津）流体设备制造有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	天津市西青区中北镇大稍直口村南紫阳道14号-2
联系电话	13820112115

产品详情

加工卡套接头的刀具的强度和耐用度的变化具有随机特征

工作过程中，在规定的瞬间内，机床参数的实际值，是上述所有三种过程类型共同作用的随机函数。研究刀具切削部分材料的机械性能表明，不同型号的硬质合金，其弯曲强度极限(重要的指标之一)都是非常不稳定的。对不同的工厂来说，外螺纹终端卡套接头，评定强度极限稳定性特性的变差(Bapxauast)系数变化的范围为0.2-0.13通过很多企业和实验室对刀具耐用度的实验表明，不同类型的切削刀具，在所有的加工中，卡套接头的耐用度是与理论分布律相符合的随机变量。根据结构参数，制造卡套接头工艺以及工具制造厂的情况不同，不同类型刀具耐用度变差系数的变化范围从0.09到0.97。以六个工具厂钻头的相对耐用度为例(以一个工具制造厂的钻头耐用度为单位)，当耐用度变差系数的变化范围由0.15变到0.56时，其相对耐用度的变化范围为1~0.4。

卡套接头间隙检测规的使用

- 1.只能在安装时使用检测规检测接头是否紧固。
- 2.把间隙检测规放在螺母与本体之间的间隙旁边。
- 3.如果检测规无法插入间隙，终端卡套接头，则说明接头已充分紧固。
- 4.如果检测规可以插入间隙，则说明还需要进行紧固。

卡套接头使用注意事项

1. 不要通过松开接头螺母或接头堵塞来排放系统。
2. 不要在系统存在压力时安装或紧固接头。
3. 在紧固螺母之前确保卡套管紧靠卡套管接头本体的肩部。

双卡套管接头的工作原理：

在卡套螺母拧紧一又四分之一转的过程中，接头内部依次完成下面设计好的动作。

1. 通过螺纹机械式推进，卡套螺母向前运动推动后卡套向前，同时后卡套推动前卡套向前运动。
2. 接头本体的向内挤压前卡套。
3. 前卡套消除它的内径与管子外径间的公差。
4. 随着后卡套的推进，前卡套向前向内动作，后端抬起，与接头本体斜面形成密封。

双卡套管接头的安装步骤：

步：将管子插入接头，直通终端卡套接头，确保管子端部达到接头底部，并用手指拧紧卡套螺母。

第二步：在卡套螺母的6点位置做一标记。

第三步：用扳手固定接头本体，旋转卡套螺母一又四分之一转，这时所做标

记旋转540度，至9点钟位置。

力源(图)-外螺纹终端卡套接头-终端卡套接头由力源（天津）流体设备制造有限公司提供。力源（天津）流体设备制造有限公司拥有很好的服务与产品，不断地受到新老用户及业内人士的肯定和信任。我们公司是商盟认证会员，点击页面的商盟客服图标，可以直接与我们客服人员对话，愿我们今后的合作愉快！同时本公司还是从事胶管接头厂家，胶管接头价格，胶管接头批发的厂家，欢迎来电咨询。