

卡套接头终端 力源 终端卡套接头

产品名称	卡套接头终端 力源 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

留给加工表面每一道工序的余量叫做工序余量，留给加工表面各个工序余量的总和叫做总余量，它们可用下列关系式表示：

工序余量=卡套式管接头的公称尺寸—工件成品的公称尺寸加工余量的大小必须选择合适余量过大，浪费材料，增加工时以及刀具、动力等消耗多余量过小，气源终端卡套接头，会使产品精度得不到保证。在确定加工余量时，尽量减少余量。应在保证产品加工精度的条件下，如上所述，在工件上留有加工余量的目的，是为了保证加工表面的精度和表面质量，把包含各种缺陷和误差的金属层切去。这些误差和缺陷有：上一道工序留下来的表面微观粗糙度及表面缺陷层(铸件的冷硬层及气孔夹渣层)；锻件和热处理件的氧化皮、脱碳层、表面裂纹或其他破坏层；切削加工后内应力层，上一道工序留下来的空间几何形状误差，上一道工

影响加工余量的因素很多，终端卡套接头，这些因素与毛坯的生产状况、加工设备、工人技术水平有密切关系。

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，直通终端卡套接头，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。

卡套式管接头由三部分组成：接头体、卡套、螺母。当卡套和螺母套在钢管上插入接头体后，卡套接头终端，旋紧螺母时，卡套前端外侧与接头体锥面贴合，内刃均匀地咬入无缝钢管，形成有效密封。其安装简便，耐压高，故而得到广泛应用。

卡套接头压力轴经各联换向阀中专门的通道回油，换向时阀杆将此油路截死。因此通道面积在换向过程中。逐渐减小的，从而可使液动机平稳地启动而无压力冲击。这种回油方式的缺点是中立位置白压力损失比较大，而且卡套接头的联数越多，压力损失越大。压力油是通过仪表阀A负荷的。

卡套接头终端-力源(在线咨询)-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天津扣压接头，北京扣压接头，河北扣压接头的厂家，欢迎来电咨询。