

# 伊通满族自治钻孔机 潍坊华澳化工厂 钻孔机用途

产品名称	伊通满族自治钻孔机 潍坊华澳化工厂 钻孔机用途
公司名称	潍坊华澳机电科技中心
价格	面议
规格参数	
公司地址	潍坊经济开发区新元路11号（总厂）
联系电话	13605360961

## 产品详情

企业视频展播，请点击播放

视频作者：潍坊华澳机电科技中心

### 开孔机

抽油放油要在封堵后进行，放油点要尽量开在管线底部，伊通满族自治钻孔机，进气点尽量开在管线顶部，开泵抽油前，需动力线的绝缘层无损坏抽油泵接地良好。管道带压封堵时，先高压再低压，先内侧再外侧进行，下堵头时，夹板阀上的放气阀门关闭不严或未关，造成漏油或着火，此时立即采取补救措施。

开孔机的维护方法：

- 1、检查开孔机主轴，当开孔机用于输送各种流体的管道中遭受介质浸洗时，要将主轴完全伸出并擦干净，并涂上润滑脂或润滑油；
- 2、在将开孔机储存或放回台架时，要将开孔机主轴完全提出并且擦干净，并涂上润滑脂或润滑油，盖上保护盖；
- 3、若要长期储存开孔机，要将主轴全部伸出，擦干净并用商质量防锈润滑脂涂抹，盖上保护盖；
- 4、若长期储存开也机时，应每隔三个月伸出主轴，钻孔机用途，旋转几圈，再把主轴退回，盖上保护盖；
- 5、定期检查齿轮箱并在必要时添加润滑油；检查齿轮箱时开孔机需水平放置；

6、开孔机若经常使用，应每3-6个月更换一次润滑油；在拆下盖板时要检查内部零件是否磨损和裂开。

## 产品特点

- 1、完全的冷切割，不改变管子材质；
- 2、开孔精度高，刺便于焊接；
- 3、通配市场上主流的空心钻钻头；
- 4、开孔深度达60mm，钢管钻孔机，是重型管道开孔的利器；
- 5、电动和气动两种驱动方式可选，使用更广泛；
- 6、适用于碳钢、不锈钢、合金钢，铝合金管子以及硬质的非金属管子加工

## 管道开孔机

### 一，用途

适用于燃气管道在不停止内部输送介质的情况下与闸阀和管卡配套，钢管用短接头焊接，在直径大于开孔的铸铁管，钢管上带压开孔安装要开孔大小的分支管线。

### 二，传动原理

- 1，主传动由电动机和摆线针轮行星减速机通过减速箱内齿轮传动副使传及连接在传动轴端部的套式钻头，中心固定钻头一起旋转，实现主切削运动。
- 2，进给传动由手轮通过进给齿轮箱内齿轮传动副驱动丝杆旋转，从而带动螺母，导向臂，减速机沿三根导向柱前后移动，实现进给运动。

在管道带压开孔工程施工中，管道带压开孔短节焊接工艺是施工中必须确保的关键技术，不仅直接关系到带压开孔工程的焊接质量、施工效率和成本，而且对管线运行期间的性和经济效益也有重要影响。

### 1.焊接工艺

#### 1.焊接接头坡口形式

管道带压开孔焊接施工通常采用的坡口型式为 API 标准30° V 型坡口，适合手工焊。但对于大口径、厚壁钢管来说，这样的焊接接头坡口型式填充金属量大，劳动强度高，且不适合于自动焊的焊接，通常半自动焊用 23° V 型坡口，钻孔机哪家好，自动焊用窄间隙复合坡口型式。

#### 2 .预热与层间温度

带压开孔短节焊接的预热，目的是通过减缓母材的应力状态和降低根焊道的冷却速度来防止根部冷裂纹

。管道焊接施工的预热温度范围应考虑母材的强度、组织性能变化规律、管径和壁厚，以及焊接材料的含氢量等因素。对于厚壁钢管的多层焊，还要考虑控制焊道层间温度来控制近缝区的冷却速度。层间温度一般与预热温度相近。在避免近缝区过热的前提下，较高的层间温度可防止多层焊时冷裂纹的产生。

伊通满族自治钻孔机-潍坊华澳化工厂-钻孔机用途由潍坊华澳机电科技中心提供。潍坊华澳机电科技中心是一家从事“滚槽机,切管机等”的公司。自成立以来，我们坚持以“诚信为本，稳健经营”的方针，勇于参与市场的良性竞争，使“华澳”品牌拥有良好口碑。我们坚持“服务至上，用户至上”的原则，使华澳化工在液压机械及部件中赢得了客户的信任，树立了良好的企业形象。

特别说明：本信息的图片和资料仅供参考，欢迎联系我们索取准确的资料，谢谢！