

不锈钢直通卡套接头 直通卡套接头 力源

产品名称	不锈钢直通卡套接头 直通卡套接头 力源
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

拿管子插到卡套接头里，不锈钢直通卡套接头，注意一定要把管子插到底一直顶到卡套接头内壁的管肩上，具体参考图5用手指旋紧螺母，等指旋不动后就可以了。

用扳手固定接头本体，旋转卡套螺母一又四分之一转，直通卡套接头型号，这时所做标记旋转540度，直通卡套接头，至9点钟位置。

如果是小尺寸的卡套管内径，如1/16英寸，1/8英寸，3/16英寸，2毫米，3毫米和4毫米，只要转四分之三圈。

安装尺寸大于1in.或者25mm的卡套管接头时请遵循本规范。

多头液压预装装置把卡套预装在卡套管上。

在本体螺纹和后卡套的后表面上涂少量随接头提供的润滑剂。

将带有预装卡套的卡套管插入接头内，直到前卡套顶在接头本体上；用手拧紧螺母。

在6点钟的位置给螺母作标记。

牢牢固定接头本体，将螺母紧固二分之一圈以使其停在12点钟位置。使用间隙检测规确认接头已经充分紧固。

卡套式管接头的安装步骤及方法

一、卡套式接头安装方法:

- 1, 锯下合适长度的无缝钢管, 去除端口处毛刺。管子端面要与轴线垂直, 角度公差不大于 0.5° 。如果管子需要折弯, 则从管子端面至弯曲部位的直线段长度不能少于三倍螺母长度。
- 2, 把螺一母和片套套在无缝钢管上。注意螺母和方向, 不要装反了。
- 3, 在预装配接头体螺纹和卡套上涂上润滑油, 把管子插入接头体, (管子一定要插到底)用手旋紧螺母
- 4, 拧紧螺母直至卡套卡住管子, 这个转折点可以通过拧紧力矩的增加感觉到(压力点)。

卡套接头的结构和原理

- 1、这种接头基本结构较为简单, 只有接头体, 卡套和螺母三个基本零件组成。其中主要零件是卡套, 它是一个前端带有刃口的金属圆环。GB3764-83对刃口推荐统一为I型形状。
- 2、这种接头起主要密封作用的零件卡套, 在起压紧作用的螺母R力的轴向作用下, 沿接头体的内锥孔轴向移动, 同时刃口端在反力R"的径向作用下产生径向收缩。

因为卡套式接头三通接头不可以电焊焊接, 进而降低了管路残渣系统对特性的危害。因而, 卡套式三通接头正日渐普遍地运用在以油、气、为物质的液压机气动式机器设备管路中, 非常适用有点燃风险、登高作业和装拆经常的场所, 它现阶段已在中国大力发展和应用中。卡套接头由三部分构成: 接头体、卡套式接头、螺帽。当卡套式接头和螺帽套在无缝钢管上插进接头体后, 直通卡套接头尺寸, 扭紧螺帽时, 卡套式接头前端开发两侧与接头体球面迎合, 内刃匀称地咬入无缝管, 产生有效密封性。

不锈钢直通卡套接头-直通卡套接头-力源(查看)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是从事“一体式软管接头,过渡接头,液压管总成”的企业, 公司秉承“诚信经营, 用心服务”的理念, 为您提供更好的产品和服务。欢迎来电咨询! 联系人: 李朝辉。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。