

新型钢管缩口机型号 滏镕机床 南平缩口机

| | |
|------|----------------------|
| 产品名称 | 新型钢管缩口机型号 滏镕机床 南平缩口机 |
| 公司名称 | 任县滏镕机床厂 |
| 价格 | 面议 |
| 规格参数 | |
| 公司地址 | 河北省邢台市任县邢湾镇付东工业区 |
| 联系电话 | 15933700013 |

产品详情

企业视频展播，请点击播放

视频作者：任县滏镕机床厂

缩管机特征：落料槽，上半部设有堆叠容置胚管的容置部，其前方设有一将胚管逐一引导至前方并落至底部的槽道;推料安装，设置于落料槽的底部，其设有逐一承接由槽道落下的胚管的承接机构，并设有推出供料机构;送料安装，设有一将胚管自供料位置夹移至工作位置的可移位的夹爪缸;夹料安装，设有一将胚管夹持定位于工作位置的夹爪缸;推顶定位安装，设有一顶住胚管一端可进退的定位模。

把设备装上模具，南平缩口机，扣压一个样品接头，用卡尺或是千分尺对扣压接头进行测量，圆度和锥度均应扣制在0.1mm以内，算是优良。检查设备模座的八瓣均分度和模具的平齐度。好的设备会对此两项做专门控制调整，而一些质量低劣的设备是不控制上述两项参数的。模座硬度和模具硬度也是设备以后能否正常使用的关键。当模座硬度低于洛氏HRC60模具硬度低于洛氏HRC50时，将会影响胶管的扣压质量。

液压系统压力不可大于14Mpa。手动调整侧缸速度时转臂应旋转至 90°时进行调整，圆管缩口机价格，调整速度为转臂转动弯管模具边缘的线速度同步，禁止在手动状态下侧推推进速度大于旋转模具边缘的线速度。自动操作时在有芯弯曲模式中，弯臂返回前，新型钢管缩口机型号，操作人员必须保证芯头在管子里面，或确保芯轴在弯臂返回时没有阻挡现象，管子缩口机生产厂家，否则，芯头或芯杆有可能被折弯或折断。工作结束后，液压缩管机切断电源，做好清洁润滑工作。

新型钢管缩口机型号-溢镨机床(在线咨询)-南平缩口机由任县溢镨机床厂提供。任县溢镨机床厂位于河北省邢台市任县邢湾镇付东工业区。在市场经济的浪潮中拼搏和发展，目前溢镨机床在机械加工中享有良好的声誉。溢镨机床取得全网商盟认证，标志着我们的服务和管理水平达到了一个新的高度。溢镨机床全体员工愿与各界有识之士共同发展，共创美好未来。