

低压软管总成厂家 天津津廊 河北低压软管总成厂家

产品名称	低压软管总成厂家 天津津廊 河北低压软管总成厂家
公司名称	天津市津廊液压设备有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	天津市北辰区小淀镇刘安庄工业区佳业道15号
联系电话	13516192530 13516192530

产品详情

液压软管总成：容置空间与钢管端部的成型槽连接，使钢管端部的模芯尖处伸入钢管成型槽的端部，钢管端部形成的模芯自上而下依次为尖部、圆柱形部、连接部，容纳空间包括垂直圆柱形空间。圆柱形空间和钢管末端构成模芯的圆柱形部分，形成间隙配合，在保证内腔尺寸要求的前提下成形高压油管端部，结构简单，加工方便，成本低。

高压油管端部成型模具包括：在模具体的上表面上设有钢管端部成型槽，钢管端部成型槽向下锥形，在模具主体的下部设有容纳空间，用于容纳在钢管端部形成的型芯。

高压油管的制作流程：用混炼机按配方混炼出内层胶、中层胶和外层胶；用挤出机挤出内层油管，包覆在涂了脱模剂的软芯或硬芯上（液氮冷冻法也可不用管芯）；压延机压成中层胶薄片，山东低压软管总成厂家，加隔离剂收卷并按工艺要求裁成规定宽度；将含管芯内层油管在缠绕机或编织机上缠绕上镀铜钢丝或镀铜钢丝绳，同时在缠绕机或编织机将中层胶薄片同步缠绕在每两层镀铜钢丝或镀铜钢丝绳间，缠绕钢丝起头和结尾处绑扎（有些早期缠绕机需预先将镀铜钢丝进行预应力定型处理）；再次在挤出机上包覆上外层胶，然后再包缠铅或布硫化保护层；通过硫化罐或盐浴硫化；后拆去硫化保护层，抽出管芯，河北低压软管总成厂家，扣压上管接头，低压软管总成厂家，抽样打压检验。

对于高压大流量液压系统，山西低压软管总成厂家，执行元件（液压缸或液压马达等）换向时，如果换向阀性能不太好，很容易产生液压冲击。液压冲击产生的瞬间高压可能是系统工作压力的几倍，这样高的压力在极短时间内会将油封撕裂或将其局部挤入间隙之内，造成严重损坏。只有液压接头具有一定的承受力。

1、由于能与直铜管直接连接而无需煅烧、焊接。

2、可应用于耐压试验、抽真空、制冷剂充填等

3、根据流体性质提供三种密封材质，可应用于空调和冰箱的生产线，并且具有各种尺寸以适应不同口径的铜管

4、导管的夹盘与封口只需一次扳手杠杆操作就能完成，且导管端面与外周面采用双重密封结构，保证了的气密性和耐真空性能

低压软管总成厂家-天津津廊-河北低压软管总成厂家由天津市津廊液压设备有限公司提供。行路致远，砥砺前行。天津市津廊液压设备有限公司致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴，更矢志成为液压元件具有竞争力的企业，与您一起飞跃，共同成功!