

宏禄 机械设备液压高压油管总成 钢丝编织缠绕橡胶管

产品名称	宏禄 机械设备液压高压油管总成 钢丝编织缠绕橡胶管
公司名称	河北宏禄橡塑制品有限公司
价格	.00/件
规格参数	品牌:宏禄 型号:多种 产地:河北景县
公司地址	景县橡塑辅导基地
联系电话	86-0318-4230921 13932897866

产品详情

宏禄 机械设备液压高压油管总成 钢丝编织缠绕橡胶管

高压胶管（软管）总成制作方法

高压胶管（软管）总成：是由高压钢丝编织或缠绕胶管及钢件接头经专用设备扣压而成。主要应用于在工作温度-40 至+100 条件下，进行液压动力传送或输送水、气、泥沙、油等高压介质。工具/原料：工具：胶管扣压机、旋切扒皮机、试压机 原料：高压钢丝编织胶管或缠绕胶管、胶管接头。

方法/步骤：

1.胶管下料：根据要扣压软管总成的总长及两端接头的规格、型号，计算需要锯切胶管的长度。2.剥外胶层：扣压胶管应根据接头和外套的尺寸计算胶管两端外胶层剥胶长度，并用粉笔划出剥胶长度位置；用剥胶机剥至划线位置，剥胶后钢丝不能有损伤，无钢丝散开现象，软管内壁无损伤3.装配过程：将接头芯插入胶管内孔中，使外套外沿台肩与接头芯环槽重合，扣压时外套台肩扣压入接头芯环槽；弯接头在装配时，装配角度要根据要求装；检查装好的软管总成长度是否符合要求。

4. 胶管扣压：根据要扣压的胶管规格，在扣压机上选择合适的模具扣好接头。5.软管总成试压：进行静压试验，按胶管额定压力的2倍作为静压试验压力，保压时间为45s-60s,不得进行静压试验，按胶管额定压力的2倍作为静压试验压力，保压时间为45s-60s,不得有渗漏等异常现象。