

晓霞液压管件厂专业生产高压胶管低压胶管

产品名称	晓霞液压管件厂专业生产高压胶管低压胶管
公司名称	景县晓霞液压管件厂
价格	面议
规格参数	材质:硅橡胶 壁厚:10 公称外径:10166354
公司地址	商贸城A区1207号
联系电话	86 0318 4312027 13623370260

产品详情

用以输送气体、液体、浆状或粒状物料的一类管状橡胶制品。由内外胶层和骨架层组成，骨架层的材料可用棉纤维、各种合成纤维、碳纤维或石棉、钢丝等。一般胶管的内外胶层材料采用天然橡胶、丁苯橡胶或顺丁橡胶；耐油胶管采用氯丁橡胶、丁腈橡胶；耐酸碱、耐高温胶管采用乙丙橡胶、氟橡胶或硅橡胶等。近年来，开始采用热塑性橡胶，如热塑性聚氨酯橡胶、聚酯橡胶等。胶管因易弯曲、能缓冲、重量轻及安装使用方便等优点，用途十分广泛，如农业上排灌农田、港湾疏浚中吸排泥浆，飞机、坦克、汽车及许多机械装备中的液压系统、气动系统、燃油系统均使用许多胶管。

胶管的内胶层直接承受输送介质的磨损、侵蚀，且防止其泄漏；外胶层保护骨架层不受外界的伤害和侵蚀；骨架层是胶管的承压层，赋予管体强度和刚度。胶管的工作压力取决于骨架层的材料和结构。胶管按其骨架层材料和结构（见图）胶管

可分为全胶胶管（无织物材料）、夹布胶管（骨架层为布层,图a）、吸引胶管（布层外还有一层金属螺旋线，图b）、编织胶管（骨架层为编织的钢丝或织物,图c）、缠绕胶管（骨架层为钢丝或线绳缠绕层,图d）、针织胶管（骨架层为针织物,图e）、短纤维胶管（短纤维与橡胶共混压而成）。其中吸引胶管在负压下工作，钢丝编织胶管或缠绕胶管能承受80~600mpa乃至更高的压力。

胶管生产的基本工序为混炼胶加工、帘布（见帘子线）及帆布加工、胶管成型、硫化等。不同结构及不同骨架的胶管，其骨架层的加工方法及胶管成型设备各异。全胶胶管因不含骨架层，只需使用压出机压出胶管即可；夹布胶管需要使用将胶布包在内胶层上的成型机；吸引胶管在成型时需先缠金属螺旋线后包内胶；编织及缠绕胶管需要使用专用的织物编织机或缠绕机；针织胶管需要使用针织机等。

胶管成型方法按采用管芯与否，可分为有芯法（又包括软芯法和硬芯法）、无芯法。有芯法是指胶管在硬芯或软芯上成型，无芯法是将骨架层及外胶层直接在压出的内胶管上成型。为了保证胶管在硫化过程中处于受压状态，胶管在成型后包水布（宽10cm左右的浸水湿布卷）、绳或包铅，然后再硫化。硫化可采用硫化罐直接蒸汽加热或连续硫化。短纤维胶管是将短纤维直接加入胶料中，然后压出成型，其生产工艺简单，它将逐步取代针织胶管和夹布胶管。现代胶管生产工艺趋向于高度连续化和自动化生产。采用热塑性橡胶或塑料可省去硫化工序，大大简化生产工艺过程。配图

2 加工工艺

胶管生产的基本工序为混炼胶加工、帘布（见帘子线）及帆布加工、胶管成型、硫化等。不同结构及不同骨架的胶管，其骨架层的加工方法及胶管成型设备各异。全胶胶管因不含骨架层，只需使用压出机压出胶管即可；夹布胶管需要使用将胶布包在内胶层上的成型机；吸引胶管在成型时需先缠金属螺旋线后包内胶；编织及缠绕胶管需要使用专用的织物编织机或缠绕机；针织胶管需要使用针织机等。胶管成型方法按采用管芯与否，可分为有芯法（又包括软芯法和硬芯法）、无芯法。有芯法是指胶管在硬芯或软芯上成型，无芯法是将骨架层及外胶层直接在压出的内胶管上成型。为了保证胶管在硫化过程中处于受压状态，胶管在成型后包水布（宽10cm左右的浸水湿布卷）、绳或包铅，然后再硫化。硫化可采用硫化罐直接蒸汽加热或连续硫化。短纤维胶管是将短纤维直接加入胶料中，然后压出成型，其生产工艺简单，它将逐步取代针织胶管和夹布胶管。现代胶管生产工艺趋向于高度连续化和自动化生产。采用热塑性橡胶或塑料可省去硫化工序，大大简化生产工艺过程。

3 钢丝增强液压胶管

用途：供各种工程建设、其中运输、注塑、农业机械，冶金=锻压、矿山设备、船舶、高压胶管机床，一级各种机械化、自动化系统中输送高压液体和液压传动用。期货总工具用液压胶管，主要用于各种手动，电动液压千斤顶或类似工具上，作传递压力源用，适用介质为液压油、燃料油、润滑油一级水、空气和水基液体（蓖麻油、脂基液体除外），介质温度为-40-100度

钢丝增强液压橡胶软管主要用于矿井液压支架、油田开采，适宜于工程建设、起重运输、冶金锻压、矿山设备、船舶、注塑机械、农业机械、各种机床以及各工业部门机械化、自动化液压系统中输送具有一定压力和温度的石油基（如矿物油、可溶性油、液压油、燃油、润滑油）液体、水基液体（如乳化液、油水乳浊液、水）、气体等和液体传动用。

工作温度：

油类-40 —+100 ，空气-30 —+50 ，水乳液+80 以下，超出请选用本厂专用产品。

产品特点：

- 1.胶管选用特种合成橡胶配合制成，具有优良的耐油、耐热、耐老化性能。
- 2.胶管承压力高，脉冲性能优越。
- 3.管体结合紧密，使用柔软，在压力下变形小。
- 4.胶管具有优良的耐曲绕性和耐疲劳性。

4 用途

食品生产级胶管胶管已应用于生活生产的诸多领域，归纳使用工况，常见管类包括：输水管、热水管、蒸汽管、海用管、食品饮料管、空气管、焊接管、燃气管、通风管、物料管、输油管、化学管、高压管等等。

5 成型工艺

胶管生产的基本工序为混炼胶加工、帘布及帆布加工、胶管成型、硫化等。不同结构及不同骨架的胶管，其骨架层的加工方法及胶管成型设备各异。

全胶胶管因不含骨架层，只需使用压出机压出胶管即可；夹布胶管需要使用将胶布包在内胶层上的成型

机；抽吸胶管在成型时需先缠金属螺旋线后包内胶；编织及缠绕胶管需要使用专用的织物编织机或缠绕机；针织胶管需要使用针织机等。

胶管成型方法主要以是否采用管芯，分为无芯法、和有芯法（又包括软芯法和硬芯法）。

6 无芯成型

螺杆挤出机部件剖面图

胶管无芯成型，设备是挤压成型机（常用螺杆挤出机），将骨架层及外胶层直接在压出的内胶管上成型。

胶料借助挤出螺杆的放置作用在机筒内搅拌、混合、塑化和压紧，然后向机头方向移动，最后从口型挤出的一定形状的产品，螺杆挤出机分热喂料和冷喂料两种，前者喂入经过开放式炼胶机预热的条料，后者喂入不经过热炼的胶料。

7 有芯成型

胶管有芯成型，是指胶管在硬芯或软芯上成型，为了保证胶管在硫化过程中处于受压状态，胶管在成型后包水布（宽10cm左右的浸水湿布卷）、绳或包铅，然后再硫化。

硫化可采用硫化罐直接蒸汽加热或连续硫化。短纤维胶管是将短纤维直接加入胶料中，然后压出成型，其生产工艺简单，它将逐步取代针织胶管和夹布胶管。现代胶管生产工艺趋向于高度连续化和自动化生产。采用热塑性橡胶或塑料可省去硫化工序，大大简化生产工艺过程。

8 化学胶管

多功能化学胶管是指有较好的耐强溶剂、强酸碱介质腐蚀性能，可用于输送苯[甲苯、二甲苯]酮[丁酮、丙酮、环己酮]酯[丁酯，乙酯]、醇、醛、炔、酸、碱、氯化烃等几乎所有已知的化学品种的软管。该溶剂软管广泛用于化工、油漆、涂料、油墨行业生产流程中输送及卸放涂料、染料、油墨、油漆、化学助剂及苯、酮类有机溶剂；储存、运输化工行业灌装卡车、驳船、码头或储存罐中输送及卸放各种溶剂、酸碱等强腐蚀性化学品；印刷包装行业中输送油墨（油性油墨及水性油墨）。

9 液压胶管

用途：供各种工程建筑、其中运输、注塑、农业机械，冶金=锻压、矿山设备、船舶、高压胶管

机床，一级各种机械化、自动化系统中输送高压液体和液压传动用。期货总工具用液压胶管，主要用于各种手动，电动液压千斤顶或类似工具上，作传递压力源用，适用介质为液压油、燃料油、润滑油一级水、空气和水基液体（蓖麻油、脂基液体除外），介质温度：油类-40 —+100 ，空气-30 —+50 ，水乳液+80 以下。

10 高压胶管

（1）煤炭工业煤炭工业用油管主要有液压支架胶管管。有些煤矿液压支架的压力要求已经提高，一部分钢丝编织胶管不能满足其性能要求，要求改用钢丝缠绕油管。此外，为防止煤矿井下采煤过程中煤尘污染和提高生产安全性，增加了煤矿用油管的品种，如煤层探水封孔器伸缩油管，用于煤矿井下工作面综采前对煤层进行注水、注浆等作业。据报道，国内已有厂家生产，并经十几家煤矿试用，可替代同类进口产品。

（2）石油工业21世纪中国海洋石油开发战略中提出重点开发近海和浅海油田，因此，石油工业除了使用

钻探油管、振动油管外，还要求使用浅海输油油管。浅海海底输油油管国内已有生产，但飘浮式或半飘浮式输油管和深海海底输油管仍然依靠进口。随着中国海洋石油开发战略的实施，海洋石油开采对油管性能的要求将不断提高。

(3) 冶金行业钢铁的制作过程中使用到的设备有连铸设备，分为电炉转炉和热炉转炉，其中对于胶管的要求是必须铠装外表，用来隔温降温耐烧，油泵和泵站使用中，除了要求达到合格的压力，就是耐老化要达到要求。

(4) 农田水利十二五的头号文件把水利提上了议案并通过，投入了一万个亿的人民币做改革，其中在输水过程中尤其是负压的情况下，骨架高压胶管得以显示出自身的优势，使用寿命长，携带方便。

本产品的材质是硅橡胶，壁厚是10，公称外径是10166354，颜色是黑色，用途是液压机械设备，产商(产地)是河北省衡水市景县