

高压胶管扣压机全国销量现货供应2寸高压胶管扣压机

产品名称	高压胶管扣压机全国销量现货供应2寸高压胶管扣压机
公司名称	深圳市台鸿机械设备有限公司
价格	9500.00/个
规格参数	加工定制:是 品牌:广东 适用机械:通用
公司地址	深圳市坪山大工业区台商工业园
联系电话	13602591469

产品详情

2寸高压胶管扣压机【2寸高压胶管扣压机】基本说明

2寸高压胶管扣压机是一种用于扣压管件总成的液压设备，其将所配套的金属接头通过高压胶管扣压机的模具施加收缩力，将金属接头牢固的扣压在所配套的工程机械用高压油管或汽车上的刹车管、机油管、空调管、动力管上。扣压机适用于各类机械高低压油管、气管、水管、电缆接头、汽车空调管、汽车动力转向管、机油管、汽油供油管，以及建筑配件、日用热水气管的扣压，广泛用于车辆、工程机械、液压机械、焊割设备等行业。2寸高压胶管扣压机扣压机（现在市场又称锁管机、压管机、扣管机、扣合机、铆合机缩口机等）广东省粤语喜欢称作：啤喉机。英文名称通常翻译成：crimping machine 或者crimper及swager。

【2寸高压胶管扣压机】产品特点

最大特点！安全方便

压管无锥度！，低噪音！美观大方，做工一流，压管机所有型号均现货供应，机器外型尺寸 700x550x700，(长x宽x高)重量约200kg（三相电，单相电机型），为回馈新老客户，质量远非一般小作坊可比。目前实行一年包换服务,最大限度为客户提供便利,避免因维修需要而浪费大量宝贵时间.本公司在确认客户自身无法轻松修复的质量问题的前提下,在一年包换服务期内,实行快速确认并立即发送一台机器给客户,为客户节省大量维修等待时间,承诺写入合同,决不忽悠.

【2寸高压胶管扣压机】产品分类

如按使用功能可区分为液压高压管扣压机、刹车管扣压机、空调管扣压机、动力管扣压机等，如按机械结构可分为直筒式扣压机、双柱式扣压机、开口式扣压机、c型式扣压机，如按控制方式可分为机电式扣压机、plc式扣压机、数控式扣压机。

【2寸高压胶管扣压机】参数规格

1.5寸高压胶管扣压机产品技术参数如下：1. 压管口径：6~38mm(最大1.5英寸,最小2分)2. 电机功率：2.2kw3. 额定电压:三相ac380v或单相ac220v4. 最高油压:31.5mpa5. 油泵流量:2.5ml/rev6. 最大扣压力: 3000kn 7. 随机配套模具: 1/4 3/8 1/2 5/8 3/4 1 1,1/4 1,1/2 8. 外型尺寸:700mm*400mm*700mm(l*w*h)9. 整机重量(不含油):150kg10.可装50升48#液压油.

2寸高压胶管扣压机产品技术参数如下：1. 压管口径：6~ 51mm(最大2英寸,最小2分)2. 电机功率：2.2kw3. 额定电压:三相ac380v或单相ac220v4. 最高油压:31.5mpa5. 油泵流量:2.5ml/rev6. 最大扣压力: 3000kn 7. 随机配套模具: 1/4 3/8 1/2 5/8 3/4 1 1,1/4 1,1/2 2 8. 外型尺寸:700mm*400mm*700mm(l*w*h)9. 整机重量(不含油):200kg10.可装50升48#液压油.

本机床附带8副模具，可根据不同规格胶管的扣压加工。

油管接头口径：6~ 51mm(最大2英寸,最小2分)

油管接头油管常用规格1/4 3/8 1/2 5/8 3/4 1 1,1/4 1,1/2 2

【2寸高压胶管扣压机】操作规程

1、操作人员必须按工艺规程操作。2、机器停止使用后，必须切断电源。3、调换模具时，一定在停机后进行。4、模具座与模具结合面应保持清洁，不得有金属屑等硬物。5、开机前在模座斜面上注入润滑油。6、在装模块前必须拧紧定位螺丝。7、调压阀必须调整在规定压力下。8、工作时严禁将手伸入内部。9、检修电器部分时必须遵守电工安全规章

【高压胶管扣压机】安装使用

1、一次加足46#液压油50kg(最好是正牌原装油)。2、定位器安装：先把定位器插在机头前端(注：定位器可直接插入机头)，把另一端插头插在电控箱内侧对应插座上。3、接上电源，如果你用的是三相电机，注意不要接反转(俯视：电机风扇顺时针方向一为正转)。4、以上工序完成后，即可开机试压。5、定位器的使用：每倒旋一周多压进1mm，每正旋一格为0.01mm,依次类推，同一规格胶管、接头，第一个金属接头达到所需要的压力，无需再动定位器，一直把该规格压完，其结果压缩数据完全一致，当你试压完成第一根油管时，你已经学会了，余下的是逐步熟练。

【高压胶管扣压机】注意事项

1、搬运时把定位器拔下来，避免不小心撞坏。
扣压机2、为了延长你的机器寿命，不出事故，一定要加原装液压油。
3、每次使用前，注意用小油刷把机头前端内锥面刷润滑油(机油或液压油)。
4、不要扣压带锈的接头和管子，防止杂质掉入机头内。

【2寸高压胶管扣压机】的养护

1、经常往模座移动面注射抗磨润滑油。2、非压管机工作时间，请盖好防尘罩防止杂物掉入模座内。3、油箱的液压油超过液压油厂商规定时效时应更换，或者目视油位表，如果液压油已氧化偏黑了一定要更换。
扣压机维护就这简单的三步，最主要的还是工作人员的重视，才能更好的做好压管机的维护保养。

【2寸高压胶管扣压机】四大使用要点

1、搬运时把定位器拔下来，避免不小心撞坏。

- 2、为了延长你的机器寿命，不出事故，一定要加原装液压油。
- 3、每次使用前，注意用小油刷把机头前端内锥面刷润滑油(机油或液压油)。
- 4、不要扣压带锈的接头和管子，防止杂质掉入机头内。

【2寸高压胶管扣压机】技术指导

- 1、采用双液压回路运作原理，即活塞的进退及模具的张口和收缩运动 扣压机都是依靠液压动力源产生的动力。它不仅移动平稳、回程快速，也不会发生像弹簧回位，使模具张不开而锁死的现象。而且油缸锁紧系统设计都是前后贯通，易于扣压各种异型弯头。
- 2、液压系统由电机、油泵、电磁阀、调压阀及液压阀组成了具有进退运动的双液压油路，而且在双液压油路中还增加一个快速泄油阀油路，以达到更加快速回位的目的，且速度可调、噪音和系统压力降低。
- 3、在电器控制系统方面，控制电路适用plc电路，它检修电路容易、维修方便、更换简单。
- 4、扣压模具及模座采用无累计误差式加工工艺，以保证扣压后产品的扣压线条间隔均匀，无大小头现象。
- 5、为了扣压机永久的机械精度及寿命，在锁紧机构组件上，不仅选择了优质合金钢材料，而且采用独有的热处理工艺。所以扣压机较长的使用寿命：与选材、热处理、机械加工工艺及结构的合理性是密不可分的！
- 6、对于双柱式扣压机、c型扣压机由于不便于设置死定位，必须采用数控方式控制扣压尺寸，如芬宝、uniflex厂家的产品。
- 7、扣压标准 理论要求：不脱头，不破坏胶管内胶 要想不脱头 - 扣压力度要大，要想不破坏内胶 - 扣压力度要小。若要解决这种矛盾扣压机首先要选无锥度(0锥度)压管机使液压金属接头前后两端数据一致，避免误差。(注：若金属接头前端压缩力度过大，会将接头压坏。若金属接头后端压缩力度过大，会将胶管内胶压裂，从而导致胶管漏油等)。

【2寸高压胶管扣压机】如何扣压出满意的胶管

用户在扣压高压管时，如果扣压力过小，那么接头与胶管间压得过松时，在油压的作用下扣压胶管在使用初期便有可能从接头中脱出，如果扣压力过大，那么接头与胶管压得过紧，容易导致胶管内层受到局部破坏，产生裂纹，液压油会从破裂处直接进入钢丝层，再沿钢丝间的缝隙窜到外套尾部渗出，或一直沿钢丝层窜到某处积聚起来，使外层胶产生鼓包甚至破裂。在扣压时，也不能扣压速度过快，那样容易造成内胶损坏和钢丝层断裂，使胶管在使用中过早损坏。实际工作中，在更换高压胶管时，所选用胶管的长度、钢丝层数、接头形状和尺寸都要合理，而且应尽量减小胶管弯曲程度，大部分高压胶管的损坏都是由于制作不当造成的。

【2寸高压胶管扣压机】工作原理

柱塞泵安装于油箱内浸泡在液压油里达到科学散热静音的设计目的，柱塞泵在电机驱动下，输出液压油，推动扣压油缸内的柱塞运动，致使模座径向收缩，实现模具对胶管接头外套的挤压。当收缩量达到千分尺预定值时，挤压自动停止，电磁换向阀换向后，油缸内的柱塞反向运动，模具随之张开，扣压胶管完成。

【2寸高压胶管扣压机】售后服务

- 1、负责所供设备的指导安装调试。
- 2、提供需方设备维护人员培训。
- 3、对所售设备提供一年保修（易损易耗件除外）、终生维修。
- 4、为用户建立计算机管理档案，定期回访。
- 5、设立顾客满意电话，随时接受用户咨询。
- 6、分布在各地的售后服务人员将即时解决用户使用中产生的问题。欢迎实地考察，实地测试 一年包退三年质保包换 我公司郑重向你承诺：保证以最好的质量，以最低的价格，最完善的售后服务，来答谢新老客户。

高压胶管扣压机，厂家销售各种规格型号的油管接头，高压胶管扣压机,品种多、规格全。源自台湾先进的制程技术，缔造卓越品质的先进设备 质优价实，畅销国内外 以一流品质获取市场信任 以优质服务赢得客户信赖

全国销量第一。产品遍布全国30多个省市自治区，出口国外。 qq:88301823
电话：13560810757 15818657119 陈工

2寸高压胶管扣压机

本产品的加工定制是是，品牌是广东，适用机械是通用，型号是1.5，.....有各种型号，种类是品种多规格全，重量是根据大小确定，规格是有各种规格型号