（图）特价批发行业品牌，永丰扣压机

产品名称	（图）特价批发行业品牌，永丰扣压机
公司名称	山东永丰液压机械有限公司
价格	18000.00/台
规格参数	品牌:家辉 型号:YJK-51z1 扣压范围:6-51mm
公司地址	山东省潍坊市奎文区金融街B座2401
联系电话	0536-8068258 13793670092

产品详情

山东永丰液压机械有限公司

YJK-51Z1扣压机
扣压范围：内径：φ6mm-φ51mm

外径：φ14mm-φ120mm

最大扣压力：550T

模具套数：14套

张合周期：10(Seconds)

扣压控制精度：0.01(mm)

扣压后产品不圆度：0.1(mm)

系统额定压力： 31.5Mpa

驱动功率：380V/4Kw 220V/4kw

整机重量：310(Kg)

操作方式：点动、自动、脚踏开关

外形尺寸：820mm×510mm×1200mm

YJK-51Z-1型扣压机是我公司第四代产品改进设备之一，引进德国力士乐Rexroth液压元件技术设计制造，具有体积小、 重量轻、结构紧凑、操作简单、油路设计先进、效率高、性能可靠，具有手动扣压、半自动扣压及全自动扣压且扣压速度可调等优点。

一、压管机工作原理

油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，油泵在电机驱动下，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。

二、压管机安装调试

搬运：压管机适宜采用叉车搬运，并以压管机底部受力，压管机严禁倒置。严禁搬抬压管机头及电机、电器箱部位。

安装：压管机需水平放置在稳固的地基上，并作接地处理。

注油：打开油箱盖，油箱中加入68#抗磨液压油到油位表2/3位置。

接电：将电源线接在压管机规定的电源上，启动电机观察转向，电机转向应与电机所标方向一致。如果电机转向和所标方向不一致，请调换其中两根电源线的位置。

千分尺：用于调节扣压胶管收缩量的大小，逆时针半周多压进1mm，顺时针半周少压进1mm。

压力调整：压管机系统最大压力为31.5Mpa，靠溢流阀调整，顺时针调整压力增大，逆时针调整压力减小（出厂时已调好，必要时可以自行调整）。

模具张开速度调整：模具张开速度的快慢，由分流阀控制，顺时针调整，张开速度加快，逆时针调整，张开速度减慢，但张开速度过快会使噪音增大，最佳值不大于10Mpa（出厂时已调好，必要时可以自行调整）。

三、扣压操作

1. 压管机初次使用时应空载扣压20~30次，观察各部位均正常后方可使用。

2. 压管机在冬季使用时应空载扣压20~30次，以使油温增高一些。

3. 按下张开按钮，模座张开后，根据所扣压胶管规格选用相应的模具安装在模座上，并调整千分尺刻度。

4. 把套好接头的胶管置于压管机头内适当位置，使得一次扣压全部长度。

5. 按下扣压按钮执行扣压操作，直至压管机头停止扣压自动张开模具为止。

6. 取出扣压好的胶管总成，用游标卡尺检测扣压后的接头外套外径尺寸，如与参数表不符应微调千分尺刻度，直到下一根胶管扣压符合要求为止。

四、压管试例

扣压Φ19mm四层钢丝胶管（意大利玛努利manuli4sp标准）

从液压油管扣压参数表中查得Φ19mm四层钢丝胶管接头外套外径扣压前为37mm，扣压后为33.5mm，应选用的模具内径为Φ33mm，对应千分尺刻度为3。安装好Φ33mm模具于模座上，并将千分尺刻度旋至3处，将胶管剥皮后与接头组装好。扣压完毕后测量接头外套外径就是扣压参数表的扣压后数值33.5mm，则完成扣压。如扣压后外径不符，微调千分尺后扣压下一根胶管。扣压胶管接头时：扣压尺寸过多，胶管内胶层被压断，造成漏油；扣压尺寸太少，造成漏油和被油压冲脱接头。务必掌握合理扣压度，以接头芯子内孔收缩度为准，国标接头受压缩小0.1~0.4mm，普通接头受压缩小0.1~2mm。因胶管及接头外套的生产厂家不同，如北方大多数胶管生产厂用GB标准，南方用602标准，国外SAE标准，各厂胶管、接头的具体尺寸、材质可能不尽相同，因此扣压参数表数据仅供参考，具体扣压尺寸应以压力实验为依据。

五、压管机注意事项

1.扣压时要尽可能将接头置于模具中心，不要压在六角螺母上。

2.防止工具和其他异物进入压管机头内。

3.每次在工作完毕后必须使八块模座张开到最大程度，这样可使弹簧处于张开状态保养好弹簧，油缸也处于泄压状态延长油封的寿命。

六、压管机维护保养

1.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。

2.经常往模座移动面注射抗磨润滑油。

3.非压管机工作时间，请盖好防尘罩防止杂物进入模座内。