

东莞全自动全能款液压油管压管机

产品名称	东莞全自动全能款液压油管压管机
公司名称	梅州市锦福液压机械制造有限公司
价格	11500.00/台
规格参数	品牌:方天 类型:液压整机 电压:220V\380V
公司地址	广东省东莞市东城区涡岭工业园
联系电话	0769-23124945 18826870702

产品详情

东莞全自动全能款液压油管压管机

本司2019年重点推出全自动全能款液压油管压管机，市场压管机的更先进、更全能款油管接头扣压设备

全自动全能款液压油管压管机 设计更人性化 操作更多样简单化 配置多元化
用途多功能化

产品展示：

参数介绍

- 1.扣压力:450T
- 2.压管通径(内径)： 6~51mm
- 3.操作方式：自动/手动（配带脚踏）
- 4.电机功率：3KW-50HZ（国外可选）
- 5.额定电压:三相AC380V或单相AC220V
- 6.额定油压:31.5Mpa

7.油泵流量:2.5ML/REV

8.张合周期：8S

9.张口：114mm

10.收扩范围：+/-25mm

11.扣压次数/秒：30次

12.扣压控制精度：0.02mm

13.扣压后产品不圆度：0.1mm

14.随机配套模具:9套

15.外型尺寸:730mm*480mm*750mm(L*W*H)

16.整机重量(不含油):250KG

17.可装50升46#液压油

工艺特色

- 1.钢体，活赛，前端盖材料为40铬，进行加热，保温，冷却，高频热处理，防止破裂。超强的硬度使整个缸体保证耐用抗磨，寿命增长
- 2.模具、模座材料为标准模具钢Cr12MoV（洛12），经调质，高频处理，数控线切割、粹火、发黑、热处理等全套加工工艺，加工完后的模具硬度为HRC(59°-63°)，模具具有防止破裂，变形，磨损小；不破坏接头表面镀锌层，寿命增长等优点，模具采用燕尾槽，固定性强，不左右摆动不晃动
- 3.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
- 4.设计人性化，配有脚踏、独立模具旋转抽屉盒照明灯

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设定值时，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

- 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

安全操作规格及注意事项：

1. 为延长缩管机的使用寿命，减少故障，请务必加注正品原装46#抗磨液压油，以防造成缩管机换向阀门出现故障而不能正常工作
2. 锁管机的配电箱必须要懂电器的人员才能开箱检查，检修时可以把下面螺丝拧下来，电箱即可取下
3. 不要扣压带有腐锈的液压接头或钢管，千万不能将杂物(铁屑，棉纱等)掉入机头内，模具座与前盘之间的斜面要保持清洁，不能有杂质粘贴在上面
4. 使用前，请用毛刷在前盘斜面上刷点润滑油(机油或液压油均可)，每班工作之前先在锥面刷一次，次数根据工作量来决定（新机器磨合期，每扣压10根管刷一次）
5. 更换模具时，一定要在关机状态
6. 严格禁止超范围使用模具，以免损坏、压断模具
7. 在扣压胶管接头时，操作人员严禁将手伸入机头内
8. 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

东莞压管机 东莞全自动压管机 东莞液压油管压管机——整机质保一年、终生维护

东莞全自动全能款液压油管压管机