

# 立式胀管机 武汉胀管机 锐器通机电设备

产品名称	立式胀管机 武汉胀管机 锐器通机电设备
公司名称	武汉锐器通机电工程有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	武汉市黄陂区盘龙城经济技术开发区奥特莱斯二期B13-208
联系电话	15926320864

## 产品详情

武汉锐器通机电工程有限公司是一家能为管道、换热器、锅炉等设备在整个生命周期能安全、高效、经济的运行提供全球领先的产品和技术服务。我们的产品独树一帜，服务于电、核电和石油化工、航空航天、承压设备制造等领域客户，为其提供订制产品和服务，满足客户的更高的需求。公司自成立以来，一直不断的从国外引进吸收先进的产品与服务经验，为我们的合作伙伴提供更加完备的解决方案。

合作品牌概括：

美国Airmo（埃尔默）静压测试产品、管端成型、液压胀管与高压元件。

美国Curtiss-Wright EST集团Pop-A-Plug管塞、GripTight? 试压塞等产品和服务。

美国HydroPro（海卓普）液压衬管胀管器、液压胀管器、焊前中心定位器、单管检漏等。

印度powermaster 液压拔管机、胀管机。

意大利Microtools 便携式扩口机。

主要应用：

管子/管道系统和压力容器水压测试、隔离。

换热管气压/水压检漏与堵漏。

换热管-管板焊前/胀前中心定位。

管-翅式换热器水压/钢球-水压扩管。

管-管板液压胀管。液压拔管机。

低温余热回收。

管端成型等。

在铜管铝片对流散热器加工中，什么叫机械胀管、液压胀管及过盈量？

散热器生产过程中为了保证紫铜管与铝散热片紧密接触，要将铜管与铝片紧紧接连在一起。而要想将铜管串上铝片，其铜管的直径要小于铝片圆孔的内径。穿完后，武汉胀管机，可用下面二种办法胀紧。

(1) 液压胀管：其方法是将铜管铝片串好后，并将联箱式弯头全部焊好，液压胀管机，通高压液体（如水），将水压升高到1200-200kg/cm<sup>2</sup>时，立式胀管机，用液压力将铜管胀大，使其与铝片紧密接触。

此方法是工艺简单，设备成本低，易加工，缺点是由于铜管壁厚的不均匀性及铜材质状态不均匀性，很难保证胀量。另外也很难实现过盈量。

(2) 机械胀管：由于紫铜管为软态，而铝散片为硬态，使用机械胀管机，用机械力将合金钢胀头强行推入紫铜管内径，将铜管胀大30-40丝，胀管量的计算包括铜管外径正偏差、铝片孔内径负偏差、穿管间距，最后为保证管子紧密结合，再加大一定胀量，这一加大的胀量称为过盈量。过盈量的取值既要保证铜管在机械胀接后的自缩，也要保证在冷热水的作用下，管与片的紧密结合，以减小热阻，保证传热。

机械胀管可以精确控制胀量，产品一致性很高，效果很好，为目前全世界普遍采用的先进工艺，缺点是对胀管设备要求严格，并且造价较高。

液压胀管机

高效率设计：

全1方位夹持虎钳，使钻杆转动与回退操作非常容易。

方便的动力站与操作台连接方式，拆装省时省力。

独特的虎钳牙面结构设计，双向工作能够可靠实现。

拉管器配备密封装置，使更换的管线清洁、无污染。

全封闭柴油机动力站，噪音小，工作可靠。

无电控装置设计，设备适应性强。

钻杆在胀管的同时穿过下一根待换管线，手动胀管机，完成一次就位两次胀管，大大提高工作效率，节约成本。

立式胀管机-武汉胀管机-锐器通机电设备由武汉锐器通机电工程有限公司提供。立式胀管机-武汉胀管机-锐器通机电设备是武汉锐器通机电工程有限公司（[www.keen-way.com](http://www.keen-way.com)）今年全新升级推出的，以上图片仅供参考，请您拨打本页面或图片上的联系电话，索取联系人：杨经理。同时本公司（[www.hrqwx.com.cn](http://www.hrqwx.com.cn)）还是从事换热器泄露维修，列管式换热器维修，板式换热器维修的厂家，欢迎来电咨询。