

# 武汉胀管机 武汉锐器通机电 手动液压胀管机

产品名称	武汉胀管机 武汉锐器通机电 手动液压胀管机
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

### 胀管机先胀后焊

#### 先胀后焊

管子与管板胀接后，在管端应留有15mm长的未胀管腔，武汉胀管机，以避免胀接应力与焊接应力的迭加，减少焊接应力对胀接的影响，15mm的未胀管段与管板孔之间存在一个间隙(见图1)。在焊接时，由于高温熔化金属的影响，间隙内气体被加热而急剧膨胀。据国外资料介绍，间隙腔内压力在焊接收口时可达200~300MPa的超高压状态。间隙腔的高温高压气体在外泄时对强度胀的密封性能造成致命的损伤，胀管机价格，且焊缝收口处亦将留下肉眼难以觉察的针孔。目前通常采用的机械胀接，由于对焊接裂纹、气孔等敏感性很强的润滑油渗透进入了这些间隙，焊接时产生缺陷的现象就更加严重。这些渗透进入间隙的油污很难清除干净，手动液压胀管机，所以采用先胀后焊工艺，不宜采用机械胀的方式。由于贴胀是不耐压的，但可以消除管子与管板管孔的间隙，所以能有效的阻尼管束振动到管口的焊接部位。但是采用常规手工或机械控制的机械胀接无法达到均匀的贴胀要求，而采用由电脑控制胀接压力的液袋式胀管机胀接时可方便、均匀地实现贴胀要求。采用液袋式胀管机胀接时，为了使胀接结果达到理想效果，胀接前管子与管板孔的尺寸配合在设计制造上必须符合较为严格的要求。只有这样对于常规设计的“贴胀+强度焊”可采用先胀后焊的方式，而对特殊设计的“强度胀+强度焊”则可采用先贴胀，再强度焊，最后强度胀的方法。

#### TEH-H1液压驱动胀管设备

#### TEC-E1控制器的功能名称及说明

针对锅炉行业大管径换热管，胀管操作空间受限，气动胀管设备噪音大。我们研发生产THE-

## H1液压驱动胀管设备

### 产品特点

具有手动、半自动、自动胀管功能

具有保压时间、退胀时间、循环间隔时间设置功能

胀管计数功能

可靠的液压系统，设备稳定、噪音低、寿命长

专用反作用力臂，操作轻便

带滑轮，便于现场操作

### 胀管机控制系统的软件编制

从本系统的工艺流程可以看出，加工过程是严格依照工序进行的，不能有丝毫的差错、软件编制时不但要考虑到各工序的顺序动作，手动胀管机，而且还要考虑到各工序之间的相互制约关系，同时还要考虑用软件控制本液压系统的换速回路。换向回路、制动回路、定位回路和卸载回路，以确保加工过程准确无误。

图2示出了自动方式下连续运转的胀管机控制系统的软件程序框图。

由于加工过程比较复杂，程序量大，所以减少程序步数，缩短程序扫描时间，提高程序执行速度已成为程序编制的首要问题，这也是本程序编制的特点之一。比如示教、自动方式选择的程序中，使用通常的编程方法，需要多达90步程序，而使用程序跳转指令(JMP、JME)，8步就够了。另外，在程序中加入F1系列PC机中的特殊辅助继电器，以避免可编程控制器内部非致命错误产生时，错误地执行程序。

胀管机自动控制系统的研制成功，改变了传统的工作方式，大大提高了劳动生产率和产品质量。经用户长期使用，其性能已完全达到设计要求。

武汉胀管机-武汉锐器通机电-手动液压胀管机由武汉锐器通机电工程有限公司提供。武汉胀管机-武汉锐器通机电-手动液压胀管机是武汉锐器通机电工程有限公司(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.yybj.com.cn)还是从事换热管拔管机，换热管液压拔管机，换热管更换用液压拔管机的厂家，欢迎来电咨询。