

胀管机 武汉锐器通机电 立式胀管机

产品名称	胀管机 武汉锐器通机电 立式胀管机
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

液压胀管机注意事项

- 1、外接电源时，一定要分清相线和中线，严禁接错，否则会使设备带电，引起不必要的损失。
- 2、水箱内的水必须要到达标定水位，否则会损坏增压装置。
- 3、高压软管与阀块连接处必须安装牢靠，以免高压工作是脱落，造成意外事故。
- 4、禁止操作人员在胀头正确插入管孔前，让机器进行升压指令。
- 5、强度胀接列管式换热器时，为避免胀头轴向断裂沿管孔冲出发生事故，在胀接过程中，换热器另一端不准站人。
- 6、每班工作完毕时，胀管机，清扫现场杂物，立式胀管机，清洁设备表面。切断电源方能离开。

胀管机的生产工艺过程

胀管机的生产工艺过程

胀管机是以液态油为媒体，液态缸为执行元件，利用液态传动技术来完成加工过程的液压系统。胀管机加工铜管(掏成散热器的材料)的过程由点动胀管前进、胀管前进、扩口翻边、胀管后退、退模和油泵泄荷工序组成。每道工序均由电磁换向阀的通断控制油路的通断和切换、进而驱动相应的部件(即胀管前进

机构、扩口机构、翻边机构、胀管后退机掏和退模机构)来完成的。各道工序的工作顺序及电磁阀的通断状态如附表所示。

启动油泵以后，DT3首先吸合胀管前进缸点动前进，手动液压胀管机，将工件送到预定位置，发出到位信号。胀管前进缸快速前进将工件送到预定加工位置并发出到位确认信号。DT3断开胀管前进缸停止，DT5吸合工件扩口，扩口到位后发出到位确认信号。DT5断开扩口结束，DT6吸合工件翻边，翻边到位后发出到位确认信号。DT6断开翻边结束，DT2吸合胀管后退缸前进，同时DT1吸合退模缸前进，多管胀管机，前进到位发信号。DT1，DT2断开，DT4吸合油泵泄荷。

液压胀接技术具有以下特点：

- 1、对任意厚度管板进行全厚度一次性均匀胀接。
- 2、对任意深度的中间管板或多管板换热器进行胀接。
- 3、对内螺纹管或是有缝焊接管进行胀接。
- 4、胀接后残余应力低，不易产生间隙腐蚀。
- 5、换热管胀接后轴向不拉长而稍有收缩，有利于减少运行噪音。
- 6、管子内孔误差大，现场可适当调整胀头直径，（胀头最大修磨余量0.3mm）。
- 7、胀接处无油污染，先胀后焊不受影响。
- 8、带管箱的换热器边缘处可直接胀接，非常方便。
- 9、单人可连续胀接，每分钟可胀接6-8个管头。
- 10、综合经济效益有较大幅度的提高。

胀管机-武汉锐器通机电-立式胀管机由武汉锐器通机电工程有限公司提供。胀管机-武汉锐器通机电-立式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.tubendt.com）还是从事换热管无损检测价格，波纹换热管无损检测，不锈钢换热管无损检测的厂家，欢迎来电咨询。