

山东胀管机 武汉锐器通机电工程 立式液压胀管机

产品名称	山东胀管机 武汉锐器通机电工程 立式液压胀管机
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

液袋胀杆装配要点

一，双手戴上一副线手套

二，液袋一端套入胀杆，轻轻握住液袋并来回旋转以减小轴向摩擦力。注意不要用力过猛以免液袋内翻，内翻过量时可轻轻拉出液袋并调整到正确位置再继续来回旋转导入。为更利于套入液袋，胀杆可喷淋少许稀释后的洗洁精。

三，山东胀管机，液袋末端在导入时可借助挡圈或弹性环，用力压入挡圈或弹性环可十分轻松地把液袋末端套入胀杆。

四，调整液袋位置至正确处，依次装配其它配件。

220B/280C/320D高压液压胀管机在使用过程中，如出现故障，胀管机配件，可按照以下提示检查：

电动机不转，可按下表检查;

检查内容处理方法电源指示灯是否发亮接通电源引入的电源电压是否正常检查电源，立式液压胀管机，确定为380V电压引入 电缆线检查电缆线是否断线电动机
接线打开电动机接线盒，检查接线情况热继电器是否已经动作使热继电器复位电动

机检查电动机是否完好

胀管操作时，不锈钢胀管机，压力表值正常，胀接无效，可按下表检查：

检查内容处理方法增压缸活塞是否已在上极限位置重复操作过程（3），使活塞到下极限位置低压压力表检查核对压力表和数显压力仪是否数值一致胀杆如已渗水或内部堵塞，换上新胀杆

胀管器的操作方法

深孔调节式胀管器在胀前必须根据胀接深度尺寸，通过调节螺母把定位套调整至恰当的位置，拧紧锁紧螺母，然后根据胀管器的操作方法使用。

控直、控翻、90°无声翻边式三种胀管器都是通过调节螺套来控制胀管率的大小，螺套往里旋则胀管率增加，螺套往外旋，则胀管率减小，所以胀前必须把螺套旋出，但不至脱落，然后根据上述各种胀管器的使用方法进行试胀，确定胀管率达到规定要求后用紧定螺钉把螺套的位置固定后可进行正式胀管。

直筒、翻边、深孔、轴承式四种胀管器都必须先把胀壳退至胀杆小头，然后将胀管器伸入管内，接着推进胀杆，使胀杆、胀珠、管子内壁都相互贴紧后用棘轮扳手或胀管机带动胀杆作顺时针方向旋转，胀杆则自动向前推进，胀珠则反向旋转，在管子内壁进行碾压，迫使管壁金属延展管径增大，直至达到胀接要求为止，退出时，只需将胀杆做逆时针旋转，胀杆就会自动退出，松后便可以从管内取出。

山东胀管机-武汉锐器通机电工程-立式液压胀管机由武汉锐器通机电工程有限公司提供。山东胀管机-武汉锐器通机电工程-立式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.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。