

胀管机配件 锐器通机电 江苏胀管机

产品名称	胀管机配件 锐器通机电 江苏胀管机
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

胀管机的复查和要求

胀接管子在装配之前应进行逐根复查，并符合下列要求：

1. 胀接管子外表不得有重皮、裂纹、压扁等缺陷，胀接管端不得有刻痕，如有横向刻痕、麻点等缺陷时，缺陷深度不得超过管子公称壁厚的10%。
2. 胀接管段的外径和壁厚偏差应符合GB3087的规定。
3. 胀接管子的制造偏差应符合JB/T1611的规定。
4. 胀接管段的端面倾斜度应不大于管子公称外径的1.5%，且最大不得超过1mm。
5. 胀接管子材料宜选用低于管板硬度的材料，若管端硬度大于管板硬度时，应进行退火处理。
6. 胀接前，江苏胀管机，应清除管端和管孔的表面油污，并打磨至发出金属光泽，管端的打磨长度不应小于管孔壁厚加50mm。打磨后管壁厚度不得小于公称壁厚的90%，且不应有起皮、凹痕、裂纹的纵向刻痕等缺陷。

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，液压胀管机，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，液袋末端在导入时可借助挡圈或弹性环，进口胀管机，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。

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（埃尔蒙）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。

胀管机配件-锐器通机电(在线咨询)-江苏胀管机由武汉锐器通机电工程有限公司提供。胀管机配件-锐器通机电(在线咨询)-江苏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.keen-way.com）

w.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。