

专业生产工程机械液压油管扣压机

产品名称	专业生产工程机械液压油管扣压机
公司名称	潍坊永丰液压机械有限公司
价格	.00/个
规格参数	品牌:家辉 适用范围:不限 种类:多款供选
公司地址	中国 山东 潍坊市潍城区 东风西街与西二环交叉路口以西
联系电话	86 0536 8573168 15954440003

产品详情

品牌	家辉	适用范围	不限
种类	多款供选	安装形式	不限
接管口径	不限 (mm)	材质	圆钢
耐温	不限 ()	耐压	不限 (MPa)
型号	yjk		

山东潍坊永丰液压生产油管扣压机、胶管扣压机、钢丝绳扣压机、建筑配件扣压机、液压扣压机、液压油管扣压机、高压油管扣压机、液压胶管扣压机、高压胶管扣压机、钢管扣压机、高压胶管接头扣压机、高压油管接头扣压机、工程机械油管扣压机、工程机械胶管扣压机、工程机械液压扣压机、工程机械液压油管扣压机、工程机械液压胶管扣压机、煤矿液压支柱专用扣压机、采煤机专用扣压机、煤矿专用扣压机、油田专用扣压机、吊车专用扣压机、挖掘机专用扣压机及各种扣压机的零部件。

油管扣压机产品价格：面议/电议 产品规格：yjk-51s- 型 产品数量：不限 所属类别：油管扣压机系列 生产厂商：潍坊永丰液压机械有限公司	tubing witprice:negotiableproduct specifications:yjk-51s- tnumber of products:openrespective categories:tubing witmanufacturer:潍坊永丰液压机械有限公司
--	--

yjk系列胶管扣压机 yjk series rubber withhold machine

	单位		yjk-16
扣压范围 (内径)	mm		3-16
(外径)	mm		4-20
模具长度	mm		15-
扣压胶管长度	mm		无限
模具套数	t		1
最大张口直径	mm		20
扣压力	t		20
模具收扩量	mm		± 10

匹配电源	v		无
匹配动力	kw		无
系统压力	mpa		31.5
开模时间	s		2
闭合时间	s		8
操作方式			手动
液压油标号(夏季/冬季)	#		46/32
噪音	db		无
整机重量	kg		10

一、压管机工作原理油泵安装于油箱内浸泡在液压油里达到科学散热静音的设计目的，油泵在电机驱动下，输出液压油，推动扣压油缸内的柱塞运动，致使模座径向收缩，实现模具对胶管接头外套的挤压。当收缩量达到千分尺预定值时，挤压自动停止，电磁换向阀换向后，油缸内的柱塞反向运动，模具随之张开，扣压胶管完成。二、压管机安装调试搬运：压管机适宜采用叉车搬运，并以压管机底部受力，压管机严禁倒置。严禁搬抬压管机头及电机、电器箱部位。安装：压管机需水平放置在稳固的地基上，并作接地处理。注油：打开油箱盖，油箱中加入68#抗磨液压油到油位表2/3位置。接电：将电源线接在压管机规定的电源上，启动电机观察转向，电机转向应与电机所标方向一致。如果电机转向和所标方向不一致，请调换其中两根电源线的位置。千分尺：用于调节扣压胶管收缩量的大小，逆时针半周多压进1mm，顺时针半周少压进1mm。压力调整：压管机系统最大压力为31.5mpa，靠溢流阀调整，顺时针调整压力增大，逆时针调整压力减小（出厂时已调好，必要时可以自行调整）。模具张开速度调整：模具张开速度的快慢，由分流阀控制，顺时针调整，张开速度加快，逆时针调整，张开速度减慢，但张开速度过快会使噪音增大，最佳值不大于10mpa（出厂时已调好，必要时可以自行调整）。三、扣压操作1.

压管机初次使用时应空载扣压20~30次，观察各部位均正常后方可使用。2.

压管机在冬季使用时应空载扣压20~30次，以使油温增高一些。3.

按下张开按钮，模座张开后，根据所扣压胶管规格选用相应的模具安装在模座上，并调整千分尺刻度。4

.把套好接头的胶管置于压管机头内适当位置，使得一次扣压全部长度。5.

按下扣压按钮执行扣压操作，直至压管机头停止扣压自动张开模具为止。6.取出扣压好的胶管总成，用游标卡尺检测扣压后的接头外套外径尺寸，如与参数表不符应微调千分尺刻度，直到下一根胶管扣压符合要求为止。四、压管试例扣压 19mm四层钢丝胶管（意大利玛努利manuli4sp标准）从液压油管扣压参数表中查得 19mm四层钢丝胶管接头外套外径扣压前为37mm，扣压后为33.5mm，应选用的模具内径为

33mm，对应千分尺刻度为3。安装好 33mm模具于模座上，并将千分尺刻度旋至3处，将胶管剥皮后与接头组装好。扣压完毕后测量接头外套外径就是扣压参数表的扣压后数值33.5mm，则完成扣压。如扣压后外径不符，微调千分尺后扣压下一根胶管。扣压胶管接头时：扣压尺寸过多，胶管内胶层被压断，造成漏油；扣压尺寸太少，造成漏油和被油压冲脱接头。务必掌握合理扣压度，以接头芯子内孔收缩度为准，国标接头受压缩小0.1~0.4mm，普通接头受压缩小0.1~2mm。因胶管及接头外套的生产厂家不同，如北方大多数胶管生产厂用gb标准，南方用602标准，国外sae标准，各厂胶管、接头的具体尺寸、材质可能不尽相同，因此扣压参数表数据仅供参考，具体扣压尺寸应以压力实验为依据。五、压管机注意事项1.扣压时要尽可能将接头置于模具中心，不要压在六角螺母上。2.防止工具和其他异物进入压管机头内。3.每次在工作完毕后必须使八块模座张开到最大程度，这样可使弹簧处于张开状态保养好弹簧，油缸也处于泄压状态延长油封的寿命。六、压管机维护保养1.油箱的液压油超过液压油厂商规定时效时应更换，或者目视油位表，如果液压油已氧化偏黑了一定要更换。2.经常往模座移动面注射抗磨润滑油。3.非压管机工作时间，请盖好防尘罩防止杂物掉入模座内。

油管扣压机产品价格：面议/电议产品规格：yjk-51s- 型产品数量：不限所属类别：油管扣压机系列生产厂商：潍坊永丰液压机械有限公司

tubing witprice:negotiableproduct specifications:yjk-51s- tnumber of products:openrespective categories:tubing witmanufacturer:潍坊永丰液压机械有限公司

yjk系列胶管扣压机 yjk series rubber withhold machine

	单位		yjk-16
扣压范围(内径)	mm		3-16

(外径)	mm		4-20
模具长度	mm		15-
扣压胶管长度	mm		无限
模具套数	t		1
最大张口直径	mm		20
扣压力	t		20
模具收扩量	mm		± 10
匹配电源	v		无
匹配动力	kw		无
系统压力	mpa		31.5
开模时间	s		2
闭合时间	s		8
操作方式			手动
液压油标号(夏季/冬季)	#		46/32
噪音	db		无
整机重量	kg		10

一、压管机工作原理油泵安装于油箱内浸泡在液压油里达到科学散热静音的设计目的，油泵在电机驱动下，输出液压油，推动扣压油缸内的柱塞运动，致使模座径向收缩，实现模具对胶管接头外套的挤压。当收缩量达到千分尺预定值时，挤压自动停止，电磁换向阀换向后，油缸内的柱塞反向运动，模具随之张开，扣压胶管完成。

二、压管机安装调试搬运：压管机适宜采用叉车搬运，并以压管机底部受力，压管机严禁倒置。严禁搬抬压管机头及电机、电器箱部位。安装：压管机需水平放置在稳固的地基上，并作接地处理。注油：打开油箱盖，油箱中加入68#抗磨液压油到油位表2/3位置。接电：将电源线接在压管机规定的电源上，启动电机观察转向，电机转向应与电机所标方向一致。如果电机转向和所标方向不一致，请调换其中两根电源线的位置。千分尺：用于调节扣压胶管收缩量的大小，逆时针半周多压进1mm，顺时针半周少压进1mm。压力调整：压管机系统最大压力为31.5mpa，靠溢流阀调整，顺时针调整压力增大，逆时针调整压力减小（出厂时已调好，必要时可以自行调整）。模具张开速度调整：模具张开速度的快慢，由分流阀控制，顺时针调整，张开速度加快，逆时针调整，张开速度减慢，但张开速度过快会使噪音增大，最佳值不大于10mpa（出厂时已调好，必要时可以自行调整）。三、扣压操作1. 压管机初次使用时应空载扣压20~30次，观察各部位均正常后方可使用。2. 压管机在冬季使用时应空载扣压20~30次，以使油温增高一些。3. 按下张开按钮，模座张开后，根据所扣压胶管规格选用相应的模具安装在模座上，并调整千分尺刻度。4. 把套好接头的胶管置于压管机头内适当位置，使得一次扣压全部长度。5. 按下扣压按钮执行扣压操作，直至压管机头停止扣压自动张开模具为止。6. 取出扣压好的胶管总成，用游标卡尺检测扣压后的接头外套外径尺寸，如与参数表不符应微调千分尺刻度，直到下一根胶管扣压符合要求为止。四、压管试例扣压 19mm四层钢丝胶管（意大利玛努利manuli4sp标准）从液压油管扣压参数表中查得 19mm四层钢丝胶管接头外套外径扣压前为37mm，扣压后为33.5mm，应选用的模具内径为 33mm，对应千分尺刻度为3。安装好 33mm模具于模座上，并将千分尺刻度旋至3处，将胶管剥皮后与接头组装好。扣压完毕后测量接头外套外径就是扣压参数表的扣压后数值33.5mm，则完成扣压。如扣压后外径不符，微调千分尺后扣压下一根胶管。扣压胶管接头时：扣压尺寸过多，胶管内胶层被压断，造成漏油；扣压尺寸太少，造成漏油和被油压冲脱接头。务必掌握合理扣压度，以接头芯子内孔收缩度为准，国标接头受压缩小0.1~0.4mm，普通接头受压缩小0.1~2mm。因胶管及接头外套的生产厂家不同，如北方大多数胶管生产厂用gb标准，南方用602标准，国外sae标准，各厂胶管、接头的具体尺寸、材质可能不尽相同，因此扣压参数表数据仅供参考，具体扣压尺寸应以压力实验为依据。五、压管机注意事项1. 扣压时要尽可能将接头置于模具中心，不要压在六角螺母上。2. 防止工具和其他异物进入压管机头内。3. 每次在工作完毕后必须使八块模座张开到最大程度，这样可使弹簧处于张开状态保养好弹簧，油缸也处于泄压状态延长油封的寿命。六、压管机维护保养1. 油箱的液压油超过液压油厂商规定时效时应更换，或者目视油位表，如果液压油已氧化偏黑了一定要更换。2. 经常往模座移动面注射抗磨润滑油。3. 非压管机工作时间，请盖好防尘罩防止杂物掉入模座内。

