

# 钢管水压机厂家 水压机厂家 太原华冶

产品名称	钢管水压机厂家 水压机厂家 太原华冶
公司名称	太原华冶设备研究所（有限公司）
价格	面议
规格参数	
公司地址	太原市杏花岭区新建路新建SOHO203
联系电话	18535164201 18535164201

## 产品详情

太原华冶设备研究所是专业从事设计开发和制造高频直缝焊管设备、螺旋焊管设备、冷弯型钢设备、板材和管材精整设备以及高精度纵横剪生产线的高新技术企业。并拥有自营进出口权。

水压传感器实时检测钢管里的水压值，传送到PLC进行信号分析处理，根据油水平衡原理，计算出油压控制信号，水压机厂家，输出到电液比例阀的功率驱动单元，控制电液比例阀的动作，进而控制管端封头的油压值，实现油水平衡，完成钢管的静水压试验。油压传感器和水压传感器检测到的信号同时被实时送到工控机里，操作员通过监控画面实时监控试验过程。

太原华冶设备研究所是专业从事设计开发和制造高频直缝焊管设备、螺旋焊管设备、冷弯型钢设备、板材和管材精整设备以及高精度纵横剪生产线的高新技术企业。并拥有自营进出口权。

端面密封是依托密封材料在焊管口端面被压迫而产生弹性变形到达焊管口密封的效果，钢管水压实验机长处是实验头结构简单、通用性好，焊管水压机厂家，无试压盲区，但对密封材料功用和油水压差比例伺服操控系统要求较高。一般对于外径为 16~ 508mm的直缝焊接焊管选用外径密封的方法，外径大于 508mm的直缝焊管或螺旋焊管选用内径密封和端面密封的方法。

太原华冶设备研究所是专业从事设计开发和制造高频直缝焊管设备、螺旋焊管设备、冷弯型钢设备、板材和管材精整设备以及高精度纵横剪生产线的高新技术企业。并拥有自营进出口权。

水压机的工作过程是首先把开停阀手柄放在右边位置上，这时高压水通过三通接头，由管a经管b进入升降缸，于是高压水顶起横梁和主缸柱塞，主缸中的水被推挤，经管C和管d、d 流入低压容器，再返回水箱。然后搬动开停阀手柄放在左边位置上，这时高压水经三通接头由管a和管c进入主缸，向下压柱塞，当柱塞下端的上砧接触锻件时，水压机开始锻造工作。这时升降缸中的水被推挤，经管b和管C进入低压容器，钢管水压机厂家，再返回水箱。重复以上过程，就可以对锻件连续进行锻造。完成锻造任务后，把开停阀手柄再搬到“右”端位置，顶起主缸柱塞，运走锻件后再把开停阀手柄放在“停”的位置

，这就封闭了高压容器流动管1，使水压机停止工作，于是完成了一个整工作过程。

钢管水压机厂家-水压机厂家-太原华冶(查看)由太原华冶设备研究所（有限公司）提供。太原华冶设备研究所（有限公司）（[www.tyhuaye.com](http://www.tyhuaye.com)）实力雄厚，信誉可靠，在山西太原的轧钢设备等行业积累了大批忠诚的客户。公司精益求精的工作态度和不断的完善创新理念将引领太原华冶设备和您携手步入辉煌，共创美好未来！