

电缆管多少钱一米 安徽电缆管 合肥明一

产品名称	电缆管多少钱一米 安徽电缆管 合肥明一
公司名称	合肥明一塑胶制品有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	合肥市肥东县元瞳工业聚集区
联系电话	13705514280

产品详情

电缆管焊接是需要注意的步骤:

吸热时间达到规定值后，退开活动架，安徽电缆管，迅速取出加热板。然后合拢电缆管两管端。其切换时间应尽可能短，电缆管一米多少钱，不能超过规定值。且合拢时的压力不能过大，否则会将熔融物料挤出，造成焊接质量下降。在焊接时，当对接完成后，应立即将其外层翻边去掉观察两对接端面之间熔融物料的多少。应保证两端面间有足够的熔融物料。如熔融物料过多，电力电缆管厂家，则适当增加合拢压力。反之，则适当减小合拢压力。知道确定良好压力为止。以确保电缆管的焊接质量。

电缆在拉丝过程中异常原因分析及解决方法

线材上有连续的划痕的产生原因及解决办法

线材刮伤：检查与线材接触的各部位，如导轮、排线杠。

润滑液温度过高：加强冷却，必要时采用强制冷却手段。

润滑剂含碱量高、不清洁：定期化验，保持润滑剂的成分，保证其清洁。

模孔不光滑，有缺陷:加强模具的修理与管理，不合格模具不上机。

模孔润滑区被阻塞:对润滑液要过滤，消除润滑液中的金属屑和各种杂质。

氧化、水渍、油污的产生原因及解决办法

润滑不足，润滑液温度过高:保证润滑液的足够供给，加强润滑液的冷却。

润滑油飞溅:阻塞飞溅部位，成品线出口处采用毛毡擦线。

存放场地不清洁，油污的手套弄脏了线材:坚持5S管理，保证工作场地的清洁。

电缆在拉丝过程中异常原因分析及解决方法

收排线满、偏、乱、紧、松的产生原因及解决办法

排线调整不当:按收线盘规格调整排线宽度和排线位置。

收线张力不当:调整收线张力和收线速度。

排线机构有故障:细心观察，及时排除。

收线盘不规整:选用合格的线盘上机。

收线过满:加强监视，如是自动换盘要重新设定下盘数量或检修设备。

性能不合格的产生原因及解决办法

抗拉强度、伸长率、弯曲等机械性能不合格:总变形程度小，原材料不合格，电缆管多少钱一米，变形不均匀的原因会引起机械性能不合格，所以要选用合格的原材料，增加总变形程度，控制拉丝过程中的温升等条件。

电阻率不合格:主要是原材料不合格，其次是退火工艺不当。

电缆管多少钱一米-安徽电缆管-合肥明一由合肥明一塑胶制品有限公司提供。合肥明一塑胶制品有限公司（www.hfmyszp.com）是一家从事“PE梅花管”的公司。自成立以来，我们坚持以“诚信为本，稳健经营”的方针，勇于参与市场的良性竞争，使“明一”品牌拥有良好口碑。我们坚持“服务为先，用户至上”的原则，使合肥明一在塑料建材中赢得了众的客户的信任，树立了良好的企业形象。特别说明：本信息的图片和资料仅供参考，欢迎联系我们索取准确的资料，谢谢！同时本公司（www.ahpemhg.com）还是从事江苏电缆管，安徽电缆管，电力电缆管厂家的厂家，欢迎来电咨询。