

挖掘机胶管压管机A黑龙江挖掘机胶管压管机全自动

产品名称	挖掘机胶管压管机A黑龙江挖掘机胶管压管机全自动
公司名称	河北凯文拓液压配件有限公司
价格	.00/个
规格参数	品牌:凯文拓 型号:KWT120 产地:河北衡水
公司地址	河北省衡水市景县张戈侯景州镇橡塑管业辅导基地
联系电话	0318-4290518 13513183913

产品详情

挖掘机胶管压管机A黑龙江挖掘机胶管压管机全自动

河北凯文拓液压配件有限公司成立于2015年10月，前身是景县凯拓液压橡塑制品厂，注册资金600万。我公司的主营产品是扣压机，超薄扣压机，压管机，锁管机，高压胶管接头，不锈钢304接头，大口径法兰胶管，大口径输水胶管，疏浚胶管，钢丝骨架胶管，高压胶管总成，工程机械用液压油管，煤矿专用液压胶管，油田专用水龙带，钢厂用铠装高压胶管等一系列产品。我公司拥有14年行业经验，公司生产车间3500平米，拥有高精度数控车床30台，钻床，铣床，线切割机床10余台。扣压车间500平米，可接受大批量订单的生产加工。日产量2000件，年销售额2000万，年出口500万。自2016年被中铁局列为合格供应商，多家合作企业给予高度的认可。曾获得阿里巴巴4项证书，曾获全国质量月推荐企业。公司的宗旨是：诚信，文明，积极，创新。公司的愿景是：让每个客户拿到最优质的产品，让每个员工得到最好的生活。公司全体员工期待与您共同合作。

扣压机维护就这简单的三步，最主要的还是工作人员的重视，才能更好的做好压管机的维护保养。

判断优劣编辑

- 1、看：是通过目测观察扣压机、压管机选用的液压配件和电器元件是否为名牌产品或是正规厂家生产的；电路配置是否规整；油站管路设计是否合理；连接处有无渗油现象。如以上通过了目测，可以进行下一步检测。
- 2、听：把设备接通电源后启动，听设备运行声音是否正常。如有异常噪音，往往是因为电机和油泵安装同轴度不达标造成的，另一种可能是因为油泵排量与管径选择不合理造成的，再有就是由于选用的电机或是油泵的质量不是很好引起的。

3、测量：最后对设备的主要参数进行测量

3.1 让设备处于空运行的状态，用手触摸各个模座块，手感不应有抖动现象，否则视为不合格产品。

3.2把设备装上模具，扣压一个样品接头，用卡尺或是千分尺对扣压接头进行测量，圆度和锥度均应控制在0.1mm以内，算是优良。

3.3 模座硬度和模具硬度也是设备以后能否正常使用的关键。客户可以要求厂家用台式或是便携式硬度计对模座或是模具进行检测。当模座硬度低于洛氏HRC60模具硬度低于洛氏HRC50时，将会影响胶管的扣压质量。

3.4 最后是察验设备模座的八瓣均分度和模具的平齐度。好的设备会对此两项做专门控制调整，而一些质量低劣的设备是不控制上述两项参数的。

如何扣压编辑

用户在扣压高压管时，如果扣压量过小，那么接头与胶管间压得过松时，在油压的作用下扣压胶管在使用初期便有可能从接头中脱出，如果扣压量过大，那么接头与胶管压得过紧，容易导致胶管内层受到局部破坏，产生裂纹，液压油会从破裂处直接进入钢丝层，再沿钢丝间的缝隙窜到外套尾部渗出，或一直沿钢丝层窜到某处积聚起来，使外层胶产生鼓包甚至破裂。

在扣压时，也不能扣压速度过快，那样容易造成内胶损坏和钢丝层断裂，使胶管在使用中过早损坏。实际工作中，在更换高压胶管时，所选用胶管的长度、钢丝层数、接头形状和尺寸都要合理，而且应尽量减小胶管弯曲程度，大部分高压胶管的损坏都是由于制作不当造成的。

扣压机操作

1、一次加足46#液压油50kg(最好是正牌原装油)。

2、定位器安装：先把定位器插在机头前端(注：定位器可直接插入机头)，把另一端插头插在电控箱内侧对应插座上。

3、接上电源，如果你用的是三相电机，注意不要接反转(俯视：电机风扇顺时针方向一为正转)。

4、以上工序完成后，即可开机试压。

5、定位器的使用：每倒旋一周多压进1mm，每正旋一格为0.01mm,依次类推，同一规格胶管、接头，第一个金属接头达到所需要的压力，无需再动定位器，一直把该规格压完，其结果压缩数据完全一致，当你试压完

扣压机注意事项编辑

1、搬运时把定位器拔下来，避免不小心撞坏。

扣压机

2、为了延长你的机器寿命，不出事故，一定要加原装液压油。

3、每次使用前，注意用小油刷把机头前端内锥面刷润滑油(机油或液压油)。

4、不要扣压带锈的接头和管子，防止杂质掉入机头内。

扣压机是一种用于扣压管件总成的液压设备，其将所配套的金属接头经过扣压机的模具施加缩短力，将金属接头健旺的扣压在所配套的工程机械用高压油管或轿车上的刹车管、机油管、空调管、动力管上。扣压机适用于各类机械高低压油管、气管、水管、电缆接头、轿车空调管、轿车动力转向管、机油管、汽油供油管，以及修建配件、日用热水气管的扣压，广泛用于车辆、工程机械、液压机械、焊割设备等作业。

扣压机机器分类

如按运用功用可区分为液压高压管扣压机、刹车管扣压机、空调管扣压机、动力管扣压机等，如按机械结构可分为直筒式扣压机、双柱式扣压机、开口式扣压机、C型式扣压机，如按控制办法可分为机电式扣压机、PLC式扣压机、数控式扣压机。

扣压机操作规程

- 1、操作人员有必要按工艺规程操作。
- 2、机器连续运用后，有必要堵截电源。
- 3、互换模具时，一定在停机后进行。
- 4、模具座与模具结合面应保持清洁，不得有金属屑等硬物。
- 5、开机前在模座斜面上注入润滑油。
- 6、在装模块前有必要拧紧定位螺丝。
- 7、调压阀有必要调整在规矩压力下。
- 8、作业时阻遏将手伸入内部。
- 9、检修电器部分时有必要遵循电工安全规章。

扣压机留心事项

- 1、转移时把定位器拔下来，防止不小心撞坏。
- 2、为了延伸你的机器寿数，不出事端，一定要加原装液压油。
- 3、每次运用前，留心用小油刷把机头前端内锥面刷润滑油(机油或液压油)。