

溢镨钢管缩口机批发 钢管套头机报价 东营钢管套头机

产品名称	溢镨钢管缩口机批发 钢管套头机报价 东营钢管套头机
公司名称	任县溢镨机床厂
价格	面议
规格参数	
公司地址	河北省邢台市任县邢湾镇付东工业区
联系电话	15933700013

产品详情

钢管缩管机原理：通过机械传动，带动钢管旋转，并在钢管的一端用火焰加热，当达到一定温度时，用成型模对加热的钢管头部进行赶制，直至达到所要求的形状为止。钢管缩径机一次多缩400-500厘米。

安装：缩管机需水平放置在稳固的地基上，并做接地处理。

注油：打开油箱盖，油箱中加入46 # 液压油（因地区环境温度选择合适的液压油），到油位表2/3位置。

接电：将电源线接在缩管机规定的电源上，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：用于调节扣压钢管（胶管）收缩量的大小，逆时针旋转半周多压进1mm，顺时针旋转半周少压进1mm。

压力调整：缩管机系统压力为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。（注：出厂时已调好，必要时可以自行调整）

压管机常见的故障现象 可能原因

排除方法

压管机通电后电机不转 电源无电 1、检查电源开关是否关闭。

2、检查接触器是否闭合。

3、检查熔断器是否熔断。

4、检查热继电器是否断开。电机转动，

但不工作 电源缺相 1、检查熔断器是否熔断。

2、检查三根导线是否全部有电。电机反转 1、对调三相电源的任意二相。调压阀锁紧螺母松动

1、将调压阀调紧一圈后，将螺母锁紧。液压油量不够 1、检查油位是否在液位线。电磁换向阀不动作

(检查时，务必将刻度调到工作范围以外) 1、检查电磁换向阀是否得电。

2、检查电磁换向阀是否卡住。电磁换向阀不得电 1、检查是否有24V的电源通到电磁阀
压管机工作，但达不到标准压力 压力值调整过低 1、调节调压阀手柄，将压力调到规定值。

调压阀卡住 1、清洗调压阀。

液压机是利用液压传动技术进行压力加工的设备，钢管套头机价格，可以用来完成各种锻压及加压成形加工。例如钢材的锻压，金属结构件的成型，塑料制品和橡胶制品的压制等。液压机是早应用液压传动的机械之一，目前液压传动已成为压力加工机械的主要传动形式。在重型机械制造业、航空工业、塑料及有色金属加工工业等之中，液压机已成为重要设备。

液压机的液压传动系统是以压力变换为主，钢管套头机厂家，系统压力高，流量大，功率大。因此，应特别注意提高原动机功率利用率和防止泄压时产生冲击和振动，保证安全可靠。

液压机根据压制工艺要求主缸能完成快速下行—减速压制—保压—泄压回程—停止（任意位置）的基本工作循环，而且压力、速度和保压时间需能调节。顶出液压缸主要用来顶出工件，要求能实现顶出、退回、停止的动作。如薄板拉伸时，又要求顶出液压缸上升、停止和压力回程等辅助动作。有时还需用压边缸将坯料压紧，以防止周边起皱。

液压机以主运动中主要执行机构(主缸)可能输出的压力(吨位)作为液压机主要规格，并已系列化。顶料缸的吨位常采用主缸吨位的20%—50%。挤压机的顶出缸可采用主要吨位的10%左右。双动拉伸液压机的压边缸吨位，东营钢管套头机，一般采用拉伸缸吨位的60%左右。

由压力加工工艺需要来确定主缸的速度，一般在由泵直接供油的液压系统中，其工作行程速度不超过50 mm / s，快进速度不超过300mm / s，液压机快退速度与快进速度相等。

滏镨钢管缩口机批发(图)-钢管套头机报价-东营钢管套头机由任县滏镨机床厂提供。行路致远，砥砺前行。任县滏镨机床厂（www.furong2008.com）致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴，与您一起飞跃，共同成功!