

钢丝编织增强液压软管 液压软管 宁津宏翔聚氨酯制品

产品名称	钢丝编织增强液压软管 液压软管 宁津宏翔聚氨酯制品
公司名称	宁津县宏翔聚氨酯制品有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	山东省德州市宁津县
联系电话	13053484085 13053484085

产品详情

扣头牙与接头芯压槽部分，液压测压软管，并非我们想象的扣头牙与接头芯压槽zui低点相对应，从尺寸上可以看出偏差都很大；从扣压机理上看，扣头牙是为了压紧胶管防zhi脱扣，接头芯压槽是为了防止液压油回窜接头出而漏油，从仓库的进口Parker扣头了解，所有的都是一样没有扣头牙与接头芯压槽zui低点相对应，基本可以说设计上没有这个意图----要求一一对应。我们自己是否可以考虑在设计上做到一一对应，再进行实验。?接头芯：再从接头芯扣压槽来看，扣压槽zui大直径是由1第个 14。?接头芯：再从接头芯扣压槽来看，扣压槽zui大直径是由1第个 14.2，第2个、3个均为 14.4呈现增大趋势，是否可以考虑将此直径改为逐渐增大，可以更好改善扣头处漏油问题

4、扣压模具及模座采用无累计误差式加工工艺，液压软管，以保证扣压后产品的扣压线条间隔均匀，无大小头现象。?

5、为了压管机yong久的机械精度及寿命，液压软管总成，在锁紧机构组件上，不仅选择了优质合金钢材料，而且采用独有的热处理工艺。所以压管机较长的使用寿命：与选材、热处理、机械加工工艺及结构的合理性是密不可分的!?

6、对于双柱式压管机、C型压管机由于不便于设置死定位，必须采用数控方式控制扣压尺寸，如台资企业、UNIFLEX厂家的产品。?7、扣压标准?

理论要求：不脱头，不破坏胶管内胶?要想不脱头 - 扣压力度要大，要想不破坏内胶 - 扣压力度要小。若要解决这种矛盾1、压管机首先要选无锥度(0锥度)压管机使液压金属接头前后两端数据一致，避免误差。如需使用擦拭材料和铁锤时，应选择不掉纤维杂质的擦拭材料和击打面附着橡胶的专用铁锤。(注：若金属接头前端压缩力度过大，会将接头压坏。若金属接头后端压缩力度过大，会将胶管内胶压裂，从而导致胶管漏油等)。

注意温度?安全温度?理想温度?常温?低温?不能使用?缩短全作动油之寿命，应使用油冷却器，油温逾60

，每上升8℃，其使用寿命将次第减半。?最适当的使用温度，性能最高，寿命zui长?起动时无危险，但长时运转时效率低下。只有按照工况正确选用胶管及接头，才能保证使用胶管的可靠性和经济性。?起动时应注意，低温时工作油之粘度很高，易引起空蚀现象。??

6.液压站的配管，钢丝编织增强液压软管，应采用高压软管或无缝钢管。装配前，所有管道及接头必须要经过严格的除锈、除尘、防锈处理。固定部?

件与振动、活动部件连接应采用软管，以免松动及受力。??7.开机前，应检查各管道接法是否正确，管道及接头是否牢固。?

钢丝编织增强液压软管-液压软管-宁津宏翔聚氨酯制品(查看)由宁津县宏翔聚氨酯制品有限公司提供。钢丝编织增强液压软管-液压软管-宁津宏翔聚氨酯制品(查看)是宁津县宏翔聚氨酯制品有限公司(www.sdhxhose.cc)升级推出的，以上图片和信息仅供参考，如了解详情,请您拨打本页面或图片上的联系电话，业务联系人：高经理。?非螺纹密封的管螺纹与用螺纹密封的管螺纹相同点是：两者牙型一样均为55°，相同规格螺纹的螺距、牙高、基本直径相同。同时本公司(www.hxygyg.com)还是从事70mpa高压油管，液压油管120mpa，高压软管的厂家，欢迎来电咨询。