

标 题 母排热缩管作业指导书 文件编号 XHT-07-035	版本: XHT-07-035	页数: 1/2
	发行日期: 2012-7-11	

- 1、**目的:** 规范母排热缩管热收缩工艺。
- 2、**适用范围:** 本指导书适用于母排热缩管的热收缩工艺。
- 3、**定义:** 无。
- 4、**职责:** 生产部母排热缩管热收缩班组长负责本指导书的执行及完善, 工艺质量负责本指导书的执行监督与完善。
- 5、**使用工具及价格设备:** 黑笔、钢卷尺、钢角尺、手套、切料机、角磨机、美工刀、大剪刀、工业热风枪、凡士林、烘箱。

6、母排热缩管热收缩工艺及要求:

- 6.1审核: 核对生产任务单的下料尺寸与母排图纸展开长度是否相符。
- 6.2领料: 领取需保护的母排及母排热缩管(参照母排热缩管规格选用表)。
- 6.3根据母排尺寸裁剪母排热缩管:

根据母排热缩管图纸, 用剪刀平整的剪出与母排相对应的母排热缩管长度(两端搭接处需扣除); 在裁剪母排热缩管时, 切口须平滑, 不能出现锯齿形的切口, 以免在热收缩的时候母排热缩管拉裂。

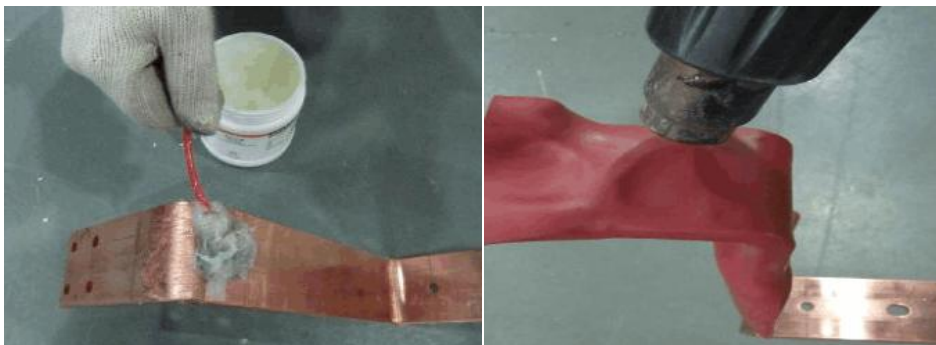


母排热缩管的长度: 直排= (母排展开长度-搭接需裁掉长度)+30mm

弯排= (母排展开长度-搭接需裁掉长度)+50mm

6.4工业热风枪热收缩母排热缩管:

- a、直排: 直接套入, 需注意套管套入时不能刮伤母排热缩管
- b、弯排: 套管套入时不能刮伤母排热缩管, 在拐弯处母排热缩管需整理平整, 无折痕。中、高压母排需在折弯处的内、外表面涂上凡士林, 起到润滑的作用。



c、对折弯角度为90°的母排，套好母排热缩管要用工业热风枪先热收缩。热风枪的温度可调在600-650°之间，套管在拐弯处热收缩需要在拐弯处进行预热，之后用手拉直母排热缩管再进行热收缩，需确保拐弯处的热缩管与母排折弯角平整无皱褶，相互贴在一起。热风枪离热缩管应保持一定的距离（预防烫伤母排热缩管），并成45°角度沿母排四周进行均匀加热，热风枪左右晃动，使母排热缩管表面受热均匀，做到热收缩后无气泡，无皱褶，热缩管表面平整，拐弯处顺滑。

6.5 烘箱热收缩母排热缩管：

a、母排按规范套好母排热缩管，套好热缩管的母排整齐的摆放在架子上，短且弯的母排需要吊挂热收缩。摆放时，母排之间不能相互靠在一起，在母排的两端预留的热缩管必须保证不能被压紧，以免影响母排热缩管的自然收缩。对套好的母排需要把低压与高压分开热收缩（低压与高压的热收缩温度不一样）。



b、烘箱温度及热收缩时间：

①母排热缩管的工作温度等级为125℃，低压母排热缩管的起始热收缩温度为70℃，完全热收缩温度为105℃。中压母排热缩管的起始热收缩温度为98℃，完全热收缩温度为135℃。由于烘箱的热量逸散，烘箱所设定的温度需要稍高实际收缩温度，经测试，低压母排热收缩时间设定温度110℃为最佳，中压140℃为最佳。

②低压母排热缩管加热时间：烘箱设定温度130℃时，母排热缩管的完全收缩需要大概10分钟，加上烘箱升温时间（一般23分钟左右），即烘箱总设定时间33分钟为宜。

②中压母排热缩管加热时间：烘箱设定温度140℃时，母排热缩管的完全收缩需要大概15分钟，加上烘箱升温时间（一般25分钟左右），即烘箱总设定时间40分钟为宜。

6.6母排热缩管热收缩后的冷却：打开烘箱，用风扇对烘箱吹风散热，以便快速的降低母排与母排热缩管的温度，冷却至室温一般需要大致20分钟。打开烘箱时，手不能触摸母排热缩管（母排热缩管没有完全冷却时处于柔软状态），以免留下手印，影响外观。母排从烘箱取出后需摆放整齐，表面不能产生碰撞，以免刮伤套管。

完全冷却后检查热收缩后的母排热缩管壁厚是否与供应商壁厚一直，热收缩后的壁厚是否均匀。

6.7母排热缩管切割：在套管上按照图纸尺寸要求裁切两端多余的母排热缩管及孔径处的母排热缩管（注意不能划伤母排及母排热缩管）。

6.8送检：进一步确认母排热缩管热收缩后的质量标准完全符合图纸要求及供应商性能标准。

6.9母排热缩管热收缩安全及注意事项：首先，手部需带手套，防止手部被划伤、烫伤，另外也是防止破坏母排及母排热缩管的表面。

6.10环保因素管理：生产过程中尽量减少废弃物的产生，产生的废弃物的管理，应按照《废弃物管理办法》进行。

编制：		审核：		批准：	
职务：	技术工程师	职务：	技术部长	职务：	研发总经理