

# 华胜环保 低价格悬辊式制管机厂家 邯郸悬辊式制管机厂家

产品名称	华胜环保 低价格悬辊式制管机厂家 邯郸悬辊式制管机厂家
公司名称	青州华胜环保科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	青州市经济开发区中瑞钢铁物流园
联系电话	15263626188

## 产品详情

1000 × 3000水泥制管模具为定型钢模，筒体、环筋、纵筋、法兰、跑圈各部位焊接工整，并在出厂前对模具各部位进行质量检查，不能有开焊、内壁不光滑等现象；表面喷漆后在模具内壁上涂刷废机油，以防止模具内壁在运输过程中锈蚀。

水泥制管模具由钢板和型钢组成，刚度较好，不易变形。涂刷隔离剂后，吊入悬辊机，在钢筋笼放入前先检查钢筋笼的构造稳定性是否完好，是否夹带杂物，安装模具，模具连接是由螺栓及螺母铰接。

悬辊制管成型步骤：

把放好钢筋笼的水泥制管模具用龙门吊车吊起套入悬辊制管机主动轴上（悬管机轴为一端固定，另一端为轴瓦支承，轴瓦安装在可开启的横梁上）。

操纵按钮，悬辊制管机主动轴由主电机带动逆时针旋转，带动模具（内含钢筋笼）一起转动，由慢到快，使转速达到700 ~ 800r/min。

由操作台操纵喂料车前后行走，使传送带移动。喂料方式采用“三点”喂料，即浇筑模具前部、后部和中部，然后均匀布料。

由于模具高速旋转，水泥制管模具内混凝土由于离心力的作用附着在管内壁，当混凝土逐渐填满后，由离心力和主动轴碾压双重作用下，模具内混凝土达到密实。当模具内混凝土高出模具内径5 ~ 10mm时停止喂料，碾压120 ~ 180s后调整电机转速，使之达到1100 ~ 1300r/min。再碾压120s左右，用铁锹人工填入赶光灰（由细砂:水泥=1:1拌和），而后切断主电机电源，使主动轴慢慢自然停止，用龙门吊吊入养生池内。

一节 1000 × 2000mm的涵管从浇筑开始到完成约需12 ~ 15min。浇筑 1500 × 2000mm涵管约需25 ~ 30min。整个生产过程均需由龙门吊来完成，其中包括从模具清理 安装 吊入悬辊制管机 吊出悬辊制管机 吊入养生池 脱模 成品摆放

## 新建水泥管厂需要的原材料及生产设备

新建水泥管厂首先要解决厂地问题（包括用水和用电），把厂地合理地化分为生活区、原材料堆放区、水泥管生产区、模具拆装区、成品堆放区等，要根据设备规划图在水泥管生产区提前做好悬辊机地基、龙门吊基础以及混凝土搅拌站基础，设备运达现场后，以便时间安装调试并试生产。

### 水泥制管设备

1. 滚焊机；根据钢筋混凝土排水管配筋图册制作钢筋笼，有条件的生产厂家应使用滚焊机，钢筋笼环筋、纵筋要牢固，钢筋不能弹出，造成混凝土保护层开裂，双层筋要设有定位销以保证钢笼不变形和有符合标准的保护层。2. 水泥管模具；模具要有足够的刚度和重量，模具合模后接口部分应紧密，在生产中不能出现漏浆现象，每次生产周期都要对模具进行刷油保养，以备下次使用。定期对模具进行校正，高质量悬辊式制管机厂家，以保证生产出来的排水管各尺寸符合标准要求。把钢筋笼放入模具后，要检查保护层以及钢筋笼各尺寸是否符合标准要求，检查完毕后将模具合模并吊至悬辊机。3. 搅拌机；混凝土搅拌必须采用强制式混凝土搅拌机，由于悬辊机使用的是干硬性混凝土，其塌落度为零，因此要严格控制加水量。4. 制管机；把模具吊到悬辊机上之后，打开电机，模具便在悬辊机主轴上高速旋转。转动时，由喂料机或人工往模具内加入搅拌好的混凝土，高悬辊式制管机厂家，混凝土在辊压力和离心力的作用下密实成型，投料时要注意均匀，防止离散，在全部混凝土料投完之后，将悬辊机调至高速档，使混凝土在高速离心旋转的情况下更加密实。5. 蒸汽养护；模具在悬辊机上生产完成之后，立即对其采取蒸汽养护4小时，待表面收水并硬化后对混凝土进行养护，圆管涵上面覆盖土工布、洒水养生，养生工作少保持7天以上或监理工程师批示的天数。

6. 自然养护；模具内混凝土管节达到一定的强度后即可拆模进入下一个管节的周转。管节达到混凝土设计强度的70%即可起吊移至存放区存放养护。养护到规定的强度后，运至施工现场。

1000×2000水泥涵管模具是离心法预制水泥涵管主要设备，由于离心制管使用的是湿性混凝土，所以成型管子的质量比悬辊工艺强度要高，同时由于生产出来的管子管型属刚性企口，施工时不需要增设橡胶圈，也具有施工速度快的特点。

离心水泥涵管模具在使用过程中作高速旋转，承受着动荷载、冲击荷载和剧烈的磨损，所以在使用一段时间后，水泥管模具的零件不同程度都会出现磨损、变形、甚至断裂。所以对模具经常进行维修是非常必要的。

1、跑轮、踏面和抵挡模具窜动的轮缘是磨损的地方，并且出现不圆度。这种情况只能上车床车削踏面和轮缘的抵挡面；当轮缘磨损到失去它的功能时，只能把轮缘车平，焊上一圈25毫米直径的钢筋或25毫米见方的钢板条，再上车床车削到要求的尺寸。如多次车削修复跑轮直径小于公称直径10MM以上时，应更换新轮。

2、止口梯形凸台和凹槽，由于变形或损坏而配合不严，出现漏浆，这种情况先进行检查，找其原因，低价格悬辊式制管机厂家，再进行修复。如果由于水泥涵管模具弯曲或扭曲引起的，则可采用千斤顶顶或拉，锤子敲打，火焰加热等方法进行矫正。

如果是止口损坏，刚应采用焊补、手工铲锉、砂轮磨平磨光办法修复。若损坏严重，邯郸悬辊式制管机厂家，焊补较多，超差较大，刚应上龙门刨床精刨。

3、跑轮的支承法兰锥面磨损，不圆度超过允许值，在车床上把锥面车削掉一定的厚度重新焊上套箍，再车削锥面，达到原来的技术要求。

华胜环保(图)-低价格悬辊式制管机厂家-邯郸悬辊式制管机厂家由青州华胜环保科技有限公司提供。青州华胜环保科技有限公司位于青州市经济开发区中瑞钢铁物流园。在市场经济的浪潮中拼搏和发展，目前华胜建材机械在混凝土搅拌及其输送机械中享有良好的声誉。华胜建材机械取得全网商盟认证，标志着我们的服务和管理水平达到了一个新的高度。华胜建材机械全体员工愿与各界有识之士共同发展，共创美好未来。同时本公司还是从事水泥制管模具，水泥井管设备，水泥制管设备的厂家，欢迎来电咨询。