

宁波华隆HL-125C型高速压滤式彩瓦机

产品名称	宁波华隆HL-125C型高速压滤式彩瓦机
公司名称	宁波市鄞州集士港华隆机械厂
价格	.00/个
规格参数	类型:瓦片机械 成型周期:8-9(片/分钟) (秒) (秒) 传动方式:1
公司地址	宁波市鄞州区集士港镇深溪村
联系电话	86 574 88003797 18905745688

产品详情

类型	瓦片机械	成型周期	8-9(片/分钟) (秒) (秒)
传动方式	1	激振频率	1 (次/分)
最大压力	125吨 (KN)	整机重量	5吨 (t) (t)
振动频率	1 (hz)	工作气压	1 (Mpa)
外形尺寸	2000 × 1300 × 2430(mm) (c m) (cm)	装机容量	7.5(KW) (kw) (kw)
成型压力	125 (吨) (吨)	主振形式	1
总功率	1 (w)	品牌	鄞州集士港华隆机械
型号	厂家直接供应彩瓦机	别名	彩瓦机
用途	适用于各种彩瓦机 行业		

hl-125c型高速压滤式水泥瓦成型机采用多项先进技术，具有更好的机械性能和经济性能。1、成型速度快，产量大，采用了plc电脑触摸，自动控制，人机界面，性能更可靠。操作方便。全液压气动，生产速度达8片/分钟，成品率高，性价比更高。2、采用砂浆混凝土经压滤式模压成型，制品结构完美，品种多，密度高，强度大，尺寸精确，可满足各类建筑的需要，是混凝土制品的精品。3、一机多用。该机通过更换模具，可生产各式主瓦，脊瓦，边瓦，排水沟瓦等，同时还可以生产各式高档彩色地砖，如水磨石砖，抛光喷丸地砖，水洗地砖等。第四代磁悬技术瓦机：具有高性能，高缓冲(目前国内外瓦机厂家的滑台驱动采用摆动油缸做动力，其缺点是撞击力大，滑道磨损快，刚脱模的水泥容易撞裂，次品率高)，而磁悬技术的应用，使整台设备的性能又迈上一个新的台阶。生产工艺流程：原料配置 水泥 1：中沙 2.5：煤灰 0.5 (有无可) 斗式提升机 轮碾式搅拌机 定量供给搅拌机 模压式彩瓦成型机 水泥瓦养护托板 养护托板架子车 人工手动喷涂机 自动喷涂

成品压滤式成型的精品水泥瓦具有以下特点：1、独特的防水结构 只有压滤式模压成型的精品瓦才能做到的瓦谷底部结构，使雨水的流出更顺畅更迅速，避免了滚压式成型的普通水泥瓦雨水逆流的现象。另外模压成型的瓦才有的头部高出部分挡水作用，即使用在水平屋面上，也不会出现雨水逆流现象。压滤式成型的精品水泥瓦 滚压式成型的普通水泥瓦 2、超高的强度 精品彩瓦采用上、下模压成型制造，

外型美观生动，瓦表面光滑平整，尺寸严格准确，密度均匀一致。大于200公斤的抗折强度足以让施工人员已经铺设的屋面上行走自如。3、便利的施工性 无论是竖直接铺或横向铺设施工都是便利可行的。在一般坡屋面上，可以不用挂瓦条，还可以方便的用切割机在任何角度以湿法对瓦片进行切割。4、超强的抗风性 模压彩瓦采用上下左右咬接斜面和斜坡，使屋面形成一个紧密的整体。5、良好的隔热性能 经国家太阳能研究中心联合测试表明：在最热的三个月内，以模压彩瓦家挂瓦条铺设的屋面内表日平均温度为71.4华式度（21.89℃），大大降低空调的负载，热性能优于其他瓦种。6、抗冻融7、抗渗透性 由于彩瓦采用大吨位压机模压成型，密度大，吸水率低，其抗渗透性能远远高于其他瓦种，在长期雨雪地区使用，都不会出现渗水现象。

规格型号	hl-125c
成型压力	125吨
成型速度	8-9片/分
装机容量	7.5kw
主机尺寸	2000 × 1300 × 2430(mm)

彩瓦机制瓦中的故障分析及处理方法

一、瓦严重不成型

1. 料太干：不要能使原料在压力下充满模腔，需适当调湿。
2. 给料少：若是定量筒给料，可能是有料粘在筒壁上。需清理筒壁。
3. 下料偏：造成一侧料多，一侧料少。应调整定料给料机。
4. 配比不对：原料中沙子比例过大使得瓦无法压实。
5. 滤布太紧：在更换滤布时切记应与下模服帖，适当松些。
6. 油压不够：检查主压机压力是否达到8~15mpa.

二、瓦有裂缝

1. 没有使用脱模剂。
2. 脱模剂喷的太少。可将喷油气压适当调高一些。
3. 瓦托板的中心位置偏。
4. 瓦托板与瓦的间隙太大，一般应为1~5mm。间隙太大会使瓦摔坏，间隙小会将瓦顶坏。小，
5. 瓦托板提升太快或抖动。调节相对应的气流阀即可。
6. 配料时沙子过多，造成瓦粘性不够，下落时瓦有裂缝。

三、瓦坯局部发软。滤布局部被糊死，下模局部滤水孔堵死，清理即可。

1. 系统无压力、油泵反转：接线错误，调整转向。
2. 动力不足：电机故障或电压低，检测电源或修理电机。
3. 油泵温度过高：油粘度太低、油泵损坏、冷却不足或中断。更换或修理油泵改善冷却系统。使用粘度好的液压油。
4. 油泵转速过低：联轴器或电机有故障，排除
5. 调整不对或元件损坏：压力调整错误，溢流阀损坏，油缸密封装置漏油，调整至正确压力，更换溢流阀，更换密封装置或油缸。

以上是彩瓦机，彩瓦设备制瓦中的故障及处理方法希望内给你带来一些帮助

如何调理彩瓦机与轴承的间隙 轴瓦间隙的测量与调整方法轴瓦的间隙决定油楔的厚度，并影响主轴的运转精度。轴瓦间隙过大会引起设备振动，降低设备寿命；轴瓦间隙过小又会导致烧瓦。因此，合理调理彩瓦机与轴承的间隙是一个重要问题，必须使其达到规定的标准（1）顶间隙c的调整与测量方法 顶间隙的高度可用增减轴瓦接合面处瓦口垫片的厚度来调整。垫片数量越少，轴瓦压实情况越好，设备运行越平稳。所以在保证不出现烧瓦的情况下，垫片越少越好。顶间隙的测量方法通常采用压铅法来测量。

（2）侧间隙的调整与测量方法 轴瓦和轴颈之间的侧间隙，通常是采用塞尺来测量。测量时，塞尺插入间隙中的长度不应小于轴径的1/4。彩瓦机与轴承接合面的侧间隙应是均匀相等的。

（3）轴向间隙的测量方法 轴瓦的轴向间隙，一般用塞尺进行测量。经过多年实践，我们认为彩瓦机与轴承的顶隙应为轴径的0.15%~0.2%，侧隙应为顶隙的60%~100%，轴向间隙应为1~3mm为最佳。