

# 水泥电杆设备厂家，电杆离心机，电杆钢模加工制造

产品名称	水泥电杆设备厂家，电杆离心机，电杆钢模加工制造
公司名称	山东海煜重工有限公司
价格	1600.00/米
规格参数	电杆钢模长度:6m-18m 离心机:重型铸钢底座 钢模壁厚:10mm
公司地址	青州市经济开发区
联系电话	0536-3868638 15095195335

## 产品详情

电杆钢模采用铆焊结构，经机械加工而成。钢模制造有整体和分段两种。整体制造的钢模刚性和强度均较好，但制造困难，需超长车床（我司12m以下钢模可整体制造），运输也不方便。故以下主要介绍分段连接钢模。电杆钢模半模制造时，筒体板一般采用  $\geq 10\text{mm}$  的钢板，由于在电杆国家标准中规定锥形电杆的锥比为1：75。为此对下料后的筒体板应在专用的1：75的锥形压模中冷压形成。由于剪板机的宽度有限，加上冷压的模具的长度受热、冷加工设备的限制，故一般工厂在设计时，它的管壁板的长度设计为2m（作一基准），然后再进行分段对接。另外由于受到机加工设备的加工范围的限制及运输车辆，道路的限制。因此在设计时一般以4M长为限，个别的不得超出5M。为了保证电杆钢模在制作电杆时，即要高速平稳地运转，又不能变形，为此在筒体板上要焊接跑轮支承板及衬板；两半槽的合槽处铆接加强板，焊接分段处的连接法兰。但板厚只有10MM的筒体板，在高速运转时可靠性不能保证，必须提高筒体表面的纵、横向的刚度。一般的做法是在筒体板的外表面加焊支撑筒体板的纵向、横向肋板，在端头焊上与纵向筋板、筒体板相连接的端板法兰。在加强板上焊上螺栓吊耳（俗称搭攀），再配上环首螺钉、垫圈、螺母、销钉。这样就基本上组成了钢模焊接结构的毛坯件了。由此钢模的刚性大大提高，基本能满足制品的要求。两个半模如何合拢成整体呢？根据可按JC/T364-2001标准规定。在半模的分模面处的筒体板上铆接两条比筒体板厚的加强板。一是为了增加其水平端的刚度，二是为了在加强板上刨出凹凸的榫槽来。以便能合拼成整模，再在凹槽底部垫上棉纱等较软之物（在高速离心过程中起到密封作用），以防止水泥浆在离心力的作用下从槽口处甩出模体，造成漏浆现象。加强板与管壁板是铆接的，同时在加强板上还可焊上成对的螺栓吊耳，起吊与翻模的吊环亦可焊接在加强板上。电杆钢模由于运输及工艺等原因在厂家分段制造，在电杆厂组装，组装前须检查包装是否完好，各部件有无碰毛损伤，如有应立即修整。连接法兰端面和跑轮跑道是经过精密加工的，因为连接精度会直接影响钢模全长的弯曲度和运转的平稳性，而跑轮跑道表面质量不好也会引起运转时跳动，所以如有伤痕，须精工修复，修除毛刺时只允许用砂皮打磨，对伤痕周围突出部分可用锉刀细心锉平，锉平范围不允许超出突出面积。

此套电杆离心机底座为箱式结构，坚固耐用，其上下表面均刨加工，保证了安装精度，轴承座与底座之间采用卡槽加螺栓限位，提高运转过程中的稳定性，卡槽式设计还保证了轴承座将来更换时的互换性，整机重心低，传动效率高，承载力大，轴向易于调节和控制，装拆方便。电杆离心机安装后的试车方法：  
1、无负荷试车：启动电机，由低速缓慢升到高速，转动30min，电控箱的控制和显示良好，托轮转动

平稳，无异常响声。2、负荷试车；把符合国家标准要求的电杆钢模吊放在托轮上，转速由80r/min以下缓慢升高到450r/min，持续运转30min，各轴承温升不超过40℃，托轮转动平稳，无异常响声，然后试产3~5根产品，托轮转动平稳，无异常响声，轴承温升不超过50℃。