

小导管尖头成型机

产品名称	小导管尖头成型机
公司名称	河南汉越重工机械设备有限公司
价格	39000.00/台
规格参数	品牌:汉越重工 型号:HY50NCB 产地:河南
公司地址	山阳区山阳路
联系电话	18037029957

产品详情

隧道工程技术的基本特点是地质环境复杂,取得准确的地质、围岩参数和设计荷载参数等数据极其困难.在相当长的历史时期内,隧道工程设计都是以经验判断为主.随着喷锚支护的采用和新奥法的实施,通过对围岩-支护体系的稳定性所进行的监控量测,使客观地评价支护与围岩的状态和合理地设计成为隧道工程新奥法设计与施工中重要的一种手段。

小导管尖头成型机设备是我公司根据市场需求，研制出的新一代注浆小导管机设备，不仅大大提高了工程工地的生产效率，同时也改变了现有工地的施工工艺，使小导管加工成型更加美观，使得原来繁琐的施工节奏变得自动化，仅需一个人工就能满足工地小导管打孔、缩尖的需求。

小导管尖头成型机设备实拍图

超前小导管尖头机小导管工艺：1，小导管加工前，必须对其表面，污渍，泥土等杂物就行清理。2，超前小导管插入岩体的端头须加工成长度为20cm的圆锥形，尾部焊接 8的钢筋加劲箍。3，超前小导管管体须用钻床钻 8的注浆孔，注浆孔间距为15cm，呈梅花形布置，尾度留30cm的止浆段。4，钻孔结束后，必须清除铁屑并将注浆孔毛刺磨平。5，超前小导管单根设计长度为4m。

小导管尖头机在安装调试的过程中,有许多细节需要注意,小导管尖头机注意的事项主要有搬运、安装、千分尺、压力的调整、注油、接电、模具张开速度调整。搬运:小导管尖头机适宜采用叉车搬运,并以小导管尖头机底部受力,小导管尖头机严禁倒置。严禁搬抬小导管尖头机头及电机、电器箱部位。安装:小导管尖头机需水平放置在稳固的地基上,并作接地处理。千分尺:用于调节扣压胶管收缩量的大小,逆时针半周多压进1mm,顺时针半周少压进1mm。压力调整:小导管尖头机系统压力为31.5Mpa,靠溢流阀调整,顺时针调整压力增大,逆时针调整压力减小(出厂时已调好,必要时可以自行调整)。注油:打开油箱盖,油箱中加入68#抗磨液压油到油位表2/3位置。接电:将电源线接在小导管尖头机规定的电源上,启动电机观察转向,电机转向应与电机所标方向一致。如果电机转向和所标方向不一致,请调换其中两根电源线的位置。模具张开速度调整:模具张开速度的快慢,由分流阀控制,顺时针调整,张开速度加快,逆时针调整,张开速度减慢,但张开速度过快会使噪音增大,最佳值不大于10Mpa(出厂时已调好,必要时可以自行调整)。

小导管尖头机操作规程: 1. 缩管机初度运用时应空载缩管20~30次, 查询各部位均正常后方可运用。 2. 缩管机在冬天运用时应空载缩管20~30次, 以使油温增高一些。 3. 按下翻开按钮, 模座翻开后, 根据所缩管胶管标准选用相应的模具设备在模座上, 并调整千分尺刻度。它选用缩管接头的方式进行联接长短与口处的大小能够进行弹性, 来抵达想要的标准它不只移动平稳、回程敏捷, 也不会发生像弹簧回位, 使模具张不开而锁死的景象。 4. 把套好接头的胶管置于缩管机头内恰当方位, 使得一次缩管全部长度。 5. 按下缩管按钮实行缩管操作, 直至缩管机头中止缩管自动翻开模具中止。 6. 取出缩管好的胶管总成, 用游标卡尺查看缩管后的接头外套外径标准, 如与参数表不符应微调千分尺刻度, 直到下一根胶管缩管符合要求中止。如有失常噪音, 通常是因为电机和油泵设备同轴度不合格构成的, 另一种可能是因为油泵排量与管径选择不合理构成的, 再有便是因为选用的电机或是油泵的质量不是极好致使的。

汉越重工售后承诺: 1、整机质保期为12个月, 设备程序部分终身维护, 保修不包括易损零件(焊接电极及接头等)和人为损坏。 2、客户设备出现故障, 我公司在接到用户来电24小时内给出明确答复, 第一时间前去客户公司进行维修。 3、质保期之后, 我公司提供终身售后支持, 及以配件原价格提供设备配件。

小导管尖头成型机

小导管尖头成型机

小导管尖头成型机