

中卫波纹管生产线 山东鼎塑 塑料双壁波纹管生产线

产品名称	中卫波纹管生产线 山东鼎塑 塑料双壁波纹管生产线
公司名称	山东鼎塑机械科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	山东省潍坊市坊子区马司三村206国道19公里处路西
联系电话	15265673876

产品详情

塑料波纹管设备与金属波纹管设备的比较

塑料波纹管以高密度聚乙烯为原料，其耐蚀性远优于金属。在使用时，它具有很大的优势，因为它不怕酸碱腐蚀，不腐蚀自己，等等。因此，高速型双壁波纹管生产线，它可以有效地保护预应力筋不受腐蚀，许多预应力结构承受外界的严重影响，如除冰盐、盐水等。

与金属波纹管设备相比，塑料波纹管设备没有耐腐蚀性。如果长时间使用，必然会导致水渗透和腐蚀。金属波纹管设备不足以抵抗水。泄漏和到达泥浆和预应力筋，塑料波纹管可以为远远优于金属波纹管的预应力筋提供屏障保护，因此塑料波纹管设备的优势更加明显。

介绍双壁波纹管设备工艺流程，由于双壁波纹管多是大口径型规格，挤出成型用原料较多，所以一般厂家都采用双螺杆挤出机（平行或锥形双螺杆挤出机均可应用），塑料双壁波纹管生产线，双壁波纹管成型过程主要经过管材成型，中卫波纹管生产线，管材切断和扩口等三个工艺流程，具体如下：

1、管材成型工艺流程：

混合筛后粉料-向挤出机上料-挤出机加热塑化-挤出机头分流-压缩成双层薄壁管状-在模块与定径套间由压缩空气吹胀-内外壁成型-冷却水次序却定型-连续牵引管材脱模。

2、管材切断工艺流程：

成型机匀速出管-切割机夹具卡紧并同行-切割刀盘旋转并进刀-切割管材-刀盘复位-夹具松开复位-小车回位等待下一指令。

双壁波纹管生产问题分析

(1)、管的外表面波纹形状不规则

两半开模的波纹成型模合模时有错位，应重新调整两半开模的运行速度同步或调整两半模合模后准确对正。

两半开模用传动链条磨损严重，同步运行时有累积误差，造成两半开模运行一段时间后产生错位。应维修更换传动链条。

挤出机螺杆工作转速不稳，塑料波纹管生产线，使挤出熔料量不一致，则成型管坯外形出现误差较大。

应检修螺杆传动系统中故障。

压缩空气的压力不稳，使吹胀成型波纹形状有较大形状误差。应调整稳定供气压力。

成型管坯用熔料温度偏高，使熔料成型困难。应适当降低熔料温度。

中卫波纹管生产线-山东鼎塑-塑料双壁波纹管生产线由山东鼎塑机械科技有限公司提供。山东鼎塑机械科技有限公司（www.dingsu-tech.com）位于山东省潍坊市坊子区马司三村206国道19公里处路西。在市场经济的浪潮中拼搏和发展，目前山东鼎塑在注塑辅助设备中拥有较高的知名度，享有良好的声誉。山东鼎塑取得全网商盟认证，标志着我们的服务和管理水平达到了一个新的高度。山东鼎塑全体员工愿与各界有识之士共同发展，共创美好未来。