

东营波纹管设备 山东鼎塑 高速型双壁波纹管设备

产品名称	东营波纹管设备 山东鼎塑 高速型双壁波纹管设备
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

单壁波纹管；内外光滑、波纹管均匀的波纹管产品，东营波纹管设备，由相应的模具一次成型；单壁波纹管生产线设有单/双螺杆挤出机、波纹管成型机、管轮胎模具、空冷装置、计数器和卷取机，可连续挤出。各种尺寸的Trude波纹管，特殊的螺杆和模具结构设计合理，模具更换。方便可靠，塑料双壁波纹管生产设备，解决了螺杆筒易磨损和材料成型困难的问题，生产线快速，运行稳定，控制简单，pp双壁波纹管生产设备，操作方便。

波纹管成型机为封闭式结构，可提供真空成型。成形模块在整体封闭的成形通道中来回移动。成形通道设计为夹层结构。通过冷却水均匀的强冷却模块，成形模块无其他连接，缩短了换规格时间。生产速度快，冷却速度快，本设备生产的管材耐高温、耐腐蚀、耐磨、强度高。

双壁波纹管设备的生产操作：

- 1、进料:用真空给料机将物料送入料斗，并启动烘干机烘干物料。干燥温度取决于具体情况，但不得超过80度。
- 2、打开挤出机减速器中的冷却水，并将出口球阀旋转至合适的大小，以冷却润滑油。
- 3、检查正确且确认加热保温时间后，再次拧紧联轴器螺钉。(拧紧螺钉时，应关闭头部所有加热器的电源，高速型双壁波纹管设备，操作人员应戴手套和其他防护用品)。
- 4、启动挤出机的驱动电机，使螺杆低速运转(1t20r/min)，轻轻打开料斗插板并缓慢进料。当备用机头卸料时，根据物料塑化状态和熔体压力显示，调节各区域的温度、螺杆转速和卸料量。

波纹管生产线生产的波纹管上的应力是由系统中的压力和波纹管生产线生产的波纹管变形所产生的。压力在波纹管生产线生产的波纹管上产生环（周向）应力，而在波的侧壁、波谷和波峰处产生径向的薄膜和弯曲应力。不能抗弯的薄壳有时称为薄膜，忽略弯曲而算得的应力则称为薄膜应力。波纹管生产线生产的波纹管变形时产生径向薄膜应力和弯曲应力。波纹管生产线生产的波纹管在工作时，有的承受内压，有的承受外压，例如波纹膨胀节和金属软管在多数情况下其波纹管生产线生产的波纹管承受内压，而用于阀门阀杆密封的波纹管生产线生产的波纹管一般情况下承受外压在这里主要分析波纹管生产线生产的波纹管承受内压时的应力，波纹管生产线生产的波纹管承受外压的能力一般情况下高于耐内压能力。

东营波纹管设备-山东鼎塑-高速型双壁波纹管设备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。