

立式水泥制管机价格 双赢五金加工 瑞丽制管机

产品名称	立式水泥制管机价格 双赢五金加工 瑞丽制管机
公司名称	昆明市五华区双赢五金加工厂
价格	面议
规格参数	
公司地址	云南省昆明市五华区黑林铺龙院村龙普路118号
联系电话	13888848906

产品详情

2、内壁鱼鳞纹裂纹

原因：在悬辊过程中混凝土管壁受到压应力的作用，瑞丽制管机，辊轴旋转要克服辊轴与混凝土的摩擦力和黏结力，在水灰比偏小或砂浆量不足、辊压时间过长、辊压速度过快、辊轴与混凝土的摩擦力增大，摩擦力和黏结力不断对混凝土产生拉力，将内表面混凝土拉裂的情况下，易在混凝土内壁产生鱼鳞状裂纹。

措施：在悬辊结束前适当喷水，增加辊压面混凝土的塑性，辊压停止前再撒一些干砂，或干砂与水泥混合的砂子灰，可减小内壁混凝土与辊轴的黏结力和摩擦力避免内表面出现撕裂状鱼鳞裂纹。辊轴直径不宜过小，控制辊压时间不要过长，是有效措施。

我公司专业生产制作水泥制管模具、搅拌机、制管机、喂料机、检查井模具，外带数控下料、车床加工、冷作铆焊。我公司始终坚持“质量为本，客户至上”的原则，认真服务好每一个客户，为客户提供多方位的服务。

水泥制管机在运转过程中，首先主轴借助空套在轴上的模具两端的滚圈与主轴之间的摩擦力带动模具旋转。模具内的物料在离心力与模具内壁的摩擦力作用下，分布在模具内壁上。物料加到一定程度后初步成型。继续加料，使管内密度越来越高。加料结束后，使模具与水泥管高速旋转。水泥管在辊轴压力与离心力的共同作用下，密实程度达到要求，水泥管成型。然后，把移动皮带开到水泥制管机外。用龙门吊把模具与水泥管吊住，再拆下并移走辊轴。用龙门吊把模具吊到空地，让水泥管自然养护或蒸汽养护。养护完毕后，再拆去模具，水泥管即成型为成品。

2. 水泥制管机组电气控制

2.1 主回路电路

水泥制管机组电气控制的主回路电路如图2所示。机组中有七台电机。料车卷扬机、移动皮带机小车、混凝土搅拌机需要正反转运行。其它电机只需要正转运行。水泥制管机驱动电机为电磁调速电机，额定功率为：90kw。其它电机功率分别为：水泥给料皮带与碎石给料皮带：2.2kw，卷扬机：4kw，搅拌机：7.5kw，皮带轮：2.2kw，移动小车2.2kw。机组总装机容量为110.3kw。

我公司专业生产制作水泥制管模具、搅拌机、制管机、喂料机、检查井模具，外带数控下料、车床加工、冷作铆焊。我公司始终坚持“质量为本，客户至上”的原则，认真服务好每一个客户，为客户提供多方位的服务。

4、纵向裂纹

原因：管子在自重作用下、管体变形时，管子顶部纵向可能有可见裂缝。曾发生过这样的案例：该企业生产的承插口管（没按规定堆放）就放置在平地上，由于承插口同时着地，插口端出现长度不等的纵向裂纹（缝），经质检机构检验，立式水泥制管机价格，同批产品样品合格。明显表示承插管不合理放置和堆垛是产生纵裂的主要原因之一。

措施：承插口管应按规定堆放在一定高度的支座上，避免承、插口直接与地面接触，制管机厂家，否则容易导致插口端内壁垂直方向出现纵向裂纹。同时，应关注混凝土的强度等级和壁厚，适当时候应调整混凝土配合比或钢筋骨架的结构配筋。

我公司专业生产制作水泥制管模具、搅拌机、制管机、喂料机、检查井模具，外带数控下料、车床加工、冷作铆焊。我公司始终坚持“质量为本，客户至上”的原则，认真服务好每一个客户，为客户提供多方位的服务。

立式水泥制管机价格-双赢五金加工(在线咨询)-瑞丽制管机由昆明市五华区双赢五金加工厂提供。昆明市五华区双赢五金加工厂（www.kmshuangying.com）在五金模具这一领域倾注了无限的热忱和热情，双赢五金加工一直以客户为中心、为客户创造价值的理念、以品质、服务来赢得市场，衷心希望能与社会各界合作，共创成功，共创辉煌。相关业务欢迎垂询，联系人：刘师。