

水泥制管机械生产 七台河水泥制管机械 青州三龙

产品名称	水泥制管机械生产 七台河水泥制管机械 青州三龙
公司名称	青州三龙建材设备厂
价格	面议
规格参数	
公司地址	青州市昭德路（原东方路）南首
联系电话	13705362801

产品详情

一、水泥管模具参数

种类：

水泥管模具有离心式水泥管模具、悬辊式水泥管模具、挤压式水泥管模具、振动式水泥管模具等几种，分别可与离心式水泥制管机、悬辊水泥制管机、轴向旋压水泥制管机、振动式水泥制管机配套使用。

长度：一至五米。

接口形式：平口、企口、柔性承插口、刚性承插口

二、水泥管模具接口形式

1、平口水泥管模具：制造难度小，生产效率高，制造成本较低；接口密封采用钢丝网混凝土抹带属于刚性连接。

2、承插口式接口：承插式接口形式采用橡胶圈密封止水，是柔性连接，接口插入深度80-100mm，水泥制管机械厂家，接口相对转角1.5°。这种接口的水泥管抗震性能好，管基选用砂石基础或混凝土基础，安装速度快。

水泥制管机磨合期你该注意的问题有哪些？

水泥管在水泥制管机上制作完成后，需将水泥管和水泥管模具一起吊入蒸养池内进行蒸汽养护，水泥制管机械价格，此过程大约需要3—4小时，七台河水泥制管机械，蒸养过程需要3个阶段。

一阶段:蒸养池内的温度有低温(30-40度)到高温(100度)需要1个小时左右的时间。

第二阶段:需要保持1个小时左右的高温(100度左右)。

第三阶段:由高温到低温也需要1个小时左右时间。

3个小时后水泥管就蒸养完毕。

注意6点，水泥制管机的使用才会长久1、水泥制管机电源主线应选用25mm²以上的铝线或16mm²以上的铜线。水泥制管机正常运转时输入电压为：高压380V-410V，低压330V-360V，水泥制管机必须安装可靠的接地，以保证操作人员的安全；2、造成水泥制管设备模具、平衡臂以及主机各部位出现开焊或损坏的原因是下模下压的压力调节过小；3、振捣器的振动力不足，水泥制管机出砖周期长或出砖松散，水泥制管机械生产，原因是下模下压的压力调节过大；4、油泵电机被憋停或转动吃力，导致烧毁电机，原因是水泥制管机设备的总调压阀调压过大；5、如调压阀失效，原因是调压阀内压力簧损坏或失效；6、油缸如发现油缸漏油现象，原因是缸体内的密封件失去密封效果。

在工业生产中发挥着不可估量的作用，不但效率极高极大的节省了人力财力，还因为水泥管模具的能源耗损低极大地节约了能源保护环境。但是在水泥管模具进行生产加工的过程中也要注意一些细节问题，比如水泥的质量影响其功能的发挥。

很好是使用优质混凝土配制而成的水泥，水泥管模具经常输送含腐蚀性污水、杂质等，都会影响水泥与砂、石之间的粘结握裹强度，如果混凝土质量不过硬，就会损坏水泥管模具的功能以及降低使用寿命。

受潮结硬的水泥会降低甚至丧失原有强度，对已受潮成团或结硬的水泥，须过筛后使用。水泥的需水量、凝结硬化特征要均衡稳定，这样才能保证水泥管模具生产出来的水泥管道质地均衡质量过关

水泥制管机械生产-七台河水泥制管机械-

青州三龙(查看)由青州三龙建材设备厂提供。青州三龙建材设备厂(www.qingzhousanlong.com)是山东潍坊,钢筋和预应力机械的翘楚,多年来,公司贯彻执行科学管理、创新发展、诚实守信的方针,满足客户需求。在青州三龙领导携全体员工热情欢迎各界人士垂询洽谈,共创青州三龙更加美好的未来。