

玻璃钢 玻玉 玻璃钢夹砂管

产品名称	玻璃钢 玻玉 玻璃钢夹砂管
公司名称	连云港唯德复合材料设备有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	江苏省连云港市洪门工业园区新牛公路北
联系电话	13961395177

产品详情

图1为本实用新型的结构主视图；

[0018]图2为本实用新型的结构侧视图；

[0019]其中，1-外圆加工器具、2-活动摆臂、3-磁致伸缩油缸、4-分切机上机架、5-分切机基座、6-伺服电机、7-第二活动摆臂、8-第二磁致伸缩油缸、9-第三磁致伸缩油缸、10-第三活动摆臂、11-倒角加工器具、12-切断加工器具、13-玻璃钢连缠管。

【具体实施方式】

[0020]下面结合实施例对本实用新型作进一步说明。

[0021]参见图1和图2，本实用新型包括分切机基座5，分切机基座5上水平设置有分切机上机架4，分切机基座5上设置有沿玻璃钢连缠管13轴线方向的轨道，分切机基座5上固定设置有伺服电机6，伺服电机6通过滚珠丝杠与分切机上机架4连接，能够带动分切机上机架4沿导轨水平往复直线移动。分切机上机架4上设置有活动摆臂，活动摆臂上设置有外圆加工器具1、倒角加工器具11和切断加工器具12，外圆加工器具1、倒角加工器具11和切断加工器具12为刀具或磨具，活动摆臂连接有磁致伸缩油缸，磁致伸缩油缸连接至计算机，磁致伸缩油缸采用结构微脉冲位移传感器，磁致伸缩油缸能够控制活动摆臂的运动行程，从而控制外圆加工器具1、倒角加工器具11和切断加工器具12对玻璃钢连缠管13进行加工。

[0022]活动摆臂包括设置在分切机上机架4上的活动摆臂2、第二活动摆臂7和第三活动摆臂10，活动摆臂2上设置有外圆加工器具1和磁致伸缩油缸3，第二活动摆臂7上设置有倒角加工器具11和第二磁致伸缩油缸8，玻璃钢，第三活动摆臂10上设置有切断加工器具12和第三磁致伸缩油缸9。活动摆臂2和第二活动摆臂7采用弧形结构或曲臂结构或者通过横向移动分切机上机架4实现移动，且工作时分别位于玻璃钢连缠管13径向方向的两侧。

图1为本发明的俯视结构示意图，

[0007] 其中，1-内腔挤出机、2-主轴箱、3-旋转卡盘、4-外卡爪、5-上半圆模、6-内腔挤出机机头、7-内刮板、8-旋转机构、9-塑料缠绕结构壁管、10-下半圆模、11-承插头。

【具体实施方式】

[0008] 以下结合附图，用Ø800mm管连接为例，对本发明作进一步描述：

[0009] 见附图1，整个装置固定在旋转机构8的支架上，主轴箱2的右侧轨道上设有内腔挤出机1，内腔挤出机1的内腔挤出机机头6穿过主轴箱2的主轴孔，内腔挤出机机头6端头设有可运动的内刮板7；上侧两只外卡爪4固定有上半圆模5，下侧两只外卡爪4固定有下半圆模10，主轴箱2的主轴与旋转卡盘3连接，旋转卡盘3上均布有四条卡爪槽，卡爪槽内分别置有外卡爪4，

[0010] 见附图1，按缠绕的成形工艺，制成塑料缠绕结构壁管9；塑料缠绕结构壁管9搁置在旋转机构8上，塑料缠绕结构壁管9的右端置于下半圆模10、上半圆模5合拢的位置，上侧两只外卡爪4收拢上半圆模5，下侧两只外卡爪4收拢下半圆模10，形成承插头11的型腔，启动内腔挤出机1，内腔挤出机1熔料加热至170 °C时，熔料被熔化，再启动旋转机构8和主轴箱2，使塑料缠绕结构壁管9与承插头11的型腔同步旋转，内腔挤出机1、通过内腔挤出机机头10、挤出热熔料，玻璃钢，从塑料缠绕结构壁管9端头开始，挤出热熔料在下半圆模10、上半圆模5内进行滚塑的同时，内腔挤出机1通过轨道逐步外退，内刮板7在内腔挤出机机头10外退时，将滚塑所形成的承插头11内腔进行挤刮成形，塑料缠绕结构壁管9端头与滚塑形成的承插头11熔接成一体，经风冷定型，组成塑料缠绕结构壁承插管。

【技术领域】

[0001] 本发明涉及技术领域高密度聚乙烯缠绕结构的B型管材的验收过程中的闭气设备(气堵)的制作工艺。

【背景技术】

[0002] 目前，国内的气堵都有固定的生产制作厂家，但是在生产制作的过程比较繁琐，而且成本较高，连接件易出问题，况且连接配件不好配，因为不是常用的连接件，在多个工地要求施工验收时如果设备出现问题会直接影响到验收的结果，并且会拖延验收的时间。

【发明内容】

[0003] 本发明的发明目的就在于提供一种HDPE缠绕结构管材验收过程中的闭气设备的制造方法，本发明其生产工艺流程合理，提高工作效率，产品质量好，采用和管材相同的材质制作的气堵，其连接会更加牢靠，而且大大节约了成本，填补国内外没有用聚乙烯料作为此设计的空缺。

[0004]本发明的技术方案为:本发明一种HDPE缠绕结构管材验收过程中的闭气设备制作工艺，其工艺步骤如下:

[0005]步，玻璃钢公司，在模具上只缠绕高密度聚乙烯的底模；

[0006]第二步，空冷之后脱模；

[0007]第三步，用往复锯将脱模后的聚乙烯管底模刨切开成片状；

[0008]第四步，用往复锯将成片状的底模根据预制作成品气堵大小切成圆形，作为气堵的面；

[0009]第五步，用往复锯将底模上再切出四个条形状的聚乙烯料块，作为气堵面的支撑；

[0010]第六步，把四个条形状的聚乙烯料块的切面与圆形的聚乙烯料面呈十字形依次摆放，用焊枪把之间的结合部分连接；

[0011]第七步，玻璃钢夹砂管，在模具上只缠绕一个子口，即管材的插口，尺寸小于预制作成品气堵大小；

[0012]第八步，成型脱模后，把第四步的圆形片状套进平口内部，由焊枪把2部分的结合面进行连接；

[0013]第九步，在支撑的四个条形状聚乙烯料块的一端上加上丝杠；

玻璃钢-玻玉-玻璃钢夹砂管由连云港唯德复合材料设备有限公司提供。连云港唯德复合材料设备有限公司（www.wdfrp.com）是一家从事“连续玻璃钢管道生产线、定长玻璃钢管道生产线、”的公司。自成立以来，我们坚持以“诚信为本，稳健经营”的方针，勇于参与市场的良性竞争，使“唯德复合材料设备”品牌拥有良好口碑。我们坚持“服务为先，用户至上”的原则，使唯德复合材料设备在行业专用设备中赢得了众的客户的信任，树立了良好的企业形象。

特别说明：本信息的图片和资料仅供参考，欢迎联系我们索取准确的资料，谢谢！