

PVC波纹管机械 波纹管机械 山东鼎塑机械

产品名称	PVC波纹管机械 波纹管机械 山东鼎塑机械
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

双壁波纹管生产线基础材料和埋置深度

一、基础材料和埋置深度：由于双壁波纹管生产线涵洞为金属结构，其适应变形能力较强，但其对基础材料要求相对不高，一般不需要采用混凝土基础，采取砂砾换填即可。在软土地区、多年冻土区等处采用混凝土基础波纹管涵洞的服务性能不一定比砂砾基础的强。

考虑到地下水及其影响，建议在南方非冻地区也采用砂砾基础。

在某些地区砂砾材料稀少或砂砾级配较差时，也可换填碎石、砾石或河（山）砂及碎石土，但要满足压实要求、填料强度要求、更大粒径要求和抗冻要求。

季节冻土地区换填深度一般根据当地冻深等确定，波纹管机械，一般在线下0.5m。

二、基础压实

基础应采用振动压实机械进行分层碾压，碾压时宜根据回填材料的含水量及击实曲线洒水碾压，压实度不小于设计及规范要求。

波纹管设备的管材在生产过程中有很多因素都会对管材的终质量产生影响，所以，为了使管材的整体质量得到保证，我们需要掌握以下方法：

1.螺杆转速的挑选 螺杆转速既取决于挤出机大小，一边取决上管径大小，转速添加，PVC波纹管机械，挤出量添加，物料遭到的剪切力大，有助于物料的塑化，可是物料在螺杆内的停留时间较短，过高的摩擦热使管内壁对比粗糙、管材强度下降，因而，螺杆转速的操控应根据产值、商品外观和物理力学功能要求全部权衡。

2.材料的选择 管材的标准商标品种繁多，不计其数，相同一种商标的原材料能够出产HDPE双壁波纹管但却不能出产PE给水管。

波纹管生产线的使用注意事项

一、使用波纹管生产线注意事项

- 1、 严禁停车喂料。
- 2、 喂料要均匀，在破碎过程中，如发现过载现象，应及时停止喂料，待机器正常运转后再投料破碎。
- 3、 在正常运转过程中，新型双壁波纹管机械，如发现异常声，应随时停机检查。
- 4、 根据破碎塑料的性质，定期检查固定刀片和旋转刀片的刃口，刃口钝了应及时刃磨（一般新的废制品和机头下角料6个班检查一次，废旧回收料两个班检查一次）如果刀刃磨损轻微，水冷波纹管机械，可继续使用，同时应将紧固刀片的螺栓检查一下，是否有松动现象，如果有松动，可随时拧紧。

二、维护与保养

- 1、 各轴承部位应定期（一个月）加注润滑脂。
- 2、 操作者应注意各轴承温升，一般不得超过30 。
- 3、 定期检查各部位紧固件，以防松动。
- 4、 筛板如严重磨损应及时更换，以免影响破碎能力。
- 5、 应定期检查三角带，及时调整松紧度，确保传动正常。

PVC波纹管机械-波纹管机械-山东鼎塑机械(查看)由山东鼎塑机械科技有限公司提供。行路致远，砥砺前行。山东鼎塑机械科技有限公司（www.sddingsu.com）致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴，与您一起飞跃，共同成功!