

山东径向挤压自动制管机供应厂家 旭辰机械 径向挤压自动制管机

产品名称	山东径向挤压自动制管机供应厂家 旭辰机械 径向挤压自动制管机
公司名称	洛阳旭辰机械设备有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	洛阳市机场路二乔路口南500米
联系电话	13803889041

产品详情

径向挤压自动制管机对于场地要求

径向挤压自动制管机是大型设备，而且生产的水泥管不可能及时运走，需要留有空位摆放。

1. 厂地要有合理的设计规划

水泥制管机厂区一般分为生产区、成品堆放区、原材料堆放区和钢筋笼制作区四大部分，其中生产区必须要水电齐全，钢筋笼制作区要有相应的电力设施，成品堆放区要有自来水管，原材料堆放区要具备运输条件。

2. 厂地大小必须满足生产要求

水泥制管机厂地生产区要根据设备厂家提供的设备规划图确定面积，原材料堆放区和成品堆放区要根据自已的生产规模确定，钢筋笼制作区要根据制作钢筋笼的设备，比如使用滚焊机制作钢筋笼必须要有大小合适的厂房，如生产的管径比较大，厂房还应具备起吊设施。

3. 水泥制管机生产区的布置

水泥制管机生产区要经过合理的布置，悬辊制管机与混凝土搅拌机、配料机之间距离要合适，模具拆装区与悬辊机和蒸养池之间的距离越近越好，较好在蒸养池和悬辊机的中间，以减少龙门吊的行走距离，提高生产效率，原材料堆放区较好在混凝土配料机的两侧，并预留好道路，方便铲车作业。

径向挤压自动制管机技术人员给出了以下几个注意事项：

- 1.合理选用润滑油，特别是输入功率大于11KW的电机须注中负载齿轮油。水泥制管机注意经常检查润滑油、液压油、冷却液、油位和品质，并注意检查整机的密封性。检查中发现油缺少过多，应分析原因。同时，应强化各润滑点的润滑，建议在磨合期内，每周都要对润滑点加注润滑脂(特殊要求除外)。立式带油泵的减速机接电源时注意油泵旋转方向，顺时针旋转为正确。
- 2.磨合期结束，应对水泥制管机进行强制保养，做好检查和调整工作，同时注意油液的更换。

径向挤压自动制管机工艺容易产生的问题及解决的办法

目前我国生产排水管主要有离心工艺、悬辊工艺、立式振动工艺、芯模振动工艺。以上生产工艺各有其特点，很难定论哪种生产工艺好与坏，哪种工艺更优越。为从根本上避免生产工艺本身带来的质量问题，保证质量，保证较高的生产效率，降低生产成本，针对产品规格，充分利用生产工艺本身的优点，选用好的生产工艺，生产出质优价廉的产品。而洛阳旭辰公司主要工艺为芯模振动工艺和悬辊工艺。

径向挤压自动制管机工艺

成型主机安置在地下，立式生产，钢模为整体内模与整体外模以及边模（两端模）结合在一起的封闭结构，用于密实的振动能量来自于大激振力整体中央振子，中央振子通过液压装置固定在内芯模上，可实现快速换模。成型过程是边喂料边振动，只用振动力一种作用力。在密闭结构中，有利于混凝土自由流动而密实，所以结构致密，混凝土强度高。

径向挤压自动制管机工艺比较适合生产直径在1000mm以上的管子，更适合生产顶进施工法用钢筋混凝土排水管，如果生产小口径管子布料速度需放慢，否则混凝土内空气很难快速排除，会造成管身混凝土不密实且管体容易出现大量的蜂窝、麻面。工艺缺点：由于采用干硬性混凝土，成型后立即脱去内外模，管子内外壁易产生粗糙拉痕，且光洁度不如离心管、悬辊管，尽管在地坑内成型，噪音还是很大。