水泥管生产工艺流程

免责声明：上海矿山破碎机网: http://www.jawcrusher.biz本着自由、分享的原则整理以下内容于互联网, 若有侵权请联系我们删除!

上海矿山破碎机网提供沙石厂粉碎设备、石料生产线、矿石破碎线、制砂生产线、磨粉生产线、建筑垃圾回收等多项破碎筛分一条龙服务。

联系我们：您可以通过在线咨询与我们取得沟通! 周一至周日全天竭诚为您服务。

客服中心
服务时间：24小时服务
更多相关设备问题，生产线配置，设备报价，设备参数等问题
可以免费咨询在线客服帮您解答 | 24小时免费客服在线
一分钟解决您的疑惑
点击咨询

水泥管生产工艺流程

水泥管在水泥制管机bdxinghuocom上制作完成后将水泥管和模具一起吊入蒸养池内进行蒸汽养护大约需要一小时，蒸养过程需要个阶段：蒸养池内的温度有低温（0-0度）到高温（度）需要个小时左右的时间，第二阶段需要保持个小时左右的高温（度左右），第三阶段由高温到低温也需要个小时左右时间。水泥制管机水泥管蒸养池的大小和深度一般都是根据水泥管模具的长度和直径来设计的,蒸养池的宽度一般是水泥管模具的长度再加上公分,长度一般都设计在--米左右,蒸养池深度一般是--5米米左右,蒸养池的密封度要好防止漏气成本最多万元左右锅炉的选择一般也是根据蒸养池的大小来定的,一般都是用0---05吨的锅炉,压力是公斤价格在--万元左右水泥管该如何使用呢？使用前必须检查各部是否正常。确认各胶管连接可靠使用时应严格遵守主要参数中的规定，切忌超载，或者到达行程后,水泥管生产工艺流程还是继续打压,否则当起重高度或起重吨位超过规定时，油缸顶部会发生严重漏油。

重物重心要选择适中，合理选择电动千斤顶的着力点，底面要垫平，同时要考虑到地面软硬条件，是否要衬垫坚韧的木材，放置是否平稳，以免负重下陷或倾斜。她想，在那么几年里，是否也有人默默地关注着自己呢？作为北国之都，哈尔滨素有东方莫斯科之称，依稀记得大一的时候，在没过膝盖的雪地里尽情的奔跑着，和室友逃了一节课在外面肆意打着雪仗，仿佛一刹那又回到了许久以前的那个雪天，看着满天的飞雪不急不燥的飘

着，万物沉寂在这冬日的洗涤中，我和班级小朋友们欣喜若狂，像她暗恋着心仪的人一样。她是典型的乐天派，尽管没有男朋友的疼爱和呵护，她也可以每天把自己的心情收拾的喜气洋洋，陪伴在朋友身边，顾不上老师的说教，全班同学一哄而散，出去玩起了雪仗，留下老师一人坐在教室中，读着柳宗元的独钓寒江雪。

工艺流程

拿着冰糖葫芦，吃着老冰棍，踏着厚实的雪地往返于图书馆路上时是何等的惬意；在结满冰的松花江面上散步，资料咨电：-(怎样生产水泥管工艺及应用讲解全集)本规程采用悬辊工艺成型承插口排水管的生产工艺步骤，并提出操作中关键过程的注意事项。工艺流程：主要生产设备包括：悬辊式水泥制管机和混凝土输送设备二片拼装外模铸钢插口顶圈钢筋骨架成型架滚焊机及起吊管子专用吊具蒸养设备等。

生产工艺流程如下：钢筋骨架制作：.1工艺流程图如下：.操作步骤与注意事项：..1在钢筋骨架成型架上，按照图纸配筋要求，按欲制作的钢筋骨架环筋内径的实际尺寸，调整成型架的外径，并按照环筋螺距在支撑架上作好等距标记。驱动回转成型架，将环向钢筋按照螺距标记缠绕在成型架上，注意其环数与螺距的准确；钢筋骨架两端环向钢筋的搭接长度不得小于㎜，并应焊接。将预先调直定长切断的纵向钢筋，按照设计位置依序摆放，端头与环筋焊住，注意两端的边环筋位置距纵筋端头不大于是㎜。

采用手工电弧焊接加固钢筋骨架时，应预先将纵环筋相互压紧，选用较细焊条，调整弧焊机焊接电流较小，在保证焊接质量的基础上，尽量避免钢筋严重烧蚀，必要时对焊接部位取样检测其抗拉强度不低于母材。完全采用人工绑扎成型钢筋骨架时，其纵筋必须采用冷轧带肋钢筋，同时企口两端必须采用人工电弧焊加固，以防止环向钢筋受到混凝土下落冲击而移位。模具组装：.1模具组装工艺流程如下：.2操作步骤与注意事项：.2.1插口圈仔细涂刷机油，并设置开缝螺栓，以使蒸养过的插口圈内侧与管子插口之间间隙，脱插口圈时不至于损坏管子插口。

外模内壁均匀涂刷清洁机油，在钢筋骨架外面进行合模，连接合缝螺栓，并注意防止合缝中夹住钢筋头。

水泥生产

按顺序紧固合缝连接螺栓，紧固力度要适度，既要防止合缝漏浆，又要避免造成模具失圆，为使后期插口圈顺利装入外模顶端，两侧合口处上部的两条螺栓暂时避免大力紧固，留待插口圈就位后，再补充紧固。混凝土制

水泥管生产工艺流程

备：.混凝土等级：采用C混凝土；.2混凝土参考配合比：水泥：砂：石子：水=：.52.880.3混凝土容量为200kg/m；水泥用量为0kg/m；砂：kg/m；石子：8kg/m；水：75kg/m；砂率：%；需要通过试验室试拌验证后采用，混凝土坍落度为：0～mm。材料质量要求：水泥：P·O或R级，含碱量符合低碱水泥的要求，出厂时间短于个月。

水泥计量精度误差不大于%，砂石的计量误差不大于%；投料顺序合理，搅拌时间充足，水灰比准确，保证和易性。第一盘搅拌时适当多加入部分水，以补充搅拌机管模吸收部分水分而造成管子表面混凝土偏干而出现蜂窝麻面。

搅拌时间按照搅拌机类型而定，搅拌机类型推荐使用单JS搅拌机进行搅拌，同时搅拌时间不低于分钟。

管子成型：.1现场工序安排：生产现场分为钢筋骨架成型混凝土制备与供料模具组装与管子成型蒸汽养护与管子脱模等环节。

制管操作与注意事项：.悬辊式水泥制管机的要求，应具有足够的刚度，辊轴外径与管内径之比为：～：。养护脱模与存放：.1蒸汽养护：.1.1成型后管子的蒸汽养护可以一次完成（养护中间不脱模）。成型的管子放入蒸养池加池盖进行养护，（蒸养温度控制在～）；为避免管子混凝土酥裂，在管子成型初期要保证管子静停时间，在管子蒸养初期缓慢放汽逐渐升温，严格按照静停------升温------恒温------降温（自然降温）对管子进行养护。恒温：恒温时间随蒸养坑的效率水泥品种掺外加剂的情况，管壁厚度而异，应该保证脱模砼强度为准，一般不应少于小时。注：静停的目的使混凝土中的水泥达到初凝强度，以抵抗温度影响和游离水分蒸发：升温速度太快，会造成混凝土内部温度不均匀，形成温差开裂。管子的起吊存放：.1管子起吊应使用机械设备及人工辅助来起吊，管子起吊后在空中保持管子平稳。注：修补管子的材料凝固强度不低于混凝土强度，一般采用乳化环氧树脂浆或建筑粘胶剂，处理破损修补基面后，再调和水泥与白色石粉，使颜色接近混凝土本色。

产品检验：.1产品出厂检验项目：混凝土抗压强度外观质量尺寸偏差内水压力外压检验等；.2产品质量检验合格后方可出厂。生产工艺流程如下：一钢筋骨架制作：,在钢筋骨架成型架上，按照图纸配筋要求，按欲制作的钢筋骨架环筋内径的实际尺寸，调整成型架的外径，并按照环筋螺距在支撑架上作好等距标记。

水泥管生产工艺

动回转成型架，将环向钢筋按照螺距标记缠绕在成型架上，注意其环数与螺距的准确；钢筋骨架两端环向钢筋的搭接长度不得小于mm，并应焊接。将预先调直定长切断的纵向钢筋，按照设计位置依序摆放，端头与环筋焊

住，注意两端的边环筋位置距纵筋端头不大于是mm。采用手工电弧焊接加固钢筋骨架时，应预先将纵环筋相互压紧，选用较细焊条，调整弧焊机焊接电流较小，在保证焊接质量的基础上，尽量避免钢筋严重烧蚀，必要时对焊接部位取样检测其抗拉强度不低于母材。二模具组装：操作步骤与注意事项：插口圈仔细涂刷机油，并设置开缝螺栓，以使蒸养过的插口圈内侧与管子插口之间间隙，脱插口圈时不至于损坏管子插口。

按顺序紧固合缝连接螺栓，紧固力度要适度，既要防止合缝漏浆，又要避免造成模具失圆，为使后期插口圈顺利装入外模顶端，两侧合口处上部的两条螺栓暂时避免大力紧固，留待插口圈就位后，再补充紧固。三混凝土制备：凝土等级：采用C混凝土；混凝土参考配合比：水泥：砂：石子：水=：.54.880.4混凝土容量为400kg/m；水泥用量为40kg/m；砂：6kg/m；石子：8kg/m；水：75kg/m；砂率：5%；需要通过试验室试拌验证后采用，混凝土坍落度为：0～mm。

四管子成型：现场工序安排：生产现场分为钢筋骨架成型混凝土制备与供料模具组装与管子成型蒸汽养护与管子脱模等环节。制管操作与注意事项：）悬辊水泥制管机的要求，应具有足够的刚度，辊轴外径与管内径之比为：～：。

原文地址：http://jawcrusher.biz/psj/nSaAShuiNixvUr4.html