

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联系！周一至周日全天竭诚为您服务。



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**



### 芯模振动法制排水管流程与设备选型

伴随着我国装备制造业水平的提高，年前后，该制管设备在排水管生产行业逐步推开，并且迅速地占领了市场。今天非常高兴有机会和同行业各位专家一起交流和探讨关于芯模振动工艺生产钢承口A型管（通常说的F口）的工法，这也是长期以来排水管行业发展的一个难题，甚至影响到芯模设备厂家的未来发展空间。对于工法问题，由于生产厂家的工装模具及设备配套情况不一样会产生很大差别，所以在此把我公司在生产A型管过程中的一些经验和思路提供给大家，以供各位专家共同探讨。随着环境保护的要求逐步提高施工环境的不断变化以及施工技术的稳步推进，钢筋混凝土排水管的接头技术也在不断的进步，尤其在针对顶进施工过程中，管材的接口技术越来越成熟，从最初的刚性企口接头到刚性双插口柔性双插口接头，现在发展到柔性钢承口接头。由于芯模振动工艺是立式振动，时脱模的成型方法，接口形式中如带有特殊埋件或有凹槽，产品生产难度就相当大。因此，采用芯模振动工艺生产A型口管材时要解决的就是如何处理钢承口和A型插口相互关系以及如何生产的问题。钢承口是整个接口的基础，在ABC三种接口形式中钢承口没有任何变化，芯模振动法制排水管流程与设备选型的尺寸精度和定位精度对产品质量都极为关键。

由于钢环在无约束的情况下易变形定位难度大等因素，保留通常现有的钢承口底托定位是最可靠最经济的方式。

最初简单原始的方案就是制作一个由四个/圆弧组合的成型圈，通过螺栓螺杆连接和松开来实现成圆和出凹槽。在经过成型圈的制作和生产试验等一系列过程，发现了诸多问题：四个/圆弧圈加工难度极大；四个/圆弧圈在组装吊运制管过程中极易变形，很难组成一个真正的圆（标准要求管口圆度误差为 $\pm$ mm），不能满足国标对产品的质量要求。操作难度较大，尤其在高处要撑开四条缝非常危险；在外模脱模过程中，成型圈极易被外模带动（外模和成型圈之间的缝隙渗进混凝土）破坏整个插口。另外，我们芯模振动法制排水管流程与设备选型还参照曾经在离心整筒蜡脱模工艺中采取的方法，在芯模外模皮上固定两至三段带凸台圆弧铁板来形成凹槽，这个方案存在如下问题：安装难度较大；工作效率低，直接影响流水作业；管口的圆度无法保证。在不断的试验摸索过程中，我们同时也和武汉双强苏州科星等生产厂家设备厂家的专家们进行交流和探讨，从中我们吸取了许多经验。在此基础上，我们总结出了现在的生产工法：通过加工两个带凸台半圆模具成型A型凹槽，称之为成型圈，成型圈的数量根据台班产量来确定；用一个有足够刚度的整圆钢环称之为定位圈，将两个成型圈组合成整圆。接下来的问题就是如何保持可靠性，需注意三点：在设计成型圈和定位圈时，重视配合尺寸的设计；了解现有工装模具的性能关键部位的尺寸；对操作环节要严格要求。目前为止，我公司已在丹麦佩德哈勃公司苏州科星公司的芯模振动设备上实现了Dmm-Dmm钢承口A型接头管（见下图）的流水线生产。芯模振动工艺生产的钢承口A型接头管华兴现代建筑材料有限公司具有国际领先水平的美国HAWKEYE公司的全套钢筋混凝土管材成型设备和德国MBK公司生产的全自动化钢筋滚焊机，生产的钢筋混凝土排水管采用立式芯模振动成型生产工艺和技术，工艺水平领先于国内传统的离心式和悬辊式生产工艺。

### 芯模振动

生产流程采用数控操作，自动点焊制网机器人布网振动挤压成型和时脱膜全自动化作业，在产品质量生产效率和安装工艺等方面，与国内传统工艺的同类产品相比，具有明显优势。主要产品有内径 mm- mm八种承插排水管 mm- mm四种企口管及 mm检查井，管材长度均为2mm。为了全面总结我国芯模振动工艺的使用现状，客观评价国产芯模振动制管装备技术水平及生产产品的质量性能，如实反映芯模装备及生产应用中存在的问题，充分交流改进提高的方向和经验，促使我国芯模振动技术与装备的快速健康发展，中国混凝土与水泥制品协会定于八月月上旬召开一次芯模振动生产技术与装备现场交流会。诚请各芯模振动制管生产企业和装备制造企业给予大力支持，将企业的经验与体会提供给行业交流，以推动我国先进制管工艺的快速健康发展。年月日国家质量监督检验检疫总局发布了《关于开展工业产品生产许可证无证查处工作的公告》(年第号)，根据《中华人民共和国工业产品生产许可证管理条例》的有关规定，混凝土输水管等类产品生产许可工作已具备开展无证查处条件

。公告指出，一是自本公告发布之日起，未获得上述产品生产许可证的企业，不得生产该产品；销售单位不得销售无生产许可证的产品，违者将按照有关法律法规的规定予以查处。二是新投产新转产上述产品的企业，应当及时向企业所在地的省、自治区、直辖市质量技术监督局申请办理生产许可证。一、实施许可证有法律依据。工业产品生产许可证是一项具有强制性的制度，这是法规的要求，是必须遵守的，凡生产混凝土输水管的企业必须取得该产品生产许可证。《输水管产品生产许可证实施细则》有关条款规定：在中华人民共和国境内生产销售或者在经营活动中使用本实施细则范围内的输水管产品的，芯模振动法制排水管流程与设备选型适用本实施细则。任何企业未取得生产许可证不得生产本实施细则范围内的输水管产品，任何单位和个人不得销售或者在经营活动中使用未取得生产许可证的本实施细则范围内的输水管产品。

四、混凝土排水管生产许可证取证基本程序向企业所在地省级质量技术监督局提交申请；省级质量技术监督局收到企业申请后，对申请材料符合实施细则要求的，准予受理，并自收到企业申请之日起日内向企业发送《行政许可申请受理决定书》；对申请材料不符合《行政许可法》和《工业产品生产许可证管理条例》要求的，应当作出不予受理的决定，并发出《行政许可申请不予受理决定书》。

企业试生产的产品，必须经承担生产许可证产品检验任务的检验机构，依据本实施细则规定批批检验合格，并在产品或者包装说明书标明“试制品”后，方可销售。需要现场检验的，由审查部在企业实地核查合格后日内书面通知企业自主选择的检验机构进行现场检验，同时将已抽取样品的《输水管产品生产许可证检验抽样单》发送至该检验机构。检验机构应当在收到企业样品之日起个工作日内完成室内检验工作，在收到审查部书面通知后，自实地核查合格之日起日内完成现场检验工作，并出具检验报告。审查部应当按照有关规定对企业的申请书、营业执照、核查记录、核查报告和产品检验报告等材料进行汇总和审核，并自受理企业申请之日起日内将申报材料报送全国许可证审查中心。符合发证条件的，国家质检总局应当在作出许可决定之日起日内颁发生产许可证；不符合发证条件的，应当自作出决定之日起日内向企业发出《不予行政许可决定书》。

其实，必备的生产设备在许可证审查中是否决项，这就意味着缺少任一项都会导致企业实地核查不合格，造成不予许可的严重后果。

综上所述，混凝土输水管生产企业应认真学习《输水管产品生产许可证实施细则》，了解发证范围、工作机构、申证程序、审查要求、执行标准、必备的生产设备及检验设备等，了解相关政策法规，正确对待并高度重视此次申证工作。

同时，对照《输水管产品生产许可证实施细则》要求，合理配置相应资源（人力物力），认真准备申证文件，

及时申报，掌握好取证时间；企业芯模振动法制排水管流程与设备选型还应积极配合审查组进行企业实地核查，并按规定抽样送样，以保证取证工作的顺利进行。

原文地址：<http://jawcrusher.biz/scpz/JMvdXinMozlUpZ.html>