

# 制瓦机

产品名称	制瓦机
公司名称	山东省高密东辰机械制造有限公司
价格	95000.00/台
规格参数	
公司地址	山东省潍坊高密市醴泉工业园
联系电话	15953661630

## 产品详情

制瓦机、制瓦设备、制瓦机械、水泥瓦机、水泥彩瓦机、彩色水泥瓦机、彩瓦设备、水泥瓦设备、彩瓦机械、水泥瓦机械的专业生产厂家，中国彩瓦机十大品牌。 我公司生产的MYW8-125型全自动数控模压水泥彩瓦机，技术先进，自动化程度高。原料由水泥、黄砂、粉煤灰组成，高压成型无需烧结，成品瓦强度高、色彩丰富。劳动力少（只需6人）、节电省，符合国家墙改政策。一、模压式水泥彩瓦的特点：1、经过模压式成形，外形尺寸精确（长424mm×宽337mm，9.1片/m<sup>2</sup>）2、强度高（128吨的压力）原料简单（水泥，砂子）3、市场需求大（禁用粘土瓦，是我国目前“平改坡”工程中的最佳屋面材料）4、投资小，见效快，当年投资，当年收益，是您创业的理想选择

物理性能各项指标完全达到国家混凝土瓦JC/T746-2007标准，并通过ISO9000质量认证。

技术特点：1.PLC（日本三菱技术）自动控制，液压气动传动2.操作简单，成品率、生产效率高3.采用砂浆混凝土经压滤模压成型，制品结构美观。一机多用，更换模具可生产各式主瓦、脊瓦等。4.设备柔性强，可随意组合，投资小。技术参数：成型速度：6—8片/分钟 成型压力：1280kN 班产量：3500片 装机容量：18kw 整机重量：5000kg

### 设备构成

序号	设备及附件	数量	功率KW	单机重量（T）
1	提升机	1	2.2	1.2
2	搅拌机	1	5.5	1
3	计量机	1	1.1	0.75

4	成型机	1	5.5	4
5	主瓦模具	1		0.3
6	托板	2000		4.4
7	脊瓦制造机	1	0.25	0.06
8	脊瓦模具	30		0.06
9	檐口瓦制造机	1	0.25	0.06
10	檐口瓦模具	30		0.06
11	配件瓦模	1套		0.03

## 设备详细说明

### 一、上料系统

- 1、上料方式：爬式底开门放料，粉尘污染小
- 2、控制方式：集中控制，上位限位停止
- 3、电机功率：2.2kw

### 二、搅拌系统

- 1、型号：L350
- 2、料仓尺寸：1250\*500mm
- 3、立式旋转轮碾搅拌，气动开门放料，易操作，省工，劳动强度低。
- 4、电机功率：5.5kw

### 三、计量系统

1、计量筒直径 1000 厚板制成

2、驱动电机减速机：双级摆线针减速机

速比：1：187

功率：1.1kw

3、计量筒

采用三层闸板控制系统，聚氨脂胶圈封闭，料筒容积可调，可满足用户生产不同瓦型及同种瓦型各种重量的随意要求。

闸板材质：Cr12

热处理：淬火、线切割成形、耐磨寿命长

四、成型主机

1、主油缸采用ZG35精加工珩磨而成

两道Y型圈形成压力，外加V型复合夹布圈，便于主油缸出现渗漏时方便用户自行调整，从而不影响生产同时延长油缸使用寿命。

缸径尺寸： 320mm

最大压力：150吨

2、充液阀采用国内知名品牌产品，立式、可靠性高、运行无故障，较盘式充液阀寿命高。

3、油泵型号PV2R1 - 31F1，低速叶片泵，工作平稳噪声低，故障率低，驱动电机功率：5.5kw。

4、工作台采用 63\*180°摆缸驱动，运行可靠，摆动缸结构全封闭，避免因工作环境恶劣产生故障，摆缸采用齿轮齿条传动运行速度快，工作平稳，齿轮齿条采用齿面高频淬火，耐磨寿命长。采用摆动油缸能够有效地避免直式油缸运行不平稳、密封不可靠故障率高的缺点。

5、主机采用四导柱结构，工作更加平稳，模具导向由内改外，工作更加平稳精确，使用寿命大大提高。

导柱材质：45钢调质热处理

表面镀硬铬

导套：采用复合耐磨套，密封防尘、防水处理。

6、脱模剂采用日本池内进口喷吹系统，雾化效果好，定量准确，节省用量，喷嘴采用陶瓷出口及自过滤系统，工作可靠，寿命高。

## 7、液压控制系统

液压元件采用进口台湾九岗控制阀和国内知名品牌华液电磁阀，故障率极低。

## 8、电器控制系统

- (1) 原装进口日本三菱可编程序控制系统。
- (2) 主要元器件采用国产知名品牌正泰产品
- (3) 触摸屏人机界面，设备运行参数方便可调。
- (4) 各环节控制采用进口日本和泉大触点继电器，元件长久耐用。
- (5) 设备各环节位置控制采用进口台湾阳明接近开关。
- (6) 主辅机同步智能控制。

## 五、模具

设备随机配备1套模具，其它模具如各种主瓦模具，配件瓦模具应用户要求配备，模具通用性强，更换安装方便，模具采用组合式，维修方便。

- 1、上模采用Cr12MoV，经锻打退火，加工中心加工成型，热处理淬火抛光处理。形状、尺寸精确，使用寿命高。
- 2、模框衬板材质Cr12MOV经锻打，精加工热处理淬火，精磨处理。
- 3、下模采用优质碳钢，波型采用数控加工中心加工成形，尺寸形状精度高。