

# 本公司专业生产环保节能聚氨酯保温板流水线设备

产品名称	本公司专业生产环保节能聚氨酯保温板流水线设备
公司名称	大城县郝屯村宏发机械厂
价格	面议
规格参数	类型:聚氨酯保温板设备 成型周期:36(秒)
公司地址	大城县郝屯村
联系电话	86 1393 0621675 13930621675

## 产品详情

一) 工作原理 聚氨酯复合保温板生产线是在上下两层为水泥布、铝箔、无纺布、纸等软面基料里,生产酚醛(聚氨酯)泡沫的夹芯板材专用设备,夹芯板厚度为20-100mm,宽度1200mm,长度自定。产品主要用于外墙保温和中恒丰中央空调送风管等。其工作原理为聚氨酯原液经灌注机计量泵以一定比例送入混合头混合后均匀浇注在夹芯板底层面材上,并和上层面材一道输送到层压机,在层压机上下链板间发泡固化成型;固化成型后的夹芯板材在生产线上经两侧修边后,被自动跟踪切断机切成所需长度的产品。(二)

二) 技术参数 板材厚度: 20-100mm 标准板尺寸: 1200 × 4000mm

芯部材料密度: 45-65kg / m<sup>3</sup> 生产线速度: 1.5 ~ 4m / min

生产能力: 200m<sup>3</sup>/天(实际生产能力根据板材厚度而定)

搅拌速度: 4500r / min 热风工作温度: 50 ~ 70 ( )

生产线长度: 40m 生产线占地: 40 × 6 × 4m(长 × 宽 × 高)

装机总功率: 117.5kw (三) 设备组成 该生产线由聚氨酯黑白料及发泡剂预混装置一套

、放料装置二套、预加热装置一套、pf发泡机一台、移动浇注机一台、贴侧纸装置一套、层压机一台、热风循环装置一套、修边机一台、自动跟踪切断机一台、辊架等组成。1.发泡剂预混装置 聚氨酯预混系统由预混罐含聚氨酯预混罐和发泡剂预混罐,聚氨酯预混罐由夹套反应罐、搅拌装置、送料泵装置、恒丰板线温控系统、机架平台等组成;发泡剂预混罐由耐腐蚀料桶、搅拌装置、机架平台等组成主要用于聚氨酯与发泡剂,催化剂等化工原料之混合,生产聚氨酯组合料。混合均匀,结构合理。2.放料装置 聚氨酯保温板放料装置由支架、轴套、气胀轴、制动器、张力控制器、位置调整装置等组成。放料装置能够以恒定的张力输送面材。运行平稳,调整方便。3.预加热装置 预加热装置用于对下层基材在进入浇注前预先加热,让聚氨酯发泡达到最佳条件。通过电加热的方式,均匀加热生产线上的底层基材,并可自由调整高度。受热均匀,调整方便。4.聚氨酯高压发泡机 (1).计量混合装置

树脂料罐容积1100l两个,夹套式双层,配过滤器。搅拌功率0.37kw × 2。固化剂罐容积80l一个。

(2).泵组总成 聚氨酯计量:齿轮泵一台,电机一台,变频调速,功率3kw,防爆电机。

固化剂计量:隔膜泵一台,功率0.37kw,防爆电机。转速、压力数显自控可调。吐出量为40-120g/s。

配相应料管二套。(3).混合头总成 高速搅拌混合头一个,转速4500r/min,功率2.2kw,防爆电机。

气动切换球阀二个,配自动清洗装置,清洗罐容积25l材料为不锈钢,配相应清洗阀、电磁阀。

(4).料液系统 配3匹冷水机,相应水液电磁阀,管道阀件。料温数显可调,带切换开关。

配加热水箱，功率6kw。水泵电机功率：0.75kw，防爆电机。(5).主机电气控制 电气控制箱一个，控制电机、气缸、电磁阀等执行元件，采用plc人机控制，对浇注时间（可任意设定）清洗时间、吹气时间、报警时间和浇注、清洗、吹气程序可预先设定。聚氨酯高压发泡机自动化程度高，性能可靠，操作方便，维护简单,可与发达国家的设备相媲美。5.移动浇注机 移动浇注机有主机架底座、伺服驱动装置、滑座等组成。主机架安装在底座上，底座上安装有导轨，移动浇注机主机架与层压机间恒丰板线的距离可调。底座上装有调节装置，可垂直调节高度。由伺服电机行星减速机，同步齿形带拖动滑座往复移动。滑座上安装混合头以实现往复布料。其往复移动距离、位置、频率，均由plc触摸屏控制。浇注头混合均匀流量稳定，浇注头电机定位准确，调整简便。6.贴侧纸装置 贴侧纸装置采用卷轴将纸胶带贴在板材的侧面，通过层压机的带动使侧边纸包裹板材边缘，拆装方便，调整灵活。7.层压机 聚氨酯保温板生产线配置层压机一台，用于板材层压、定形。层压机采用链板式传动结构，链板由优质铝合金精制而成，速度变频无级可调。聚氨酯泡沫复合保温板厚度由层压机上下链板间距保证，最大开启高度达300mm，便于调整和维修，同时配有层压机同步升降系统确保层压机上层压链板在任何位置停留，随意控制所生产板材的厚度。聚氨酯保温板设备层压机同步层压升降系统结构合理，同步精度高，定位准确，调整灵活便捷。8.热风循环系统 聚氨酯保温板连续生产线热风循环系统可采用电加热与燃油热风炉为加热源(也可以蒸汽为加热源).通过风管、送风机及上、下层压机形成循环通道。为调节上、下层压机温度，在主风管上安装了风量调节板。在上、下层压机中部以及电加热箱出风口分别安装了热传感器，通过数显温控仪实行温度控制。9.修边机 聚氨酯泡沫保温板连续生产线上配置了1台修边机，用于定形后的板材去除两侧毛边，该生产线定形的板材为1220毫米，修边后为1200毫米，配布袋吸尘器，修边过程中产生的碎屑通过布袋吸尘器来清除。10.自动跟踪切割机 聚氨酯保温板生产线上配置了1台圆盘恒丰板线钜式自动跟踪切割机,通过光电开关控制板材切割的长度，气缸带动圆锯实现自动跟踪切断。本产品采用红外测长，检测精确，自动化程度高，并配有布袋吸尘器。11. 辊架 辊架由钢管滚筒、支架部分组成，机构简单，操作方便，输送平稳，用于输送成型后的聚氨酯板进入自动跟踪切断机。12. 可燃气体监控装置及排风系统（1）监控装置 生产线配可燃气体监控仪一套，在重点部位配可燃气体探头4个，可监测气体浓度，具有自动报警及启动排风系统和急停生产线的功能。（2）排风系统 生产线预混围房及浇注区安装排风系统，由离心风机与管道组成，离心风机安装在厂房外，该部位风机为常开式，生产时需先启动风机通风，除上述部位外用户还自行安装车间排风系统由监控装置控制，生产时启动

联系电话15081693921

qq549323540

本产品的加工定制是是，类型是聚氨酯保温板设备，成型周期是36（秒），传动方式是附带齿轮，激振频率是50（次/分），最大压力是6（KN），整机重量是20（t），振动频率是50（hz），工作气压是20（Mpa），外形尺寸是1200\*400（cm），装机容量是20（kw），成型压力是6（吨），总功率是1200（w），品牌是HONGFA/宏发，型号是40，别名是聚氨酯保温板设备，用途是生产外墙保温板