

聚氨酯复合板生产线 生产线设备----

产品名称	聚氨酯复合板生产线 生产线设备----
公司名称	廊坊祥鸿防腐保温设备有限公司
价格	面议
规格参数	品牌: 型号:24米 产品别名:祥鸿聚氨酯复合板生产线
公司地址	河北 大城县 河北省廊坊市新车站南2公里
联系电话	03165960083 18531627180

产品详情

1、开卷机1.1、开卷机功能：单工位，手动对中。结构形式：型钢焊接机架，通过丝母实现横向位移，防止卷料跑偏，开卷采用被动型式，有气动制动器实现张力控制。1.2、张力控制装置功能：气涨控制，操作简单。2、预热无动力辊道功能：双带机用于下层托料输送，以及对金属卷材、铝箔、玻纤布、无纺布进行加热结构：焊接机架，无动力托辊、带防护加热装置及温控装置。3、发泡机：blc(r)型低压连续发泡机或ph(r/f)高压发泡机，采用1个树脂(a)料罐、1个固化剂(b)料罐；两个计量泵单元分别采用独立的变频电机驱动，通过改变计量泵的转速来控制计量泵的输出流量。最后使各组份按要求比例进行混合且均匀喷洒在下钢板或其他基材之间。4、移动布料机功能：实现各种芯部材料的均匀布置原料结构：主机架安装在底座上，。布料机与双带机之间的距离可调，底座上装有调节装置，可调节高度。5、上部开卷机平台功能：用于支撑上面层开卷机结构：型钢焊接结构，带导向辊装置；6、压型机功能：对金属卷材进行各种形状处理。7、双履带机功能：完成聚氨酯的在线发泡及定型；其中机身用于链板单元、升降单元、保温单元等部分的安装和定位；链板单元用于承载芯材和芯材的发泡及定型，保证板材表面的平整度及厚度的一致性；升降单元用于调整板材的厚度及支承上、下部分机身；保温单元用于向链板单元及机身提供热源，保证和维持芯材发泡时所需要的温度，保证芯材发泡的一致性；结构：机架及机头采用h型钢及板材焊接结构，数控加工设备经过一次装夹定位加工完成，保证各个关键尺寸及安装精度；导轨板采用crlz板材，淬火后经磨削加工，保证其尺寸精度及表面光洁度，安装与机架上、下平面上，保证链板单元运行平稳可靠；链板单元由驱动电机、链轮、履板、链块、销轴及滚动轴承组成。采用k系列高精度硬齿面减速电机，运行平稳可靠；履板由型材及板材焊接而成，焊接后去应力处理，经数控加工设备加工，保证尺寸和形状精度。链块由钢板焊接而成，焊接去除应力后，经机加工保证各个关键尺寸。升降单元，采用精密液压升降机的形式驱动上机身移动，即可以起到导向支承作用，又可以精密调节。保温单元采用框架形式，框架主体采用型材及板材制作，各部件均采用螺栓连接，无需现场配焊的工作，易于拆装，减少了现场施工的劳动强度。保温块采用钢板制作的盒形结构，其中填充玻璃纤维棉，保温性能好，热量损耗少。采用电热管配合燃油炉加热的方式。可以快速将双带机加热到生产需要的温度。当温度达到预设值时,可根据实际情况的需要，在生产线正常运行时选择打开或关闭电加热。8、无动力辊道功能：双带机后，用于板材冷却定型。结构：型钢焊接结构，无动力托辊。9、定尺锯切机功能：将成型后的板材按照设定尺寸锯断。结构：机座、机身及上移动架采用型钢及板材焊接结构，通过直线导轨联接在一起，导轨安装面经精加工，保证安装精度；锯切电机安装于上部移动架上，移动架通过减速电机驱动，横向移动；夹紧装置安装在机身上，由气缸及压紧块组成；复位装置由气缸及缓冲装置

组成；当板材达到设定长度时，夹紧气缸推动夹紧块压下，复位气缸推动机身随板材一同移动；同时，锯切电机启动，减速电机带动上部移动架横向移动，实现板材的横向切断；切断完成后，夹紧装置抬起，复位气缸带动机身返回原点复位。

本产品的品牌是鑫祥鸿，型号是24米，产品别名是祥鸿聚氨酯复合板生产线，产品用途是外墙保温材料，类型是聚氨酯发泡机，发泡原理是高压空气型，售后服务是保修一年上门调试，规格是24米