

人造石连续真空浇铸机组 人造石

产品名称	人造石连续真空浇铸机组 人造石
公司名称	吉林市吉林经济技术开发区巨头人造石设备经销部
价格	.00/个
规格参数	作用对象:人造石 型号:LG10 工艺类型:物料计量、混合、抽真空、浇铸
公司地址	吉林经济技术开发区3号街农研集资楼商业网点005
联系电话	86-013596353910 15643937191

产品详情

作用对象	人造石	型号	LG10
工艺类型	物料计量、混合、抽真空、浇铸	加工能力	13公斤 / 分钟
适用范围	其他	质量体系	非标准
模具材质	玻璃钢、钢带、玻璃		

该机组是生产人造石板，台盆等产品的核心设备。自动化抽真空连续浇铸，制品产量，质量得以良好控制。对原料型号，质量适应范围广；设备本身维护，维修简捷，工艺原理如下：

机器连续式人造石浇铸工艺相比间歇式手工浇铸工艺的优点：

- 1.浇铸平板时，机器直接把物料比较均匀地分布到平板模具上，有效缩短物料流平距离，易于物料快速摊平。物料固化后，板材平整度远高于用容器倾倒出来（辅以人工刮平、二次真空）的浇铸板材，所以，砂光定厚工序可减少板材砂削量，这样仅投料环节就可节省原料1.6%以上。
- 2.生产人造石容器时，机器直接把物料一次性注入闭合的模具中（非倒入、浇铸），使制品的正反面等任何部位都没有气泡和针孔，特别致密。由于是注入物料，所以模具型腔可以做得偏薄和复杂些，可生产形状复杂、壁厚偏薄的产品，降低产品重量，节省原材料。
- 3.配方中可较多加入填料。
- 4.可机械制作条纹产品。

5.可以大大缩短凝胶时间，由一般的十几分钟缩短为六、七分钟。

6.节省人力约1/3。

新颖的人造石盆连续浇铸工艺:

目前，国内大多数人造石台盆工厂所以用的生产工艺（如图所示），可以称之为“想当然”的做法。思路朴素，方法原始，落后于欧洲20年。这样的工艺就其产品，通常会表现出如下缺点：

为了确保充满模具，配方中树脂含量要高；凝胶时间要长；还要辅以烦人的振动；充满一只15公斤左右的台盆至少需要10分钟时间；要大量的人力紧张地来往于搅拌机和模具之间，使用很多大大小小的容器盛料；很难应用流水线生产；产品的背面存在大量气室（空洞），不得不用胶衣遮盖，效果却不佳；产品上的空洞需要大量的时间、人力、物力去修补、打磨；生产效率、产品质量完全依赖操作者的责任心和技能，使生产组织者倍伤脑筋。

而现代机械化的人造石盆连续浇铸工艺（如图所示），使用lg10型人造石盆类专用连续真空浇铸机生产人造石台盆，则弥补了上述原始工艺的全部缺陷：

1. 配方中的树脂含量可相对减少许多；物料凝胶时间可以缩短到6分钟以内；不需要振动模具；充满一只15公斤左右的台盆只需要1分多种的时间；
2. 可应用流水线生产，节省大量人力；不需要搬运物料的容器；
3. 在为模具正确位置开好注料口和排气孔的前提下，产品正反面均无空洞，产品背面可以不喷胶衣；
4. 产品的修补、打磨工作可减少95%；
5. 对整个生产的合理调控、确保产品质量的最佳化，通过几个主要人员的努力就可实现。

采用了新颖的人造石盆连续浇铸工艺的公司老板们，可以专心地去开发国内外最苛刻的客户了。

技术、设备提供者：傅文焕

热线电话：13596353910

email：fzf121@hotmail.com