

聚氨酯保温板生产线设备

产品名称	聚氨酯保温板生产线设备
公司名称	大城县郝屯村宏发机械厂
价格	638000.00/个
规格参数	加工定制:是 类型:板材 成型周期:180 (秒)
公司地址	大城县郝屯村
联系电话	86 1393 0621675 13930621675

产品详情

聚氨酯保温复合板连续生产线主要技术参数生产板宽：600-1200mm生产板厚：20—100mm
板材容重：45—60 kg / m³生产速度：3—6 m/min双履带机长度：24m双履带机开启高度：300mm双履带机加热温度：60
设备总功率：约60kw生产线产能：约100 万平方米

聚氨酯保温复合板连续生产线单元机结构及功能介绍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；

本产品的加工定制是是，类型是板材，成型周期是180 (秒)，传动方式是双履带，激振频率是10 (次/分)，最大压力是10 (KN)，整机重量是28吨(t)，振动频率是20 (hz)，工作气压是0.8 (Mpa)，外形尺寸是23000*2600*2800 (可定制) (cm)，成型压力是2 (吨)，总功率是80Kw (w)，品牌是HONG FA/宏发，型号是HF-230，别名是聚氨酯复合板设备，用途是建材生产加工