

玻纤网格布、砂轮网布等专用烘干箱

产品名称	玻纤网格布、砂轮网布等专用烘干箱
公司名称	南通博一机床有限公司
价格	.00/个
规格参数	品牌:博一 型号:BY 温度范围:100-200 ()
公司地址	中国 江苏 如皋市 磨头镇天阳工业区 上海公司地址:上海市徐汇区龙漕
联系电话	86 0513 87090177/87279933/18912216321 13962726199

产品详情

品牌	博一	型号	BY
温度范围	100-200 ()	功率	40K (W)
主要用途	用于网布的浸胶烘干		

by-0120玻纤网布浸胶烘干机组

by-0145增强砂轮网片浸胶烘干机组

简介

南通博一机床有限公司(原南通远东锻压机床厂)是生产玻璃纤维机械及各类锻压机床的专业公司,成为国内外大型玻璃纤维工厂的设备供应商。

主导产品有：墙体玻纤网布浸胶烘干机组、增强型玻纤砂轮网片的全套设备【其中包括：全自动数控切片机组、玻纤网布上胶机组（浸胶机）、拉幅机、复纸机、腊纸机、全套检测设备以及工艺配方】。

本公司是以生产各种非标的烘干、浸胶、加热、热处理、精密加热等为主的专业生产厂家。

成为国内外六十多家大型企业优良设备供应商，08年成功与德国hitli公司合作，成为他们满意的设备供应商。

我们在设计制造的过程中不断摸索，博采众长，勇于创新，积累了丰富的蒸汽、导热油、电加热等烘箱的开发设计制造经验。本公司拥有雄厚的技术力量、齐全的加工设备、高精度检测手段。现研制开发出最新型高效节能，性价比优良的最新主导产品（玻纤网格布电加热浸胶烘干机组）。其烘箱的性能和传统的油烘箱相比，不管在高效节能、设备使用管理、人员的使用，还是占地面积，烘布单米成本价格等多方面都有它独具的优势。它具有无污染，良好准确的温度控制系统，使温度更准确更稳定,设定温度控制上下限温差小，能根据工作情况和生产量的需要自动调节耗电量。高效节能的加热原件能使你省去更多的维修费用和烦恼,从而降低了耗能成本。

为广大的玻纤网格布生产厂家盈利，打下了良好坚实的坚固。

玻纤网布浸胶烘干机组说明

主要用途

本机组适用于玻璃纤维网布幅宽为1.25m以下的后道处理工序，使玻璃纤维网布上胶、烘干、固化、收卷等工艺一次成型，成型后的玻璃纤维网布沾胶均匀，胶量合理，不移位，收卷整齐，成品符合玻璃纤维砂轮网布行业标准，检验参照国家行业标准执行。该机组经过不断的技术创新，已成为国内新一代最佳节能型产品。

主要特性：

主机机架坚固、稳定、占地面积小、外型美观。

机械传动采用变频调速，行走速度可调，运行稳定。

辊筒经高精度磨光，保证沾胶均匀。

自动恒温、节能。

主要技术参数

机组为立式、卧式，或立卧两用。

占地约为6m * 3m。

机组总高度为5-15m。（根据自身厂房订做）

烘箱内导辊有效长1.35m。

加热型式：导热油或蒸汽、电加热。

机组运行速度1-20m/min。

箱内温度自动控制。

设置超温报警系统。

导辊磨光精度为 $\pm 0.02\text{mm}$ 不锈钢辊。

料槽容量200kg

放布最大直径 500mm

机组运行保养。

开机生产前应对机组全部检查。

每班各传动部位加润滑油一次。

检查确认温度设定参数。

校准卷取磁粉离合器电流。

开机前将胶槽、胶辊、夹辊等清洗干净，可用甲醇清洗。

生产结束时严格按程序关闭系统。

停机后，对胶槽、胶辊、夹辊全面检查、清理。

墙体网布工作流程

（一）网布准备

上机前核对玻纤网布的规格型号。

按机组串布示意方向，串好引机布，即可开机。

（二）胶液配制

- 1、胶液配制。（根据温度变化可微调。）
- 2、胶液配制后将胶液桶贮存在确定温度的库房内。

（三）网布浸胶，烘干过程

- 1、打开导热油阀门，设定好温度数值。
- 2、待烘箱温度稳定在所需数值时，即可开机。

(四) 浸胶

- 1、将已配制的胶液住入浸液槽内，保证浸胶辊三分之一浸入胶液内，已保证胶辊均匀沾胶。
- 2、按网布含胶量的要求，调整夹辊的间隙，使网布含胶量达到标准。

玻纤网片浸胶烘干温度的控制，应按各个不同的品规格的要求设定。

收卷

网布纸管安装时，收卷装置的纸管位置应与放卷装置纸管位置对齐，然后夹紧。

收卷接布时网布的头端用胶带粘贴在卷纸管上，卷上几圈后开起卷取系统。

调整卷取磁粉离合器的电流。

生产结束时接上引机布，然后严格按照各操作程序关闭各系统。

最后将机组的胶槽，浸胶辊，夹胶辊等部位全面进行清洗打扫。

如有疑问，请立即致电，可与我司客服部联系。

全国免费咨询热线：400-700-8628

南通博一机床有限公司技术部 郭先生

电话：0513-87090177 87279933

传真：0513-87528833

手机：13962725080