

全自动玻璃钢板材连续成型生产线

产品名称	全自动玻璃钢板材连续成型生产线
公司名称	秦皇岛市松禾复合材料发展有限公司
价格	.00/个
规格参数	类型:瓦片机械 传动方式:链条 整机重量:12-19 (t)
公司地址	秦皇岛市经济技术开发区数谷大道4-7号
联系电话	0335-3261188 13933568031

产品详情

类型	瓦片机械	传动方式	链条
整机重量	12-19 (t)	工作气压	6-8 (Mpa)
外形尺寸	45-2-4 (cm)	装机容量	30-150 (kw)
品牌	松迪	型号	SD-1500
别名	玻璃钢采光板生产线	用途	玻璃钢彩钢板连续成型

类型	瓦片机械	成型周期	500 (秒)
传动方式	牵引	最大压力	0.8 (kn)
整机重量	12 (t)	工作气压	0.8 (mpa)
外形尺寸	5200 (cm)	装机容量	20----100 (kw)

1、标准设备组成：

原材料储罐、搅拌器、树脂上料泵、五缸一体计量泵（树脂、固化剂、促进剂、阻燃剂、色浆）、下毡器（玻璃纤维短切毡）、加温平台、板材厚度设定器、观察台、加温箱体、板材行走导向、牵引、板材顺切、横切、接瓦架。

原材料储罐：主要盛放不饱和聚酯树脂及添加剂

搅拌器：使原料与添加料充分混合。

树脂上料泵：抽取树脂，提供原料。

五缸一体计量泵：按照所生产板材用途的不同，每个缸供应原料的速率不同，从而制成不同原料配比、用途不同的frp板材。

下毡器：由钢辊及辊边轴承支撑组成，用于玻璃纤维毡的下放。

加温平台（预热浸胶平台）：为防止某些地区温度过低，混合原料凝固增加黏度，对玻璃纤维毡浸润性达不到标准要求而设置，混合原料黏度过大会影响采光板的透光率。

板材厚度设定器：由两根高精度辊筒及一套升降设备组成。以挤压树脂的形式控制板材厚度。

观察台（检验平台）：检验玻璃纤维毡是否被混合原料浸润完全，在进入加温箱前作最后的充分浸润工作。

加温箱：分为三个区，每个区温度的独立控温促使采光板快速成型固化。

板材行走导向器：控制成型板材的运行方向。

牵引：为生产线提供整体牵引力。

板材修边机：切割板材两边，控制成型。以锯片作为切割工具。

无尘、无噪声滚刀切割设备：为板材提供无动力无尘修边切割。

板材横向同步切割机：由横切锯和同步小车组成，在切割控制柜的显示屏上，设定需要切割的板材长度和张数。

接瓦架：共两节，每节长四米，由钢架及多个滚轴组成。

2、主要原料：

不饱和树脂、玻璃纤维短切毡或无捻粗纱、过氧化甲乙酮、无色钴、popet薄膜。

3、设备性能：

可生产0.3 ~ 3.0mm板材

可生产透光率85%以上板材

可生产，彩色板，平板，胶衣板，压纹板（凯斯板）抑尘板，集水天沟，

4、服务：

安装、调试由松禾公司指派专业的技术人员进行专业的培训

对需方的技术人员进行专业的培训

1年内免费保修

免费技术咨询

5、安装条件：

厂房长度要求在60 ~ 65m。

厂房宽度6m以上

厂房高度4m以上

厂房地面要平整

为厂房提供30-----100kw的电力保证

设备需要6个人来操作

6、安装、培训、售后服务

拥有多年安装及生产经验的技术人员为您提供免费的技术咨询。安装调试完成以后，为您的生产技术人员进行生产设备操作的培训。在独立生产过程中，如遇到操作问题或板材成型等疑难问题，我们的售后服务体系将为您提供解决方案，使您的产品达到优质产品的要求