

# 护墙板机器\_墙板机器\_塑科机械查看

产品名称	护墙板机器_墙板机器_塑科机械查看
公司名称	青岛塑科机械有限公司
价格	200.00/件
规格参数	品牌:塑科 型号:GX1218
公司地址	青岛胶州市福安第二工业园C02
联系电话	0532-87258779 13573261000

## 产品详情

青岛塑科机械有限公司，集成墙面的推出，将在家装行业是一个里程碑式的开始。集成墙面在室内使用范围是，除地面以外的所有立体空间内部使用，而一次性完成，极大的缩短家装时间，同时，大量节约人工成本。集成墙面完全使室内装修告别油漆等对人体有害材料的使用，使家装的环保概念真正实现了“低碳、低排放”。

相对于现有家装行业的市场，由于集成墙面推出时间较短，市场占有空间并不是很大，但随着消费者环保、时尚等概念的提高，焕新塑机推出竹木纤维护墙板设备生产的集成墙面将基本占有家装行业的中高端市场。

在安装方法上，改变原有产品造型，在安装边锋处增加特有设计固定件，使产品在使用过程中更具有可靠性。

青岛塑科机械有限公司生态木竹木纤维墙板生产设备生产线组成:

- 锥形双螺杆挤出机
- 竹木纤维护墙板模具
- 真空定型台
- 牵引机
- 切割机
- 接料架

生态木竹木纤维墙板生产设备生产线采用智能控制, 自动化程度高, 运行稳定, 操作简便, 生产效率高.

焕新塑机@完美挤出，我们一直坚持以客户为本，始终贯彻'交钥匙'方案，为客户提供上门安装调试生产以及培训和原料配方，确保客户能够自主稳定生产。

如果您对我们的设备感兴趣，欢迎随时联系我们青岛塑科机械有限公司。

墙板产品与设备介绍：PVC木塑快装墙板生产线我们按现场测量的实际尺寸，将基材在工厂提前制作好，运到施工现场就能快速安装。这就要求所有材料是“模块化”的，而模块化的基本就是“标准”，有了标准件，就能任性的组装了。标准“七大件”是墙体装饰的基本件，有了它们，我们可以拼出无数个华丽的墙体出来。

七大件就是下面这种样子，不论如何变，总是这个基本的样子，要么联接作用，要么想装饰作用。

不论墙体的装饰如何变化，其实是由以下标准“七大件”组成：

1、顶线；2、边线；3、墙板；4、腰线；5、装饰线；6、踢脚线；7、角线；

设备配备：

需要一些什么样的设备与技术还有厂房。

生产线组成:65双螺杆挤出机      挤胶机      真空定型台      牵引机      切割机      接料架

生产线采用智能控制,自动化程度高,运行稳定,操作简便,生产效率高.另外我司一直坚持以客户为本,始终贯彻'全包'方案,为客户提供上门安装调试生产以及培训和原料配方,确保客户能够自主稳定生产.

墙板生产线、辅机设备配备：木塑集成墙板生产设备，木塑墙板设备，木塑墙板生产线

- 1、65锥双挤出机，用于生产300 400 600
- 2、51锥双挤出机，用于生产较小线条类制品
- 3、80锥双挤出机，用于生产板材类制品
- 4、高速混料机300/600
- 5、破碎机

表面处理设备与效果

表面处理主要有热转印，覆膜和印花等工艺，根据不同工艺选择不同的设备。如果是仿木纹类，建议采用覆膜工艺，如果是仿大理石类，建议采用热转印工艺，这样出来效果程度高。

青岛塑科机械有限公司

木塑集成墙板设备 集成墙面板生产线集中了木材和塑料的优点，不仅有天然木材的外观，而且克服了天然木材的不足之处，具有防腐、防潮、防虫蛀、尺寸稳定性高、不开裂的特点，并且比纯塑料硬度高，有类似木材的加工性，可进行切割、涂漆、粘接、用钉子或螺栓固定。凭借成本和性能上的双重优势，木塑板材料不断扩大应用领域，越来越多地代替其他传统材料。

木塑集成墙板设备 集成墙面板生产线制品具有无味、防潮湿、耐腐蚀、重量轻、外观华丽、颜色丰富

、纯正、并具有抗折、抗老化、拉伸、压缩、撕裂强度高等性能。

竹木纤维集成墙板产品特点：

- 1、木塑装饰墙板具有与原木相同的加工性能，可钉、可钻、可切割、粘接，表面光滑细腻、无需砂光和油漆。
- 2、木塑装饰墙板拥有比原木更优良的物理性能，比木材尺寸稳定性好，不会产生裂缝、翘曲、无木材节疤、斜纹，加入着色剂、覆膜或复合表层可制成色彩绚丽的各种制品，因此无需定时保养。
- 3、木塑装饰墙板具有防火、防水、搞腐蚀、耐潮湿、不被虫蛀、耐酸碱、无害、无污染等优良性能，维护费用低。
- 4、木塑装饰墙板在使用中有类似木质外观，比塑料硬度高，寿命长，可热塑成型，强度高，节约能源。产品质坚、量轻、保温、表面光滑平整、无污染。

木塑集成墙板设备 集成墙面板生产线操作说明：

认真做好交接班。本班次生产中设备出现的问题及解决办法，接班后对设备某部位应注意观察。本班次的产量和质量情况、注意事项，及生产工具交接清点，做好记录。

接班后认真查看。产品质量，设备运转部位的轴承、齿轮、电机和润滑油温度是否在规定温度内。润滑油供油位置是否正确。

仔细听螺杆的转动声音及各传动零件运转声音是否正常。

核实机筒、机头模具各部位温度是否在工艺温度范围内，冷却水温是否在规定范围。

查看原料是否有杂物，料斗内存料量，料斗周围不许有任何工具和杂物存放，避免落入料斗造成事故。

遇到突然停电时，立即关闭主电机、电热和供料系统开关。各调速旋钮调回零位。恢复供电时，先机筒和机头模具加热升温。升温到工艺温度时，恒温30min以上时间，再启动螺杆转动电机。查看主电机的电流表和螺杆转数，如电流表指针摆动超出额定电流时，应立即停车，查找原因（可能机筒内料温低），问题解决后再开车。

如果暂时停止生产，对于挤塑聚烯烃类原料，不用清理挤出机内原料。对于挤塑聚氯乙烯原料，则必须清理螺杆和机筒中原料。清理时可加入一些不易分解的物料，把聚氯乙烯余料全部顶出。再拆下螺杆，清理涂防锈油，包好垂直吊放。清理螺杆和机筒时，要用铜质刀和工具。不准用硬质刀刮粘料，避免划伤螺杆机筒。