

玻璃钢瓦机械——生产线

| | |
|------|--|
| 产品名称 | 玻璃钢瓦机械——生产线 |
| 公司名称 | 秦皇岛全通玻璃钢机械有限公司 |
| 价格 | .00/个 |
| 规格参数 | 类型:瓦片机械 成型周期:玻璃钢瓦机械（秒） 传动方式:玻璃钢瓦机械 |
| 公司地址 | 秦皇岛市海港区海阳镇大里营工业区 |
| 联系电话 | 86-0335-7951693 |

产品详情

| | | | |
|------|------------|------|-------------|
| 类型 | 瓦片机械 | 成型周期 | 玻璃钢瓦机械（秒） |
| 传动方式 | 玻璃钢瓦机械 | 激振频率 | 玻璃钢瓦机械（次/分） |
| 最大压力 | 玻璃钢瓦机械（KN） | 整机重量 | 玻璃钢瓦机械（t） |
| 振动频率 | 玻璃钢瓦机械（hz） | 工作气压 | 玻璃钢瓦机械（Mpa） |
| 外形尺寸 | 玻璃钢瓦机械（cm） | 装机容量 | 玻璃钢瓦机械（kw） |
| 成型压力 | 玻璃钢瓦机械（吨） | 主振形式 | 玻璃钢瓦机械 |
| 总功率 | 玻璃钢瓦机械（w） | 品牌 | 全通玻璃钢瓦机械 |
| 型号 | 玻璃钢瓦机械 | 别名 | 玻璃钢瓦机械 |
| 用途 | 玻璃钢瓦机械 | | |

玻璃钢瓦机械

秦皇岛全通玻璃钢机械有限公司专业生产玻璃钢瓦机械，采用高科技手段实现自动化生产中需要随进实施无极调速的电机主控制，实现玻璃钢瓦机械实现整条生产线自动化生产！

玻璃钢瓦机械，玻璃钢瓦机械，玻璃钢瓦机械，玻璃钢瓦机械，玻璃钢瓦机械

设备特点

采用256色触摸屏实施监控。色彩艳丽，操作极为简便。可随时输入或更改数据。数据刷新时间 0.6秒。

工业专用电脑控制。可实现自动化生产。全自动切割，尺寸精确，切割尺寸可任意调整。

程序设有自动智能报警。对生产线中五个主要部位（牵引系统、大车系统、加温系统、燃烧系统、横切系统）实时监控。一旦某部位发生故障，电脑系统会自动发出声讯报警。报警器发出声响，报警指示灯以400毫秒间歇闪烁。同时触摸屏会自动弹出相对应的故障画面。画面中会列出故障部位及排除故障的步骤

骤方法。此功能为用户提供了极为有效的帮助。

产品厚度的调整及显示由数显仪表实施。精确、直观。

wt—1600型生产线具有生产超长薄板功能，长度由1.5—99999米之间随意设定。

多种化工原料的供料及配比采用国内领先设备与技术。配比精确。流量采用变频器控制，实现无极调节。配比及流量控制随心所欲。

wt—1600型生产线为分体组装式。无论是安装、拆卸、移位都极为方便。

应用领域

近年来，环保建材、节能建材正在被广大用户认可。玻璃钢瓦（板）产品被广泛用于工业厂房、仓库、温室、车站、码头、航空港、体育建筑、商业建筑、钢结构等诸多采光领域。

产品特点玻璃钢瓦（板）产品具有防腐蚀、耐老化、抗冲击、透光率高、成型美观、造价低廉的优点，是优质绿色建材。设备参数

| 型号 | 装机容量 | 加热方式 | 线速度 | 最大瓦宽 | 最大瓦高 | 产品厚度 |
|----------|------|------|----------|--------|-------|-----------|
| wt-1600d | 66kw | 电加热 | 3~4m/min | 1600mm | 130mm | 0.5-3.0mm |
| wt-1600y | 22kw | 油加热 | 3~4m/min | 1600mm | 130mm | 0.5-3.0mm |

产品参数

| 透光率 | 耐温性 | 阻燃性 | 颜色 | 瓦型 | 使用寿命 |
|-------|-----------|-----------|----|-----|-------|
| < 85% | -40 ~ 120 | gb8624 b1 | 任意 | 随模具 | > 20年 |

frp板材生产线成型工艺

一、前言

该生产线可生产瓦楞板和平板两种系列。产品材质分为透光板、彩色透光板、阻燃板、防腐板及各种彩色板。本生产线制造的产品是以玻璃纤维为增强材料，以高透光型和阻燃型不饱和聚脂树脂为基本材料，机械化生产连续成型，产品具有轻质高强、透光率高、耐腐蚀、耐老化、阻燃不渗水等特点。

二、生产工序

- 1、将树脂与各种助剂通过精确计量泵，分别按比例注入搅拌罐。
- 2、混合树脂经搅拌罐充分搅拌后流淌在浸胶平台已展平后的下薄膜上。
- 3、随着下薄膜的受牵引力后的运动，混合树脂在下薄膜上经过限制厚度和宽度的刮刀，得到所需要的混合树脂厚度和宽度。
- 4、这时纤维毡通过导毡轴自然的于树脂结合，或短切纤维经抛纱辊分散后，均匀自然的下落在树脂液面上。
- 5、树脂与短切毡或短切纤维结合后，继续受牵引力的作用运动，经过浸胶预热平台，使纤维与树脂充

分结合后，排出下层的气泡。

6、充分结合的混合树脂与纤维，在下薄膜受牵引力的作用下，继续运动经过挤胶轴，在经过挤胶轴同时，上薄膜下来与下膜上的纤维树脂带结合，形成具有上下薄膜保护的纤维树脂夹心带，并同时经过挤胶轴，排出气泡和限定产品厚度。

7、有上下薄膜保护的纤维树脂夹心带，受牵引力的作用下继续运行到达气泡检验平台，经人工检验，排出纤维树脂带中残余的气泡，然后进入加温箱体。

8、纤维树脂夹心带进入加温箱体一区8-9米（50-70摄氏度），经过模具预成型。

9、然后进入恒温箱体二区8-12米（75-90摄氏度），这时纤维树脂夹心带经过模具，凝胶，成型。

10、接下来进入恒温箱体三区，已成型的半固化板材，得以充分固化。

11、这时板材继续运动到达设备的运动源，牵引器，同时经过计量长度的计数器

12、经过牵引器后到达修边系统，使板材按要求修整边距，

13、最后到达定长切割系统，按要求自动切割长度。

14、切割后的成器取下。