

# 模箱生产匀质板设备与生产线制作水泥基匀质板流程

产品名称	模箱生产匀质板设备与生产线制作水泥基匀质板流程
公司名称	大城县青旭保温机械设备厂
价格	150000.00/套
规格参数	品牌:精工 型号:轻质 规格:2000*160
公司地址	河北省廊坊市大城县豆庄村
联系电话	13931656994 13931656994

## 产品详情

### 模箱生产匀质板设备与生产线制作水泥基匀质板流程

匀质板设备工艺流程：配料—制浆—制板—脱模—磨边—码垛—包装匀质板生产线采用PLC自动化控制，实现了原料自动入仓、自动输送、自动计量、自动搅拌、伺服式自动上模板、自动涂油、自动铺布、自动喂料、自动摊平、在线自动切断、自动增速复压、自动码垛、自动进入养护室、自动卸垛、自动脱模、自动分切、自动吸尘、产品自动码垛、自动包装。

匀质板设备通过设置传动杆、第一斜齿轮、第一轴承、第二轴承、螺纹杆、第二斜齿轮、滑槽、滑块、支撑块、伸缩柱和螺纹孔的配合使用，使切割机达到了可以调节切割距离的效果，解决了普通的保温材料切割机无法调节切割距离，导致使用者在切割时，浪费了大量的时间，降低了切割机费时、费力的问题。匀质板切割锯整线采用框辊道传送连续流水作业。坯块无需搬运无需翻转。从坯料上线——水平两面切割——四锯垂直切割——自动90度转弯——切割为成品板——成品板塑封机包装件。实现自动流水生产。板材外观尺寸偏差小，合格率达97%以上。

模箱生产水泥基匀质板设备先将减水剂加入水(水温40 左右)中,搅拌均匀约20秒,再加粉煤灰、水泥搅拌1分钟,加树脂胶搅拌一分钟,加纤维、憎水粉、固化剂搅拌30秒(根据固化速度调整时间),入加引气剂搅拌20秒后充入聚苯颗粒(气泵打入泥浆底部)搅拌5-10秒钟后(泡沫颗粒均匀)裹浆)将料浆倒入模子中刮平。6小时后可拆边模，隔天搬运，3天切割。水泥基匀质板设备产品以普通硅酸盐水泥为主要胶凝材料,掺入适量聚苯颗粒、纤维和添加剂配制而成。