

介绍匀质板切割机锯流程图表匀质板生产线工艺规章

产品名称	介绍匀质板切割机锯流程图表匀质板生产线工艺规章
公司名称	大城县建诺机械设备厂
价格	150000.00/套
规格参数	整机重量:5吨 激振频率:6次 传动方式:履带
公司地址	河北省廊坊市大城县城南工业园
联系电话	0316 - 5720661 13231682662

产品详情

介绍匀质板切割机锯流程图表匀质板生产线工艺规章

- 1、将水泥、纤维等原料由配料系统进行配料制浆，使原材料充分混合，保持均匀。
- 2、水泥基匀质板设备将料浆输送到储浆池中，不断在搅拌使其保持均匀，将料浆送到储浆罐后再送至流浆箱，在流浆箱内同样搅拌以保持均匀性。
- 3、料坯由流浆成型筒脱落，由接坯机接送到定位切坯处，由切刀对料坯的纵向切边，切下来的余料由接坯机输送到回料搅拌机，再由搅拌机搅拌后输送到储浆池以再次使用。
- 4、这时由液压堆垛机吸盘将料坯吸气至堆垛小车处，完成堆垛工作。
- 5、使用运输小车将堆垛的料坯送入养护。
- 6、养护过的板坯进形烘干去除板内水分。
- 7、烘干过的板坯通过磨边机将板坯制成用户需要的规格。
- 8、后由码垛机将成品码好，并进行包装出厂。

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。匀质板设备预加工按配方称取原料并混合，混合

后的物料可以根据需要预加工成含发泡剂的粉状、糊状、粒状、片状或各种形状的料坯，称为可发性聚苯。将可发性聚苯直接放入压模发泡成型称为一步法，目前建筑和包装行业广泛采用的就是一步法高发泡成型。将可发性聚苯进一步预发泡制成预发泡粒料或料坯，然后再放入模具模压发泡成型

以上是匀质板设备生产线图文介绍展示联系电话13231682662 13754463236