

仿木家具发泡机技术参数

发布日期：2025-09-14 | 阅读量：179

同一类型的不同点，只是其附属设备与自动化控制方面的差异，发泡部分的结构大体相同。发泡机生产工艺编辑1、上料、混合：通过上料系统将定量的水泥、发泡剂、稳泡增强剂加入搅拌机，干混30秒钟；2、搅拌：将定量的温水加入搅拌机，湿搅拌2分钟；将定量的发泡剂加入搅拌机搅拌8-15秒钟；3、注模、发泡：随即将浆料注入模具内发泡，发泡过程约3-5分钟；4、初期养护：注模完成后静置若干小时进行初期养护；5、脱模：待发泡水泥保温板完成初凝，具备初期强度时即可脱模。广温机械双组份铁路弹性体伸缩缝车载浇注机为中车集团指定产品。仿木家具发泡机技术参数

广温机械低压PU发泡机故障分析及处理(二) 2. 故障状态：浇注头喷嘴的喷出量不稳定2.1. 故障原因[a]泵进口管路有漏气[b]压力、温度不稳定[c]计量泵电机齿轮箱损坏，从而产生转速不稳定[d]过滤器阻塞[e]原液中有杂物在节流阀中无法通过，使压力突然上升（注）异氰酸酯组份有结晶体2.1.1修理方法:a)拧紧泵进口各连接部位b)调整节流阀和加热或冷却装置，使压力和温度稳定在要求范围c)更换计量泵电机齿轮箱[d]清理过滤器及过滤器中杂物3. 故障状态：喷嘴的喷出量逐渐减少3.1. 故障原因：搅拌壳和混合头结合面漏气，吸入空气影响搅拌室压力。3.1.1修理方法:清洗结合面，更换密封圈4. 故障状态：实际喷出的混合比不符合预定配方的混合比。4.1. 故障原因：原来测定及调节好的各泵流量在注入混合时，因搅拌及各组进料时的相互影响，而改变了预期的混合比。4.1.1修理方法:在混合头的原液输出孔上更换适当孔径的出料调节器；适当改变流量比，进行几次试样，以确定比较好的发泡流量比，并进行记录。河东区慢回弹发泡机供应商家广温机械PU30D-R型系列软质聚氨酯发泡机可生产双密度各类软质、慢回弹、低回弹、高回弹聚氨酯发泡制品。

广温机械高压发泡机设备选型（一）1、在确定制品为聚氨酯软质泡沫塑料后，即可对设备选型。由于广温机械PU20/30G-BR高压发泡设备为一个系列，其浇注量在5-225Kg/min范围内，因此选型时应根据制品的大小及重量来定设备的生产能力。因为原料具有一定的工艺要求,所以在确定设备生产能力时就要按工艺要求选择设备，高压发泡机流量测试及注射时间的计算：理论上，混合头流量=多元醇流量+异氰酸酯流量实际上可通过注射操作来进行计算：混合头流量（ θm ） \square 注射重量(g) \div 有效注射时间(s)因为有效注射时间不能准确地知道，所以混合头流量计算采用下列方法：设置注射时间为1秒，并称出泡沫重量设置注射时间为2秒，并称出泡沫重量则混合头流量=2秒内的发泡重量-1秒的发泡重量。例如 $\square 2S \square 260g 1S \square 122g Qm = 260 \square 122 \square 138g/s$ 为了使计算出口混合头流量更精确，一般可选择较长的注射时间（2~4秒）。2、技术性能2.1自动定时浇注：(1)、浇注量 $\square 5-225Kg/min \square$ 范围由型号确定,详见设备型号技术参数表。(2)、由PLC智能控制，喷料准确度可达0.1秒。

通过研究实践,认为在聚氨酯微孔弹性体实心轮胎的成型工艺中采用离心浇注与其它加工方法相比有以下优点:(1)聚氨酯微孔弹性体制造实心轮胎,以往都是采用静态的方法,即将物料直接注入模具,这样一方面容易造成轮胎断面上密度分布无规律,另一方面也容易造成在轮胎圆周方向密度分布不均匀,从而使轮胎出现动平衡、静平衡性能差,乘坐舒适性差并容易磨偏等问题,而采用水平方向离心浇注,就可以保证材料准确分配,均匀分布。(2)采用水平方向离心浇注,由于离心机的转速可以在短时间内调节,从而可以得到密度均匀变化,各层之间无明显的分层现象,彼此之间互成一体的同质层。同时,随着模具转速的提高,离心力增大,可以使轮胎形成坚实,几乎无孔的外层结皮,这不仅可以保证轮胎具有足够的刚性和强度,而且可以保证具有优异的耐磨性和动态性能。广温机械系列高低压发泡机可配套圆形生产线、环型生产线、气动模架、夹具等进行自动化生产。

广温机械高压发泡机关于混合比例及总流量调整(一)1、根据配比的要求,调节好各所需泵流量:1.1、测试A料泵当前流量,按当前原料泵的注料转速,首先操作高低压切换开关,测试高压值是否能达到注料要求,如高压值过高或过低调节A组份节流阀,直至达至A泵设定出口压力范围内。再进入到程控器取样操作页面,关闭B原料泵,并将B组份的节流阀锁紧,以防在测试时A原料串入B组份原料管道内发泡。1.2、点击取样时间窗口,设置好测试时间,建议测试时间不低于3秒;取量杯置于注料口下方(先将量杯在电子称上去皮,并做好启示录),按注料开关,用量杯接入所注原料,并在电子称上称出所注原料净重;测试次数不得少于3次,并做好记录。1.3、测试B料泵当前流量,调整B组份节流阀并锁紧A组份节流阀,测试方法同上方A组份相同。注:在测试时,一定要将测试结果换算成每秒的流量,以便后面计算流量使用。1.4、计算原料比例及A、B组份所需流量,当两组份原料的当前流量称出后就可计算出所需原料比例及原料泵转速,计算方法如下:所需流量÷所需总比例(A:B的比例之和)=克重/份(g/份)克重/份×所需A的比例值(A组份所需流量克重/份×所需B的比例值(B组份所需流量上海广温机械成套全自动滤清器发泡生产线,可自动压模、自动开模、自动注料、自动清洗!江西聚氨酯保龄球发泡机厂家

上海广温机械高压聚氨酯发泡机。仿木家具发泡机技术参数

广温机械低压PU发泡机故障分析及处理(一)1、故障状态-启动喷料开关而浇注头上无喷料1.1故障原因:无压缩空气或空气压力不能推动浇注头上的出料启闭活塞。1.1.1修理方法a)检查空气压力表,使其达到4-6kg/cm²b)检查二位四通电磁阀是否通电,如已损坏则更换有关配件c)检查气缸活塞上的密封圈是否损坏,必要时予以更换。1.2故障原因:气缸内缺油,使密封圈与气缸摩擦力过大。1.2.1修理方法:检查油雾器是否有油雾产生,是否正常。1.3故障原因:转阀轴或出料调节器被残余的原液固结。1.3.1修理方法a)略提高空气压力(比较大6kg/cm²b)调换出料调节器c)拆下转阀轴,并用二氯甲烷清洗,重新装配和调整好各部位。(注意:不能松开齿轮夹紧转阀轴的螺钉。)1.4故障原因:二位四通电磁阀至气缸的气路接错,反而使喷料开关停止时出料。1.4.1修理方法:调换进气管接头仿木家具发泡机技术参数

上海广温机械设备有限公司位于嘉松中路4188弄188号2号楼1层A区111室,是一家专业的主要生产、销售以“超龙”为品牌的系列聚氨酯浇注设备。主要涵盖聚氨酯鞋底浇注机及生产流水线、高低压发泡机、高中低温弹性体浇注机、全自动数控聚氨酯密封条浇注机、空气污染滤清器成套

设备、自动开合模圆盘发泡生产线，模架及成套全自动聚氨酯生产设备等系列。 本公司具有雄厚的技术力量及较强的研发能力，拥有经验丰富、国内早期从事聚氨酯设备开发和研制的化工、机械、电气及微机方面的工程师。可承接各种特殊要求的聚氨酯设备的设计和试制任务。公司。在广温机械近多年发展历史，公司旗下现有品牌超龙机械, 广温机械等。公司以用心服务为重点价值，希望通过我们的专业水平和不懈努力，将主要生产、销售以“超龙”为品牌的系列聚氨酯浇注设备。主要涵盖聚氨酯鞋底浇注机及生产流水线、高低压发泡机、高中低温弹性体浇注机、全自动数控聚氨酯密封条浇注机、空气污染滤清器成套设备、自动开合模圆盘发泡生产线，模架及成套全自动聚氨酯生产设备等系列。 本公司具有雄厚的技术力量及较强的研发能力，拥有经验丰富、国内早期从事聚氨酯设备开发和研制的化工、机械、电气及微机方面的工程师。可承接各种特殊要求的聚氨酯设备的设计和试制任务。等业务进行到底。诚实、守信是对企业的经营要求，也是我们做人的基本准则。公司致力于打造高品质的聚氨酯浇注机。