

免责声明：上海矿山破碎机网：<http://www.jawcrusher.biz>本着自由、分享的原则整理以下内容于互联网，若有侵权请联系我们删除！

上海矿山破碎机网提供沙石厂粉碎设备、石料生产线、矿石破碎线、制砂生产线、磨粉生产线、建筑垃圾回收等多项破碎筛分一条龙服务。

联系我们：您可以通过在线咨询与我们取得联系！周一至周日全天竭诚为您服务。



更多相关设备问题，生产线配置，设备报价，设备参数等问题

可以**免费咨询**在线客服帮您解答 | 24小时免费客服在线

一分钟解决您的疑惑

点击咨询



玻璃生产设备工艺流程

一机械概述：我公司研制的玻璃钢化粪池缠绕机是采用电脑程序自动控制，该机人机界面合理，把产品参数输入进去，微机可自动完成产品设计，控制模具转速与小车行走的复合运动完成化粪池环缠，交叉缠绕。该设备缠绕玻璃钢化粪池，具有定位精度高抗干扰能力强操作调整方便组装灵活生产效率高一机多用等特点，具有广阔的应用前景。

公司拥有数控机械专业人员，自主研发缠绕控制软件，可承揽各类非常规机械缠绕设备定做和微控玻璃纤维缠绕机械的技术改造项目。公司生产的缠绕机是纤维丝缠绕管道和罐体的专用设备，产品具有定位精度高，抗干扰能力强，操作调整方便组装灵活生产效率高一机多用的特点。

控制系统硬件配置精良，其中可编程控制器伺服电机减速机变频器触摸屏旋转编码器均采用国际知名产品，保证了整机的运行稳定可靠精度高。公司缠绕设备已经销往国内河北山西山东甘肃内蒙新疆黑龙江江苏浙江广东安徽广西陕西青海湖南福建等省市自治区，国外越南马来西亚泰国等东南亚国家，得到了国内外众多客户的认可，同时，我们将一如既往的做好本职工作，为广大客户提供良好的产品和服务。中国玻璃网第一步：先把切好尺寸的玻璃平放在全自动清洁上胶机的进料台上，左手按下启动开关，右手稍用力把玻璃推进进料口，这时

全自动清洁上胶机会自动把玻璃带走并对玻璃单面（对着地的那一面）进行清洁，清洁完成之后玻璃被清洁的那一面会自动均匀的涂布UV胶水，并从自动清洁上胶机出料口匀速的出来。配料系统制造玻璃的原料有白云石、硅砂、石灰石、芒硝、纯碱及着色剂（硒粉、红粉、氧化钴）等数种物料组成。

均由黄浦江船运至专用码头，通过胶带运输机等设备送入料库，然后再通过输送设备送入标高为m的筒仓内，通过振动给料机、胶带输送机、混合机以及称量装置等设备经碎玻璃筒仓送入装料机进入炉内。配料楼标高m的平台上安装有个直径为mm，高为mm筒仓，筒仓下有螺旋运输机，皮带运输机、混料机等，此外在熔窑与配料楼之间有长达m的两条胶带运输机。碎玻璃主要来自于成品切割线加工玻璃过程中的废品，通过破碎机破碎再落入胶带机上，然后送入碎玻璃仓，经称量及磁选检验，借助于混合料胶带输送机FC和FC送入投料机，再进入熔窑。主要设备有胶带输送机CC~CC3共3套以及振动给料机、螺旋给料器等辅助设备，胶带机总长300m。油库中贮存的重油经油泵房的输油泵送到熔窑车间端头侧上部平台的油阀间，经蒸汽热交换器再加热后通过电伴热管道分两路送到熔化段两侧小炉平拱处的燃油喷嘴，经压缩空气雾化，并与设置在熔窑低位坑的助燃空气风机送来的助燃风和蓄热室送来的热风混合进行燃烧，产生的高温火炬加热原料得到熔融玻璃，燃烧产物通过对侧小炉进入该侧蓄热室。锡槽顶部设有变压器及其电加热器，锡槽底部的冷却是借助于安装在熔窑高位坑的冷却风机通过中心通风管吹向槽底进行冷却。

熔窑工作段经均化的玻璃液经流道进入锡槽，在锡槽锡液面成型，借助于拉边机调整厚度和直线马达使玻璃液均化，并逐段冷却成型为光滑而平坦的高质量玻璃带，然后进入退火窑。退火窑分为ABCDRETRET及FAC共七段四个区，A段预退火区，B段退火区和CDRETRET段的后退火区，最后进入FAC段的强制冷却区总长mm。玻璃带在切割作业线上经过检验，横向切割，采样清洗干燥等，以改善应力状态，然后经纵向切割，掰断去边分片、喷粉或衬纸等工序，并按不同尺寸进行分片，然后由取片装置进行自动取片、衬纸堆垛。《PLC视频教程大全》实战工程师现场录制，高清DVD视频教程，覆盖以下主流品牌：三菱、西门子、欧姆龙、AB、施耐德、富士、ABB、松下、台达等。如果你玻璃生产设备工艺流程还不是中国工控网成员，请首先注册，注册为免费！彩晶玻璃制作流程介绍一环境与设备制作彩晶玻璃必须在洁净的房间进行，其面积最小为十平方米，大者不限，要求室内光线好，无灰尘，通风好，要安置一或两台换气扇，有条件的可安装空调，室温应控制在C以上。自制操作台一个或多个，每个高度为-毫米，台面积一般为毫米为宜，自购天平壹台用于称量，塑料量杯数个用于调色，调色台壹个毫米，玻璃凉干架壹个。立线料分为AB两组份，使用时先取料适量，加医用滑石粉和滴注颜料数滴（线条要什么颜色就加相应颜料）使之混合备用。

线条干燥后填注颜料，填色料为无色透明体，释稀后放在塑料量杯中，用量多少视玻璃面积大小而定，一次调够备用。三工艺流程起草稿（线描），其尺寸要同所要制作的玻璃一样大，草稿铺在操作台上（台面要水平）玻璃放在草稿上。过渡色：需要两种以上颜料过渡时，可备同浓度，不同颜色的填料，依次混合填色，可慢慢

自然浸润，过渡也较自然。

将块状原料(石英砂纯碱石灰石长石等)粉碎，使潮湿原料干燥，将含铁原料进行除铁处理，以保证玻璃质量。例如普通浮法玻璃的配合料(按照重量箱公斤计算)，需要消耗石英砂公斤石灰石公斤白云石公斤纯碱.39公斤芒硝公斤长石公斤碳粉公斤。

玻璃配合料在池窑或坩埚窑内进行高温(-度)加热，使之形成均匀无气泡并符合成型要求的液态玻璃。浮法玻璃生产线流程图通平板玻璃与浮法玻璃的区别普通平板玻璃与浮法玻璃都是平板玻璃，区别在于生产工艺品质上不同。普通平板玻璃是将原料按一定比例配制，经熔窑高温熔融，通过垂直引上法或平拉法压延法生产出来的透明无色的平板玻璃。浮法玻璃是将原料按一定比例配制，经熔窑高温熔融，玻璃液从池窑连续流出并浮在金属液面上，摊成厚度均匀平整经火抛光的玻璃带，冷却硬化后脱离金属液，再经退火切割而成的透明无色平板玻璃在品质方面。浮法玻璃按外观质量分为优等品一等品合格品三类；按厚度分为345681011519mm等厚度。

整个生产线长度约有米，每天可生产到吨的玻璃，也就是相当于米宽毫米厚长度约公里的玻璃带。因为玻璃与锡有极不相同的粘稠性，所以浮在上方的玻璃熔液与下方的锡液不会混合在一起，并且形成非常平整的接触面。玻璃带在离开锡槽时温度约摄氏度，之后进入退火室或连续式缓冷窑，将玻璃的温度渐渐降低至摄氏度。主要原料指引入玻璃形成网络的氧化物(也叫网络形成体，如二氧化硅)玻璃网络结构过度的中间体氧化物(也叫网络中间体，如三氧化二铝)和网络外氧化物(也叫网络修饰体，如氧化钠)；辅助原料则包括澄清剂助熔剂乳浊剂着色剂脱色剂氧化剂和玻璃生产设备工艺流程还原剂等多种工业原材料及化学试剂。根据玻璃的不同用途不同生产工艺以及不同的后续加工要求，玻璃的原料配方(种类数量加入顺序及加入方法等)有一定的区别。

原文地址：<http://jawcrusher.biz/ptsb/pkPjBoLiHMdAZ.html>