

石膏设备制造工艺流程说明

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](#)



石膏设备制造工艺流程说明

国家高新技术企业---山东经典天意机械股份有限公司，现公司占地80余亩，拥有平方米的现代化标准厂房，今年开工建设新厂区占地亩地，拥有平方米的现代化标准厂房。公司一直致力于国家资源节约环境保护的技术及装备产业化运作，系列主导产品轻质墙板成型机水泥发泡保温板生产线石膏墙板成型机制烟道机，已达到行业%以上市场占有率，畅销全国各地并出口俄罗斯蒙古哈萨克斯坦印度尼西亚埃塞俄比亚叙利亚尼日利亚等多个国家和多个地区，已拥有多家优质客户群，深受国内外客商的赞誉和青睐，逐步成为世界墙板机械装备的重要技术研发中心。上纸开卷后经自动纠偏进入成型，下纸开卷后经自动纠偏，刻痕，震动平台进入成型，搅拌的料浆流到震动平台的下纸后进入成型，在成型上挤压出要求规格的石膏板，然后在凝固皮带上完成初凝，在输送辊道上完成终凝，经过定长切断切成需要的长度（mm,mm,mm,mm或其石膏设备制造工艺流程说明），经#横向转向，转向后两张石膏板同时离开#横向，然后使用靠拢辊道使两张板材的间距达到要求后，经分配进入干燥室干燥。性能参数纸面石膏板生产线技术特点干燥烘干采用煤炭作为动力，燃油型导热油炉做为热源，热油经过翅片换热送入干燥室内部完成烘干任务，干燥室分为个区，能很好的完成石膏板干燥的干燥曲线，避免过烧，不干等缺陷。

干燥完成干燥任务后，经出板送入#横向系统，完成石膏板的定长切边，然后经过成品输送送下检验品质区分堆垛，堆

石膏设备制造工艺流程说明

垛完成后使用叉车运送到打包区二次检验后包,全套生产流程完成。纸面石膏板生产线技术特点使用及维护板式挤压成型板式挤压成型是纸面石膏板成型技术的一个重大进步,板式挤压成型模具由不锈钢制造,模具极为精确,石膏料浆自动均匀进入成型内,无需人工拨料。

特色料浆搅拌采用特殊设计,搅拌料浆更均匀且无渣子及无硬料,出料流畅,料浆在宽度方向分布均匀,脑微采用程序制,自动跟踪,水可按石膏粉的流量面百分比配送能使料浆稠度均匀,石膏板的重量及含水量在较小的范围内变化,有利于降低生产成本及提高产品的内在质量,提高干燥的运行效率。动态发泡置其他说明动态发泡置是世界上先进的发泡技术,发泡效率高,泡沫稳定,均匀?泡在%以上,能降低石膏板重量,减少石膏板芯的脆性,节约大量的石膏粉用量,显著降低石膏板的生产成本。

双结合干燥干燥采用热交换及热油管双结合,可完全按照石膏板的干燥特性进行温,配风,可使石膏板能在最低能量消耗的情况下最短的时间内进行干燥,能耗量最节省,是最经济高效的石膏板干燥技术。从开到停是一个全自动过程,用计算制石膏板的干燥程度和质量,其特点如下:A,节省人工%;B,能提高干燥的干燥效率%;C,节省能耗%;D,提高石膏板的内在质量及整体产品的一级品率。用回转窑煅烧石膏可处理mm以下的原料,近来采用顺流式(外筒)与逆流式(内筒)组合的回转窑,生产效率高,能耗低,单位热耗为KJ/kg,产量可达~吨采用建筑石膏粉设备生产的建筑石膏需要储存一段时间后才能使用,这个过程也叫陈化,具体陈化时间的长短根据实际情况确定。若将生石膏在-C或高于C下煅烧,得地板石膏,其凝结硬化较慢,但硬化后强度耐磨性和耐水性均较普通建筑石膏为好。纤维石膏板以纤维材料(多使用玻璃纤维)为增强材料,与建筑石膏缓凝剂水等经特殊工艺制成的石膏板。空心石膏板以建筑石膏为主,加入适量的轻质多孔材料纤维材料和水经搅拌浇注振捣成型抽芯脱模干燥而成。

建筑石膏粉生产线生产工艺建筑石膏粉生产线项目(原料:天然石膏矿石脱硫石膏磷石膏)项目工艺过程分为四步:破碎环节预粉磨环节煅烧环节储料输送环节。

破碎部分:破碎机选用新型高效的锤式破碎机,石膏设备制造工艺流程说明适用于大体积中硬度的物料破碎,其进料颗粒可达mm-mm,出料颗粒小于mm配用功率kw,生产能力可达~t/h。石膏粉生产线DCS系统是目前先进的控制系统,其主要优点是:可靠性高,危险分散,易于扩展,控制功能强,组态灵活,操作管理集中以及人机界面友好。石膏粉生产线原料破碎过程:石膏块由粗鄂式破碎机进行初次破碎,在卸料场分区均化布置,再由细鄂式破碎机二次破碎,进入料仓。

这一过程中,粗鄂式破碎机严禁带负荷启动,停车时要有报警信号;卸料场分为两个卸料区,卸料车要在两个区内自由切换,均匀布料。石膏粉生产线预粉磨环节:料仓出来的石膏粉经螺旋称,皮带机进入磨粉机进一步

石膏设备制造工艺流程说明

研磨，再由选粉机选级分离，合格的物料通过转角螺旋输送机，垂直斗提机，仓顶螺旋输送机输送到生粉仓。

在这一过程中，螺旋称要定值计量并要求计算累加产量；柱磨机同样不能带负荷启动，而且需检测电流；由料位信号来选择仓加料。

石膏粉生产线主要参数：一最终产品指标：产品质量：达到或超过国家《建筑石膏》标准（GB-）要求。主要相成分：半水石膏的含量：%可调二水石膏的含量：%可调可溶性无水石膏含量：%可调初凝时间：~min可调；终凝时间：~1min可调。术语：装饰石膏板：以建筑石膏为主要原料，掺入适量纤维增强材料 and 外加剂，与水一起搅拌成均匀的料浆，经浇注成型干燥而成的不带护面纸的装饰板材。

表分类普通板防潮板代号平板孔板浮雕板平板孔板浮雕板PKDFPFKFD。形状装饰石膏板为正方形，其棱边断面形式有直角型和倒角型两种。板材尺寸为mmXmmXmm的防潮孔板：装饰石膏板FKGB777技术要求。外观质量试验方法。试验设备及仪器。钢直尺：最大量程000mm，精度1mm。试样；对于平板孔板及浮雕板，以块整板作为一组试样，用于检查和测定外观质量尺寸偏差不平度直角偏离度含水率单位面积重量和断裂荷载。对于防潮板，以块整板作为一组试样，其中块的用途与的规定相同；另外三块用于测定吸水率；余下的块则从每块板上锯取二分之组成个00mmX0mm或mmX00mm的试件，用于受潮挠度的测定。试件的处理用于单位面积重量断裂荷载受潮挠度和吸水率测定的试件，应预先在电热鼓风干燥箱中，在±条件下烘干至恒重（试件在4h内的重量变化小于g时为恒重），并在不吸湿的条件下冷却至室温，再进行试验。试验步骤。外观质量的检查在.m远处光阴明亮的条件下，对块试件的正面逐个进行目测检查。每块试件在互相垂直的方向上各测三个值，其中二个值在离棱边mm处测定，一个值在对称轴上测定，测点位置见图。不平度的测定将钢直尺立放在试件正面两对角线上，用塞尺测量板面与钢直尺之间间隙的最大值，作为板材的不平度，精确至.mm。

直角偏离度的测定用钢直尺测量两对角线的长度，精确至mm，计算两对角线长度的差值，作为板材的直角偏离度。

原文地址：<http://jawcrusher.biz/zfj/QD6WShiGaoIHE1X.html>