

M08复合夹芯墙板生产线 介绍



本生产线主要生产多种规格的纤维面板(水泥纤维板、硅酸钙板、玻镁板)水泥聚苯颗粒(水泥陶粒)复合夹芯板。

生产规格:

长X宽X厚: 3000(2400)mmX600(610)mmX90(120)mm.

生产线产能:

M08-10 产能10万m²/年

M08-25 产能25万m²/年

M08-50 产能50万m²/年

车间面积60m x 24m=1440m²

复合夹芯保温墙板生产线通过国家经贸委技术进步与装备司组织的新产品新技术鉴定, 鉴定认为“该技术为国内领先, 国际首创”。用于生产复合夹芯保温墙板, 震动落料成型, 自动电加热, 模板液压开合, 端模液压开合, 板长自动调整, 上料槽自动压合挂抹成型。

公司研发的“玛纳成组立模轻质墙板成型设备M系列产品”有21项核心技术获国家实用新型专利, M成组立模系列墙板成型机械自动化成型, 成型精度高工艺稳定性好, 具有广泛的适用范围, 可根据各地资源采用不同材料, 生产出多种结构, 多种功能, 多种用途的新型墙板, 并优于现行的标准, 是符合国家墙改政策的新型墙材制造装备。

板材企口形式



梯形槽

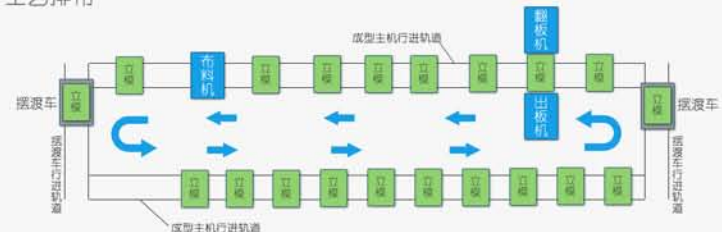


圆弧形



申原M08复合夹芯板生产线 案例回顾

工艺排布



主要设备



成组立模成型主机



泵注压力注料系统



自动出板系统



自动翻板打包系统



阳光/Sunshine



创新/Innovation

诚信/Good faith



高效/High efficiency

复合夹芯板装备

郑州玛纳房屋装备有限公司

Zhengzhou MANA Building Equipment co., LTD

MANA EQUIP

手工竖模纤维面板复合夹芯墙板生产线

板材成型参数

厚度	宽度	长度	成型数量 (块/台)	单班最大日产量 (平方/台)
75mm	600mm或610mm	2440mm或3000mm	40	72
90mm	600mm或610mm	2440mm或3000mm	40	72
100mm	600mm或610mm	2440mm或3000mm	32	57.6
120mm	600mm或610mm	2440mm或3000mm	32	57.6



板材成型参数

NO.	检测项目	指标	检测结果
1	燃烧性能	A级	合格
2	导热系数 $w/(m.k) \leq$	0.09-0.15	合格
3	干表观密度 $kg/m^3 \leq$	600-800	合格
4	抗压强度 $MPa \geq$	3.5-6	合格



MANA EQUIP

M08型成组立模复合夹芯墙板自动化生产线

简要描述

DESCRIPTION

该生产线通过国家经贸委技术进步与装备司组织的新产品新技术鉴定，鉴定认为“该技术为国内领先，国际首创”。用于生产复合夹芯保温墙板，震动落料成型，自动电加热，模板液压开合，端模液压开合，板长自动调整，上榫槽自动压合搓抹成型。



板材成型参数

厚度	宽度	长度	成型数量 (块/台)
90mm	600mm-610mm	2400mm-3200mm	12
120mm	600mm-610mm	2400mm-3000mm	12



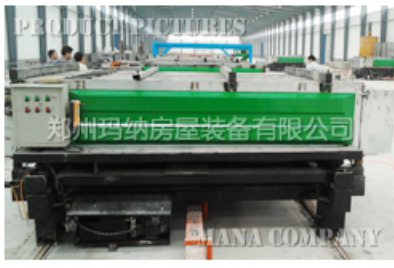
服务热线: 0371-65728787 66810037 传真: 0371-86539877

网址: www.chinaprecast.cn www.mana.com.cn

总部地址: 郑州市高新区翠竹街1号

建筑产业化示范基地: 郑州市上街区通航产业园工业路西段

设备图片 MAIN



成组立模成型主机



泵注压力注料系统



输送、配料、搅拌系统



行走定位转运车



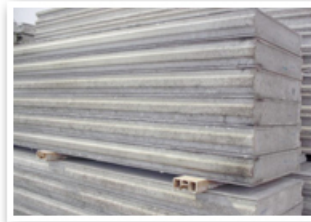
自动出板机



自动翻板打包机

该线产能 PRODUCTION CAPACITY

- M08-10型 年产量10万平
- M08-20型 年产量25万平
- M08-50型 年产量50万平



生产工艺流程 PROCESS FLOW

- 1. 配料搅拌系统：配料→搅拌；
- 2. 气压浇注系统：搅拌后→压力输送→浇注；
- 3. 成组立模干墙板成型主机：共十二块模腔，人工通过置板机构将面板置入模腔→上下边模定位→压力注浆机注料→充盈完毕；（模腔六面体封闭成型）
- 4. 成组立模自行行走至养护室进行养生；
- 5. 出板系统：等养护完成后，自动行走至出板机构工位，液压开模，再由出板机把成型板推出，以供打包。

i 公司成立十余年，有着多年的墙板生产经验，且积累了大批技术精英，提供成套生产工艺，针对客户的需求，结合不同地域材料特性和墙板市场情况，提供材料工艺配方(并根据实际客户对隔音、防水、防火、防震、防腐、强度、保温、重量等特殊要求，提供相关的改良配方)

- 提供多种厂房设计方案，市场可行性报告，最大程度降低客户投资风险
- 提供整套生产线的各模块组合方案、客户可自由组配、选择;可定单式设计制造
- 提供墙板安装施工工艺及构造连接构造应用图
- 进行现场设备安装、调试、协助客户正常完成正常生产运作
- 提供全程无忧服务，确保装备的高稳定可靠性，真正做到“一机多用”
- 及时传递国家墙改的产业政策，确保客户紧跟国家墙改指导方向



简介

郑州玛纳房屋装备有限公司，简称“玛纳公司”：为国家“预制混凝土构件钢模板”标准(JG/3032——1995)的主编单位之一。二十余年专门从事预制模板研究、设计、制造的专业化厂家之一，国内屈指可数。本公司对“预制模板”有着系统和深入的研究与了解，广泛服务于桥梁系统、公路系统、铁路系统、建筑业、建材业等各种领域的预制行业。

玛纳公司技术力量雄厚，多次承担国家和河南省重大科技项目的研发及产业化项目的实施推广。

- 国家技术创新专项(I2000)墙材14-03)
- 河南省高新技术产业化新材料专项示范工程(I2003)2272号)
- “十五”国家建筑材料研究与开发科技攻关计划(编号(2003BA808A12-03)
- “十一五”国家建筑材料研究与开发科技支撑计划。(编号2006BAJ05B02)
- “十二五”国家科技支撑计划。(编号2014BAL03B00)

以上项目实施，对高品质复合夹芯保温外墙板及其生产线和精装大空心率内墙板及生产线有了深入的掌握和认识，装备多次获国家级鉴定成果奖，拥有多项发明专利和实用新型专利。装备生产的制品具有质量、保温、隔音、强度等均超过国家标准。

公司原始创新研制成功的“玛纳M型系列(七个产品)轻质复合墙板生产装备”有三个通过国家科技成果鉴定，认为该装备国际首创，国内领先。

玛纳公司在郑州还建有最完善的“工业化房屋制造系统”装备研发及产业化基地(另文介绍)玛纳公司本部座落于郑州市高新技术开发区，拥有两个装备制造基地占地120亩，具有自身年制造隔墙板机械装备1000套、模板制造2000吨的生产能力。

玛纳公司以每年申报5项专利技术、研制开发5项新产品、1项新课题的研制速度及行业认知引领新型板材装备行业发展。

玛纳工业化房屋制造系统的主要支柱是混凝土部品的工厂化生产，而工厂化生产的基础平台是混凝土部品的制造装备——预制模板及配套设施。玛纳公司则是国内最早从事预制模板研究，设计，制造为数不多的企业之一。能更好的为工业化制造系统的延伸开发和有机应用提供支持。

服务热线：0371-65728787 / 66810037

传 真：037186539877

总部地址：郑州市 高新技术开发区 翠竹街1号。

建筑产业化示范基地：郑州市 上街区 通航产业园 工业路西段。