

系列1200-2500预印七层瓦楞纸板生产线

产品名称	系列1200-2500预印七层瓦楞纸板生产线
公司名称	广东肇庆西江机械制造有限公司华南公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	广东省肇庆市市郊大路田
联系电话	758-2716682

产品详情

广东肇庆西江机械制造有限公司始建于1954年，从事研发生产以瓦楞纸包装机械为主的装备制造企业，企业设有包装机械装备工程技术研究开发与包装机械产品研发平台。自25年前拉开生产瓦楞纸包装机械的序幕以来，一直致力于瓦楞纸包装机械的高自动化、高集成化的研发工作，可提供幅宽从1200mm-2800mm，生产车速100米/分-300米/分的全系列瓦楞纸板生产线三、五、七系列产品。并制订、完善了本行业两层单面瓦楞纸板线的国家标准，产品出口到海外35个国家和地区，已具备瓦楞纸板领域包装机械超市的规模，为包装技术的推动发展做出了应有贡献。

公司本着“生产一代、应用一代、研制一代”的宗旨，始终把创新作为增强企业竞争力的核心动力，推动企业向前发展。公司先后获得了英国SGS机构的CE认证及中国船级社的ISO9001质量体系认证。建立了完善的计算机管理信息系统和三维计算机辅助设计系统，有效提高公司的管理、设计及市场开发水平，规范了信息化管理流程，成为国内同行业中产品系列齐全、质量和售后服务体系比较完善的企业。

怎么样购买到具有性价比高、自动化程度高的优质瓦楞纸板生产线？建议客户对于设备选型认真阅读！瓦楞纸板生产线的结构较为复杂，生产时对原纸、温度、压力、黏合剂、速度、操作和设备的调整都有很高的要求，因此，每一个环节的操作都不能有失误，否则将不可避免地发生质量问题并造成不必要的浪费。

如何使瓦楞纸板生产线优质、高产、低耗，根据多年实践的经验，有七个关键点。

单面瓦楞机

单面机的瓦楞辊是整条生产线的重要部件之一，如何使瓦楞成形好以及如何延长瓦楞辊的使用寿命值得研究。

一般情况下，制造机器的工厂会在安装调试时将上下一对瓦楞辊的平行度和啮合深度进行初步的调整，实际的情况是：在实际生产中，由于机器在高速运转时所产生的震动和瓦楞辊的磨损，会改变原来的调整精度，所以在具体操作的时候应仔细观察，随时调整，否则会造成瓦楞成形不良，且缩短了瓦楞辊的使用寿命。

单面瓦楞机在生产中不可能长期生产满门幅的单一产品，还会经常生产一些窄门幅规格的产品。若将窄门幅纸长期集中在瓦楞辊的中间部位生产，会过早地使瓦楞辊的中高磨损。若瓦楞辊没有中高则会导致产品中间部位因压力过小而起泡脱胶，两边压力太重而产生被轧碎的现象。科学合理的生产应该是在瓦楞辊的两侧交替生产，使瓦楞辊均匀磨损，最大程度地延长瓦楞辊的使用寿命。

原材料

在残酷的市场竞争中，为了降低成本，有些企业选用低级别、低克重的原纸生产瓦楞纸板。但由于操作工人的技术和责任心等原因，在生产过程中经常发生断纸等现象产生，造成停机。这样一来，不但没有能实现成本的降低，反而增加了浪费，而且使得产品的各项技术指标也达不到质量要求。因此，企业应该根据实际情况合理选用原纸，要严格执行原纸检测验收制度，不可盲目选用低价质差的原纸。

天桥部位

天桥的功能主要是使单面瓦楞机生产出来的半成品(两层纸板)逐渐冷却后再进行涂胶复合，因此半成品在天桥上不宜堆积过多。实际生产中，有些操作工为了图方便，往往会将半成品大量堆积在天桥上，使刚从单面瓦楞机中生产出的带有高温的半成品挤压在一起无法散热而形成水蒸气，使瓦楞受挤压后变形，出现倒楞、塌楞、高低楞、复合后局部起泡脱胶现象。为了避免这种现象的产生，我们应合理控制单面纸板机的生产速度，在保证双面复合机供给量的前提下天桥部位的半成品不宜堆积过多。

进入烘道的复合操作

该道工序虽然看似简单，但对节约原材料、提高生产率的作用却不小。有些企业的操作工在该道工序的操作时，将面纸、B楞纸板、A楞纸板单独一一送入烘道，这样的操作方式在传送带运转过程中很难将三层纸纵向对齐，必定会造成许多废品纸的产生，而且速度也较慢，稍不留神，还可能造成手被拖进烘道的严重后果。在此，我们推荐一种既操作简单，又省时省料，且安全的操作方式：两人配合操作，烘道左右各站一人，一手持面纸，另一手将涂胶后的B楞纸板与面纸对齐，然后将涂胶后的A楞纸板与前两者对齐，最后将对齐的纸板一起送入烘道。这样做不但马上就能投入正常生产，而且造成的浪费也少。热板、重力辊与传送带

热板、重力辊与传送带的作用也是不容忽略的，下面将分别阐释：

温度与压力在瓦楞纸板生产过程中所起的作用是至关重要的。在烘道复合纸板的过程中，更是特别重要。我们现在所用的黏合剂是淀粉生胶，而生胶在作用于两个物体间是没有粘合作用的。如何使生胶反应成熟胶，就必须由温度来帮助。有人曾做过一个实验：用一个容器盛放生胶，另一个容器里盛水放在炉子上加温，将盛有生胶的容器放在另一个容器里，并用一根温度计在盛有生胶的容器中搅拌，当温度上升到63℃时，生胶就糊化了。这个实验说明，要使生胶转变成熟胶，必须要达到一定的温度，否则就不可能使生胶彻底糊化，而没有彻底糊化的黏合剂就不可能有理想的粘合效果。通常所用的生胶是作用于两种纸的中间，要通过一层或多层纸才能将热板的温度传递到黏合点，所以要求热板的表面温度在生产速度为80米/分钟以下时，必须要达到170℃(速度越快温度越高)。若热板的表面温度没有在纸板的黏合点使生胶瞬间糊化，水分就会被纸迅速吸收，这样就会造成纸板的粘合强度降低。

重力辊的作用是使涂了黏合剂的多层纸板在压力作用下实现相互粘合。合适的压力既能保证纸板的良好粘合，又不会改变瓦楞的原来形状。怎样达到“合适”的压力呢?做法是必须对烘道上的重力辊进行十分认真仔细的调整，特别是第一组热板上的重力辊，更是需要根据纸板的实际情况进行反复调整，直到纸板质量符合要求为止。具体的调整方法是：以三根重力辊为一个单元，但要求三根辊的重力调节各

不相同。第一根辊(烘道入口第二根起算)的重力最重，第二根次之，第三根最轻。以此类推，依次排列。实践证明，用这种方法对重力辊调整后，生产出的瓦楞纸板各项检测指标均能达到令人满意的效果，纸板的厚度也比以前有所增加。

传送带的作用是将多层纸板涂胶后送入烘道内复合，在重力辊的帮助下，经过热板区域，将纸板送至冷却部位，然后进行纵切和横切加工。在这个过程中，由于热板是静止的，和面纸张力控制器结合时会给纸板运行过程带来很大的阻力，有时候甚至会出现纸板与传送带之间打滑的现象，特别是俄卡纸更容易产打滑。避免打滑现象产生的方法是：注重传送带选择的质量和适用性，而不是单纯考虑其价格因素。同时，应重视对传送带的清洁保养工作，保证传送带的表面不附着黏合剂的固化物和碎纸屑等杂物，保持其良好的透气性和摩擦力。

三重(四重)预热部位

预热器是整条纸板生产线的重要辅助部件，对生产纸板的优劣所起的作用不可低估。有些企业的操作工对三重预热器的功能一无所知，平时在生产过程中从不调整预热器，有的甚至不使用预热器(对三重预热器不供气)，这些做法是十分不妥的。三重预热器的主要功能是通过预热调节器来调节面纸和两层纸板与预热辊的接触面积，从而达到水分含量的改变，使两层纸板和面纸的含水量不至于相互干扰而产生纸板的横向翘曲变形现象。同时，还应合理调整面纸刹车张力的轻重，使面纸与两层纸板的张力保持一致，避免纸板产生纵向翘曲变形现象。一个优秀的操作工应该前后勤跑、不断观察、随时调整，只有这样才能做到让纸板平整挺刮，为下道工序的生产提供理想的纸板。

双层(三层)上胶部位

双层上胶机操作的正确与否不仅对纸板的影响很大，同时对成本的控制也有影响。

由于涂胶量过多，增加了纸板的水分含量，使纸板变软而大大降低了成箱后各项物理检测指标，无法达到用户的要求。

涂胶辊与压力辊的间距必须要调整得十分精确，不能有丝毫的误差，否则会造成不合格产品的产生。有些企业在生产中因调整压辊间距的螺丝松动而使涂胶辊与压辊的间距发生变化，从而造成了对瓦楞纸涂胶量动力侧与操作侧的不均，使生产出的纸板有厚薄甚至单边脱胶，严重影响到成品的质量。

正确控制复合前涂胶量的大小对保证瓦楞纸板的楞形、平面压力和抗压强度的测试，以及纸板的厚薄有着直接的影响。有些操作工担心涂胶量少了会发生粘合不良的情况，其实这种担心是错误的，并非涂胶量越多越好，过多的涂胶不但会造成黏合剂不必要的浪费，而且会破坏瓦楞的形状和硬度。理想的黏合状态应该是瓦楞的楞顶处与面纸的粘合宽度为1~1.5mm。如果涂胶量过多会使瓦楞与面纸的粘合由圆顶状改变成平顶状，瓦楞的高度也会相对降低。若使用较低克重面纸时，由于过多的涂胶量，进入烘道时在重力辊作用下，多余的黏合剂会被挤出，附着在楞顶的两侧，形成一个比实际需要宽得多的涂胶区域，随着黏合剂的干燥而收缩。造成面纸在楞顶两侧被拉凹下，形成“搓衣板”现象。

瓦楞纸板生产线是纸箱设备中的主要角色，对产品质量的优劣和利润的多少所起的作用是至关重要的。只有在整个生产过程中熟练掌握每个环节的技能，才能实现优质、高产、低耗，才能使利润达到最大化。