

瓦楞纸板生产线 七层瓦楞纸板生产线 路源纸箱机械制造

产品名称	瓦楞纸板生产线 七层瓦楞纸板生产线 路源纸箱机械制造
公司名称	东光县路源纸箱机械制造有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	河北省沧州市东光县连镇镇小邢村
联系电话	15613723366

产品详情

生产管理系统

生产管理系统除对具备生产现场的监测，要具有完备的生产数据的采集、统计、打印输出。比如:生产排程单的打印、生产用纸备料单的打印、生产标签的打印。其中生产标签要求买家与供应商要求输出形式与自己厂家的格式应一致，并且在购买的生产管理系统中功能要全，而许多情况是没有配置，而日后需要时只得花钱再购买。

东光县路源纸箱机械制造有限公司欢迎新老顾客来电咨询！

瓦楞纸板生产线的注意事项：

- 1、假如纸板水分过高，预热辊温度达不到请求，须添加锅炉蒸汽压力，使之供出的蒸汽达到饱满蒸汽，通常情况下蒸汽压力应当保持在 $1.1\text{Mpa} \pm 0.2\text{Mpa}$ 。
- 2、假如水分偏低，就要调理导纸辊，削减预热面积，wj瓦楞纸板生产线，一起要充分利用单面机上喷雾设备（湿润辊），对原纸进行喷雾，七层瓦楞纸板生产线，添加原纸水分，使之达到规范请求。
- 3、平板烘缸在作业时，瓦楞纸板生产线，不到万不得已时，不能泊车。单面机要替换原纸前应提速，在桥梁上多积累些纸；复合机在接到信号后应降速，待单面机完结接纸后，再行提速。若设备发作故障等有必要泊车时，应将运送毛毯提高，以防停留在平板烘缸上纸板水分过度丢失。
- 4、关于单面机而言，要调理好上胶辊与刮胶辊的空隙。通常情况下，上胶辊与刮胶辊的空隙为 $0.2\text{mm} - 0.25\text{mm}$ ，涂胶辊与主瓦楞纸板生产线辊在热机状况下的空隙应比所用瓦楞纸的厚度大 0.02mm 。关于双面机而言，刮胶辊和上胶辊的空隙也为 $0.2\text{mm} - 0.25\text{mm}$ ，压辊与上胶辊之间空隙应比所通过的单面瓦楞纸板高度小 $0.05\text{mm} - 0.1\text{mm}$ ，且两辊两端空隙应保持一致，可用塞尺丈量。

东光县路源纸箱机械制造有限公司欢迎新老顾客来电咨询！

瓦楞纸板生产线的用途及特点:

主要用途:对面纸或单面瓦楞纸板进行加热、熨平和蒸发掉其中过量的水分。预调器还可以对纸进行喷雾，调节瓦纸的含水量及韧性，达到zui佳的使用效果。主要特点:调节辊由蜗轮蜗杆减速电机驱动旋转，转动速度低，调节时纸张变动平稳，不易断纸。

东光县路源纸箱机械制造有限公司欢迎新老顾客来电咨询！

瓦楞纸板生产线-七层瓦楞纸板生产线-路源纸箱机械制造 由东光县路源纸箱机械制造有限公司提供。东光县路源纸箱机械制造有限公司（www.tz1288.com）是从事“制造销售，纸箱机械及配件，及本公司产品技术和货物的进出口业务”的企业，公司秉承“诚信经营，用心服务”的理念，为您提供优质的产品和服务。欢迎来电咨询！联系人：李阳。