

路源纸箱机械制造 新型生产瓦楞纸设备 瓦楞纸生产设备

产品名称	路源纸箱机械制造 新型生产瓦楞纸设备 瓦楞纸生产设备
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

在使用过程中，如遇生产线提不起速度，瓦楞纸生产设备厂，粘合不良问题，需要注意粘合剂的配方问题（胶水是否牢固）、淀粉胶的糊化温度保证问题、线长的生产速度控制是否恰当、蒸汽压力是否足够、导纸板磨损变形、瓦辊或压力辊扰度过大、生产加工设备陈旧、操作工艺不当等都是造成纸板粘合不良的原因。为了瓦楞纸板生产线能高效、高质量的运行，不仅要解决瓦楞纸板的粘合不良问题，还需要了解设备、纸张、粘合剂的特性，生产瓦楞纸设备多少钱，根据不同的纸板类型、不同的纸张、不同的生产速度及时的调整工艺参数以满足对瓦楞纸板性能的要求。如要避免以上问题，就需要在瓦楞纸板生产线的日常生产过程中严格执行保养计划，包括日保养，周保养，月保养三部分，日保养指的是需要液体润滑油润滑的部位，设备表面清洁等。周保养是指需要固体油润滑的部位和辅助设备的保养。月保养是指高温，高精密度，高压部位部位的保养。

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！

瓦楞纸板生产线的操作与使用

- (1)将卷筒纸放在上纸小车上，推入横臂两托纸器间，使横臂两端与卷筒纸中心基本重合，放卷筒纸时应注意纸张的正、反面。
- (2)操作横臂上控制按钮，按操作面板上的按钮夹紧、松开、左移、右移和提升、下降卷筒纸。
- (3)卷筒纸提升到工作位置后，zui好将液压站处于卸压位置，防止液压站油温升高。
- (4)夹紧卷筒纸时，张力的大小可调整调节螺钉，增大或减少摩擦力的大小。
- (5)夹紧链轮链条需张紧时，可松开紧固螺钉，旋动调节螺钉，使链条张紧。
- (6)若使用磁粉张力控制器控制纸张大小时，可操作张力控制器面板上的张力调节旋钮，瓦楞纸生产设备

，使张力指示的电压升高或降低，从而达到增大或减少纸张张力的目的。

(7)若使用手动抱刹控制纸张张力大小时，可操作手动抱刹机构上的手轮，使抱刹抱紧或松开抱刹轮，从而达到增大或减少纸张张力的目的。

(8)铜摩擦片与滑键之间的间隙过大或过小时，应调整铜摩擦片与滑键之间的间隙。

(9)调试纸架张力至恰当，确保面、里、芯进纸平整，无塌楞、破楞和歪斜等发生。

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！

使用瓦楞纸板生产线的要求：

1、使用初期板带时，应调整张力到合适位置，即不松不紧。

2、发现板带收缩时，及时调整张力器将张力调整放松。

3、板带在运行中要时刻注意不能偏斜，遇有跑偏现象时，必须及时调整。其调整方法：（根据本机结构）板带向右跑，右边调偏装置松；反之，左边跑左边松；注意每次调整的幅度不能过大，过大后将板带拉变形（注：不同规格的纸板跑偏程度不一样）。

4、要经常检查板带卡钩两侧穿肖的固定长度，防止在运行中卡钩穿肖窜出。

5、为防止停机时板带及纸板停留在热板上，停机后必须撑起板带和纸板，新型生产瓦楞纸设备，使其离开热板表面以免板带和纸板焦化而损坏带面。

6、当班结束后需用干布擦拭或用毛刷蘸水清洗板带（不怕水）且勿在带面上留有纸屑及其它污物，更应防止粘合剂污染板带。必须保持带面清洁，使板带的透气量不受影响，保证纸板质量。

7、每月（在实施前先将书面方案报车间技术审定）应进行一次彻底清洁，首先开机慢速运行，用水喷淋使板带充分湿润，放适量洗洁精，用毛刷清扫，清扫后用水冲洗一遍即可，必要时接通蒸汽慢转烘干。

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！

路源纸箱机械制造（图）-新型生产瓦楞纸设备-瓦楞纸生产设备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）位于河北省沧州市东光县连镇镇小邢村。在市场经济的浪潮中拼搏和发展，目前路源纸箱机械制造在包装相关设备中拥有较高的知名度，享有良好的声誉。路源纸箱机械制造取得全网商盟认证，标志着我们的服务和管理水平达到了一个新的高度。路源纸箱机械制造全体员工愿与各界有识之士共同发展，共创美好未来。