

中纤板厂磨机的操作程序

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



中纤板厂磨机的操作程序

木片的含水率：控制在-%，低于%时需加水湿润木，削片过程中原料的含水率一般以%-%为宜。纤维分离的控制1纤维分离的要求：纤维质量符合要求，纤维损伤少，尽量保持完整形态，以提高交织性能，有利于增加中纤板的强度；纤维得率高，可以降低原料消耗。

施胶的控制脲醛树脂胶的摩尔比为：：：4，固体含量为%-%，游离醛低于%，固化时间-秒。施胶量的控制：采用每吨干纤维的施胶量来控制，根据用户对成品的各项指标要求来调节每吨干纤维的施胶量。施胶量与成品板质量指标的关系，随着每吨干纤维施胶量的变化，板的各项物理力学性能指标也发生变化，详见表干燥的控制纤维干燥采用热风气流干燥，主要是控制风速和干燥温度风速：-m/s干燥温度：夏季为-1，冬季为1-。热压过程的控制1密度梯度梯度的控制中纤板制品都有一定的密度梯度，梯度过大表面强度高，而内结合强度不足；梯度过小则表面强度不足，内结合强度高，因此在生产过程中要严格控制制品的密度梯度，一般密度梯度为表芯层密度差控制在g/立方米以内。含水率：含水率较大，以含水率%为基准，含水率每增加一个百分点，则表芯层密度差增加g/cm²左右。在热压温度压力周期不变的情况下，压力为mpa，热压温度为，热压周期为min成品厚度为mm，表芯层密度梯度差与含水率变化统计情况见表由表可以看出，板坯含水率一般控制在-%之间。

磨机操作

热压温度，在其他条件不变的情况下，热压压力为 mpa ，周期为 min ，板坯含水率为 $\%$ ，成品厚度为 mm ，热压温度越高，中纤板密度梯度越大，所以要控制密度梯度，中纤板厂磨机的操作程序还要控制好热压温度，具体情况见表由表可以看出，在其他条件不变的情况下，压板温度每上升 表芯层密度差增加 g/cm^3 左右，为了控制密度差，压板温度应控制在 $-$ 。热压压力：其他条件不变的情况下，热压温度为 $-$ ，周期为 min ，含水率为 $\%$ ，成品厚度为 mm ，热压压力越高表芯层密度梯度越大，具体情况见表由表可知，随着压力的提高密度梯度变化十分明显，热压压力要控制在 $-\text{mpa}$ 之间，要获得理想密度梯度的中纤板，必须调整含水率热压温度和热压压力数值。热压曲线的选择.第一段：升压压实段升压段：在此阶段要求速度越快越好，以减少制品预固化层厚度，表面结合强度达到要求，一般此阶段为 $-\text{s}$ ，最高压力控制在 0.5-mpa 之间。压实阶段：压实阶段主要把中纤板压到规定的厚度，这段时间要根据制品的厚度和密度来确定，以密度为 0.7-g/cm^3 ，各种厚度板的压实阶段时间见表54..第二阶段：保压阶段保压段是制品压到规定厚度后，胶粘剂充分固化阶段，此段时间的控制直接影响制品的内结合强度。以压力 0.3mpa ，时间以 mm 压实阶段为基础，各种厚度的保压时间见表除压阶段：保压结束，压机降压，直到压板完全张开，此阶段主要是排汽，要求前慢后快，前慢保证顺利排汽，避免板子鼓泡；后快保证不出暗泡，内部分层等缺陷，慢降从 0.3mpa 降至 0mpa ，大约用时 0s ，后快降压用时 0s 。

综上所述，通过加强生产过程控制，不断提高工艺技术管理水平，弥补了国产设备的不足，生产出质量持续稳定的优质产品，中纤板各项物理力学指标超过国家标准规定值，满足了用户的实际生产需求，得到了广大用户的认可和称赞，从而使国产设备生产的中密度纤维板在激烈的市场竞争中站稳了脚跟。

增加水泵是为了在停机过程中及向管道里泵水防止胶固化堵塞;增加配比槽改造的效果操作实现了自动化,施胶计量准确到 mm ,以便当班就能计算出单位产品的胶量;不易发生漏胶及胶管道堵塞现象,提高了生产的连续性;施胶保持均匀,基本解决了板面出现的胶斑和碳斑问题。同时,技改后,并相应加强技术管理,现正常日产达到 $-\text{m}$,板的物理力学性能指标仍保持GB117—规定的优等品要求,一次砂光和检验合格率均达到了 $\%-\%$ 。

中纤板厂

对年产万 m^3 中纤板生产线施胶系统的改造后,单位产品施胶量比改造前减少%以上,设备开机率提高%以上,工艺技术更加趋于完善。年产量由设计的年产万 m^3 提高到现在(来源:淘豆网<http://taodocs.com/p-611649.html>)的年产47万 m^3 ,质量稳定,提高了市场竞争力,经济效益提高显著。谨此致谢!中纤板生产线万 111 改万 m^3 成功实例石江飞(河南开封新德吉人造板有限公司,开封47100)随着国民经济迅速发展,中(高)密度纤维板(MDF/HDF)的应用范围不断扩大,我国目前的家具强化木地板音响设备装修装饰包装和汽车制造等行业大量使用MDF(HI)F板材。据市场调查,年度生产家具消耗MDF约万 m^3 ,左右,强化木地板年产量亿 m^3 需消耗HDF约00万 m^3 ,左右。目前,我国的家具业和强化木地板业随着房地产业的迅猛发展,近年来每年都以两位数的速度增长,为我国MDF,HDF工业的超高速发展提供了巨大空间。由于市场广阔和利润率较高等原因的刺激,我国MDF/HDF行业进入高速发展阶段,至年底统计,MDF/HDF生产量已达到1万 m^3 。但随着MDF/HDF生产的高速发展,市场竞争日趋激烈,焦点集中在原材(来源:淘豆网<http://taodocs.com/p-3611649.html>)料产品质量和企业规模上,最近几年内必将有一批没有原材料资源规模较小的生产企业,由于竞争力不强,会逐渐被兼并或淘汰出局。###年,我国已有MDF/HDF厂余家,平均每厂生产能力万 m^3 ,其中年产量万 m^3 以下的中小型厂占总量的%以上,特别是年以前建成投产的中小型厂,面对近几年大量新建的大型超大型自动化水平较高的进口生产线。

现就积累的一些经验和对几个关键性问题的看法作如下介绍,希望能对中小型纤维板企业扩建(来源:淘豆网<http://taodocs.com/p-3611649.html>)增产有所帮助。)改造后设计平均每天最大生产量 $Q=班/d \times 0车/班 \times 5张,车=张,d$ 每张素板重量 $C=6kg/张$ 。a其中包括%含水率 $G_1=2\%;=15kg/张$ b118%胶量 $G_2=2 \times 118\%=$ 。改善热(来源:淘豆网<http://taodocs.com/p-3611649.html>)磨机产能必须提高出料螺旋供给量,经计算出料螺旋由原来 r/r_{in} 提高到 $534r/r_{in}$,但随着出料螺旋的提速,会引起热磨主机电流波动,需严加观察。)提高风机转速,风量达到10万 m^3/h ,延长干燥管道5m用于降低干燥管进口温度,提高干燥管道出口温度。装板热压机系统装板机热压机的改造是此次改造工程的重中之重和难点,截至目前为止国内中纤板厂磨机的操作程序还没有对进口热压机改造的成功实例。公司承担的风险较大,对各方面的要求,如驱动气动液压自控等要求特别高,一丝一毫的马虎和疏漏就会给公司造成无法估计的损失。

1)压机原为层('#;1')板面,压板间距 r_{am} ,全行程 mm ,压板厚 $10r_{am}$,现改为层('#(来源:淘豆网<http://taodocs.com/p-3119.html>);1')板面,压板间距调整为 n_{un} ,全行程 $0r_{am}$,同步闭合机构液压压力调整为 MPa ,工作压力为 $75MPa$ 。

自控系统应重点考虑的问题公司流水线采用SiemensSPLC+phoenixcontact Interbus现场总线控制系统;STEP编程软

件,功能强,易操作。原装板机运行顺序为I— — — — —I,改造后顺序为 — — — — — 增加层循环步骤,并应全面考虑装机故障停机再恢复后位置自动识别循环运行的程序编制,以及各层驱动信号皮带调偏板坯定位故障报警及现场信号的赋值和程序编程。

年产量由设计的年产万m提高到现在的年产万m,质量稳定,提高了市场竞争力,经济效益提高显著。但随着MDF/HDF生产的高速发展,市场竞争日趋激烈,焦点集中在原材料产品质量和企业规模上,最近几年内必将有一批没有原材料资源规模较小的生产企业,由于竞争力不强,会逐渐被兼并或淘汰出局。据统计在新建的现代化水泥生产线中,煤生料的粉磨采用立式辊磨者占%以上,水泥熟料和矿渣粉磨采用立式辊磨者越来越多,所以在现代化水泥工厂中,立式辊磨已成为工厂工艺过程重要装备。

实习所在单位陕西尧柏集团蒲城分公司下属一厂,建成于年,是一个拥有一条日产吨的新型干法生产线的厂家。在这期间,由于与立磨经常性的接触,发现我厂使用的MLS磨机主要存在以下问题:首先是吐渣过大的问题,这一点我深有体会,我厂的吐渣由巡检工清理。

原文地址：<http://jawcrusher.biz/ptsb/JQBPZhongXiancY2W3.html>