

高速瓦楞板生產線購買溫馨叮嚀

第一、 做好產品市場調研是設備選型的基礎

瓦楞紙箱產品，是一類大進大出的產品，考慮到運費增加的成本，以及交貨的及時性問題，那麼該類產品的市場區域就註定不能涵蓋太大的範圍。市場範圍通常鎖定在方圓 200 公里以內，所以，決策者一定要對周邊重大的潛在客戶產品主要規格和楞型情況進行考察調研，作到心中有數，為下一步的決策提供基礎依據。

另外，還要對周邊的競爭者的設備狀況、管理狀況以及客戶狀況進行瞭解，以便為下一步的行銷措施的制訂提供依據。

第二、 考慮瓦楞紙板生產線整體協調的匹配性

對於中高速瓦楞紙板生產線的選配原則是，要考慮到各單機自動化程度的高低，更應重視瓦楞紙板生產線整體的配套性和協調性。既然選擇高速生產線，那麼，就應該選擇自動化程度高的整條線相匹配的配置。

比如，需要配備自動接紙機(根據整線速度，選擇合適速度的接紙機，配備數量根據自己的經濟狀況決定)、正壓卡匣式單面瓦楞機(換輓方便、運轉平穩和速度快)、生產管理系統、內漲式夾頭(為了安全的需要，須選擇多點剎車器)、全自動薄刀縱切機(為了便於快速換單，需要配備 2 台)、縱切機要配備三種壓線輪(凸對凹、凹對凸、凸對平)、螺旋橫切機、自動制膠系統、塗膠機(採用調壓式觸壓棒，而不是壓輓形式)、雙面機熱板的數量要與速度匹配(烘乾部採用彈簧式熱壓板，當然必須重視冷凝水疏水閥的優劣)等。

第三、 重點選擇好核心部件的關鍵性

瓦楞輓的幾個重要技術要點

對於高速機而言，單面機的直徑通常不能低於 320mm，否則，速度是很難提上去。一般情況下，瓦楞輓直徑選擇在 375mm 以上的。

當然對於瓦楞輓表面的溫度的控制(通常為 160—180℃)與飽和蒸汽壓以及冷凝水的排放密切相關的。

預熱缸：預熱缸缸體直徑不能低於 900mm，要有最大的包角調整能力，來調整原紙的濕度，保證紙板的平整。

對現在製造的高速生產線而言，配備性能穩定和速度合適的自動接紙機也是解決紙張浪費的重要設備。儘管剛購進該生產設備時投入的成本較大，但自動接紙機能夠實現零紙尾接紙，一個生產班次下來能節省很多的原紙。通常，人工接紙接頭長度在 3—5 米左右，而自動接紙機的接頭一般僅有 6—8 釐米，這樣可以減少紙張的消耗、節省燃料動力和提高生產效率。

對於高速瓦楞紙板生產線而言，配備生產管理系統是解決紙張浪費和節約燃料動力的重要措施，並提高生產效率的重要組成部分，所以，在選型前要加以考慮。