

吉林多少钱一台木片机

生成日期: 2025-10-21

改善木片机高效作业能力有哪些方法木材木片机在进行作业的时候，一般都是根据木材的长度以及口径问题，加工的时候一般都是在适合的长度下开始运转的，要是木材太长，我们还需要进行分段处理，也不是我们所说的越短越好，如果木材太短就会造成两端的原木断面发生碰撞现象，碰撞次数越多就会损坏端面。要是经常性这样还会影响我们的整理使用效率，严重的就会不能正常使用了。因此在进行处理的时候，要保证适当地长度，尽量减少原木在木片机之间的撞击，一定要保证端面撞击的次数，其中一点就是木片机的高效设备，提高木片机作业效率是重要的，一定要保证木材的干湿度问题，也要注意季节性问题也会影响木材的去皮效率。我们一般都会减小切片深度、增加切痕数量来改变作业效率的，还有一点就是刀具的锋利程度，保持平衡性能，适当地调整进料速度，切忌刀片之间的失去平衡状态，只有把这些基本的条件做好后，木片机才能改善效率，稍有不慎就会导致削皮效果不好，长时间操作不当就会造成设备损坏现象。山东鲁钢机械拥有热情耐心的售后服务团队。吉林多少钱一台木片机



在不同的行业对木片木材切片机厚度和大小的要求也不同，根据客户需要调整飞刀与底刀之间的间距；提高木片质量的方法：一：根据木片用途；一般在造纸厂对木片加工后的大小都没有具体要求的，但是在广西地区，都要求木片厚度在，木片长度在2-5厘米，宽度在3-8厘米。不管是哪一种原木，都必须去皮，也就是说木材要经过剥皮机去过皮后才能有削片机再加工成木片。第二：根据原料不同：鼓式木材切片机可以切削120毫米以下的小径木，板皮，板条等，切削后的木片可以作为纤维板和纸浆的原料。第三：过粗[250mm以上)过细[30mm以下)过短[250mm以下)过薄[5mm以下)及不规则原料(未分解的树墩、树杈等)不充分具有均匀切削的功能。第四：底刀磨损；底刀有几个刃口，根据型号不同也会有不同，一般我们的是6个刃口，在长期的使用以后会有一定的磨损，就需要刃磨，这个时候需要加冷却液，才能保证刃磨的稳定性。吉林多少钱一台木片机山东鲁钢机械与您携手共进，积极创新，稳步向前。



木片机是一种生产精制木片的设备，主要用于纸生产行业制浆木片的备料加工工序。该机的主要切削原料是剥皮后的原木、小径木及采伐次薪材余料等。该机结构合理，电机直联，功率强大，操作简便，产品质量好，生产效率高，是目前木片加工企业和制浆行业机械的理想选择。我们一起来了解一下木片机使用维护：1、注意防锈，木片机的电动机不得受潮，不得进水，以防机件锈蚀。2、注意用电安全，严格按电动机标牌要求接线，并接好地线。3、整机每次起动前，各润滑点注油，并检查各坚固螺栓有无松动。4、喂料口，切削室内来禁抽入金属、杂物。如发现木片机有异常情况，应立即关闭电源。在工作时须注意主轴滚动轴承的温度不超过65℃，如超过65℃，应立即换油，如仍无效，则应卸下轴承用煤油清洗干净，涂上润滑油，再开始工作。木片机刀片如有变钝或崩口时，应四片同时研磨，以保证安装后刀盘的平衡，底刀变钝后也应及时更换，否则严重影响削片质量。

木片机有一处机械零件是非常易损的，木片机减速器内一对弧齿圆锥齿轮易损，造成的原因可能是以下几点：1. 装配时，侧隙未调整好，接触长度不够；2. 弧齿圆锥齿轮未配对使用；3. 进料量过多，致使减速器长期过载，齿轮易损；4. 喂料辊被碎木片卡死，而减速器继续运转，造成齿轮过载而损坏；5. 减速器频繁地直接转换正、反转，使齿轮受冲击而易损，减速器内油量过少或过多等等；该问题的解决办法是：1. 装配时，保证侧隙，且需齿全长、全高啮合；2. 弧齿圆锥齿轮必须配对研磨后使用；3. 按木片机规定截面进料避免过载；4. 清楚喂料辊间以及喂料辊与墙板间的碎料；5. 减少进料量，避免频繁地正反转，且正反转不能直接转换，

待减速器停稳后，再转换；6. 补充或减少油量，上减速箱油面达上油标中心线，下减速箱达下油标中心线。导读：木片机手油泵不供油或供油不畅可能是由于以下几种原因：1. 木片机油泵内无油；2. 进油滤网被堵塞；3. 出油衬套处钢球丢失；4. 活塞上密封圈磨损。对应的处理方法有：1. 加油到手木片机手油泵不供油或供油不畅可能是由于以下几种原因：1. 木片机油泵内无油；2. 进油滤网被堵塞；3. 出油衬套处钢球丢失；4. 活塞上密封圈磨损。山东鲁钢机械秉承“信誉保证，质量质优，服务至上”的企业宗旨。



这样不但影响机床的生产率，而且造成的电机载荷不稳和原料的跳动，影响木片质量。为改善这种状况，采用多刀盘式削片机，以实现连续切削，在切削过程中至少有两把刀切入木材，这就减少了原木在斜槽中的跳动，削片质量较高，生产能力也比普通盘式削片机高。采用多刀排式结构，可改善切削条件，提高木片质量。平面盘式削片机切削时，切削力在木材进给方向的分力，始终使木材紧贴刀后面移动，直到和刀盘接触位置，而后木材被切断面上部紧贴刀盘滑动，木材被切断面形成折面，木材断面与刀盘面部分贴合，接触应力大，对木片损失严重，而采用螺旋面刀盘，可使木材被切断面与刀盘面全部贴合，减少接触应力和切削时木材跳动，切出的木片长度一致，木片损失较小。山东鲁钢机械将以更积极的态度，更新不同的产品。吉林多少钱一台木片机

山东鲁钢机械的自信源于我们的专业。吉林多少钱一台木片机

我国工业通过供给侧更改逐步完成了产能去化，机械及行业设备业粗放式投钱的时代已经过去，传统制造业升级趋势明显。设备行业与下游制造业投钱需求紧密相关，具有较强的周期属性，机械及行业设备公司往往被贴上周期股的标签。机械企业常常利用虚拟制造技术来提升反应能力，而虚拟制造技术也是机械制造领域中**重点的技术。对现代化有限责任公司企业来说，具备敏捷的反应能力是未来努力的方向。木片机，综合破碎机，废钢破碎机，颗粒剂产业的再制造已经成为其产业链中的重要一环。它不仅为客户提供降低产品全生命周期成本的极优方式，也支持了我国提倡的发展绿色循环经济的号召，成为工程机械行业未来发展的重要方向。通过机器人替代、软件信息化、柔性化生产等方式，生产型企业可实现上下游信息透明、协作设计与生产，提升了生产服务的质量与效率。吉林多少钱一台木片机