

## 横移式接纸台在浆粕生产中的应用

葛剑石 孔定国 汪存德

(上海第二化学纤维厂)

我厂在ZC-4型2100毫米纸幅浆板机上配用了横移式接纸台,并根据上海棉短绒原料的混合配比和浆粕产品规格上的要求等具体情况,对该设备的制造材料、支承和结构等方面,进行了一些改进。通过生产实践,取得了如下的效果:

1. 该机台能自动地将纸粕有节奏地一格格向一侧推移,因此始终是第一格存一张浆粕,第二格两张,第三格三张,而侧旁的第四格内是每次三张纸粕送入,并逐渐堆积起来。从而使接纸台由过去的人工操作改为自动的机械动作。

2. 三张纸粕分左中右不断进入格内,由于逐格横移的动作,将右张推到中格,然后将右、中两张推到左格,再将左、中、右三张推入第四堆积格内,由此体现了三个优点:

(1) 过去中叠纸粕总是比左右两叠纸粕要高10厘米左右,而现在三叠纸粕高度完全一致。

(2) 由于左中右三张三张地叠起来,因此每包纸粕的水分、定积重量和吸碱值等质量指标的均一性显著提高。

(3) 比原来人工堆积的纸粕整齐,从而提高了纸粕包装的外观质量。

3. 老式的接纸台需配备三名挡车工,而横移式接纸台可不用人看管(在试生产阶段我厂仍安排一名挡车工)。降低了劳动强度,节约了劳动力。

我厂在实际使用中的几点体会如下:

1. 纸粕能正确地进入框格内,是用好该机台的第一关。这与送纸带的速度,压轮的位置,框格的大小,格板的高度等条件有关。

2. 在框格的结构上,除了大小高低尺寸外,还需注意:

(1) 材料最好用滑性好的塑料。

(2) 因纸粕需一格格串过去,所以挡板与底板要脱空一段距离(约30~40毫米),又因纸粕有时翘角,故挡板两端下方空隙应多留一些。

(3) 由于底板中部要让联杆上的移动耙运转,因此留一长条空档,往往造成纸粕中间下陷,以致移动耙往回动作时将纸粕拖回,使框格内纸粕产生混乱。这可在两把移动耙通道中间加一条塑料板克服。

(4) 塑料框架要做成一体,不能有缝隙,以免纸粕移动时嵌入,产生阻力而乱堆。

3. 机械结构上主要是一只凸轮的几何曲线要设计恰当,要使移动耙上下动作正确,并在移动耙落下时无振动以保证运转正常。

这种横移式接纸台在我厂投产使用的时间还不长,如将横移、升降和拍纸等动作改成气动,可进一步简化设备结构;各支承点还可扩大应用滚动轴承,以减少磨损等。这些都需通过今后实际生产不断完善。

该接纸台主要技术特征:生产能力1万吨/年;框格数3;机械动作周期30转/分;框格尺寸810×680毫米;横移幅度700毫米;设备尺寸2200×1500×1000毫米。