

Лекция №16

Главные конвейеры для
производства
древесностружечных плит
поддонным способом

- Состав операций, проходящих на главном конвейере - от формирования стружечного ковра до горячего прессования, охлаждения и форматной обрезки готовых плит.

- После смешивания со связующим проклеенная стружка через распределительные транспортеры направляется в формирующие машины наружного и внутреннего слоев стружечного ковра.
- Формирование ковра производится настилом стружки на металлические поддоны.

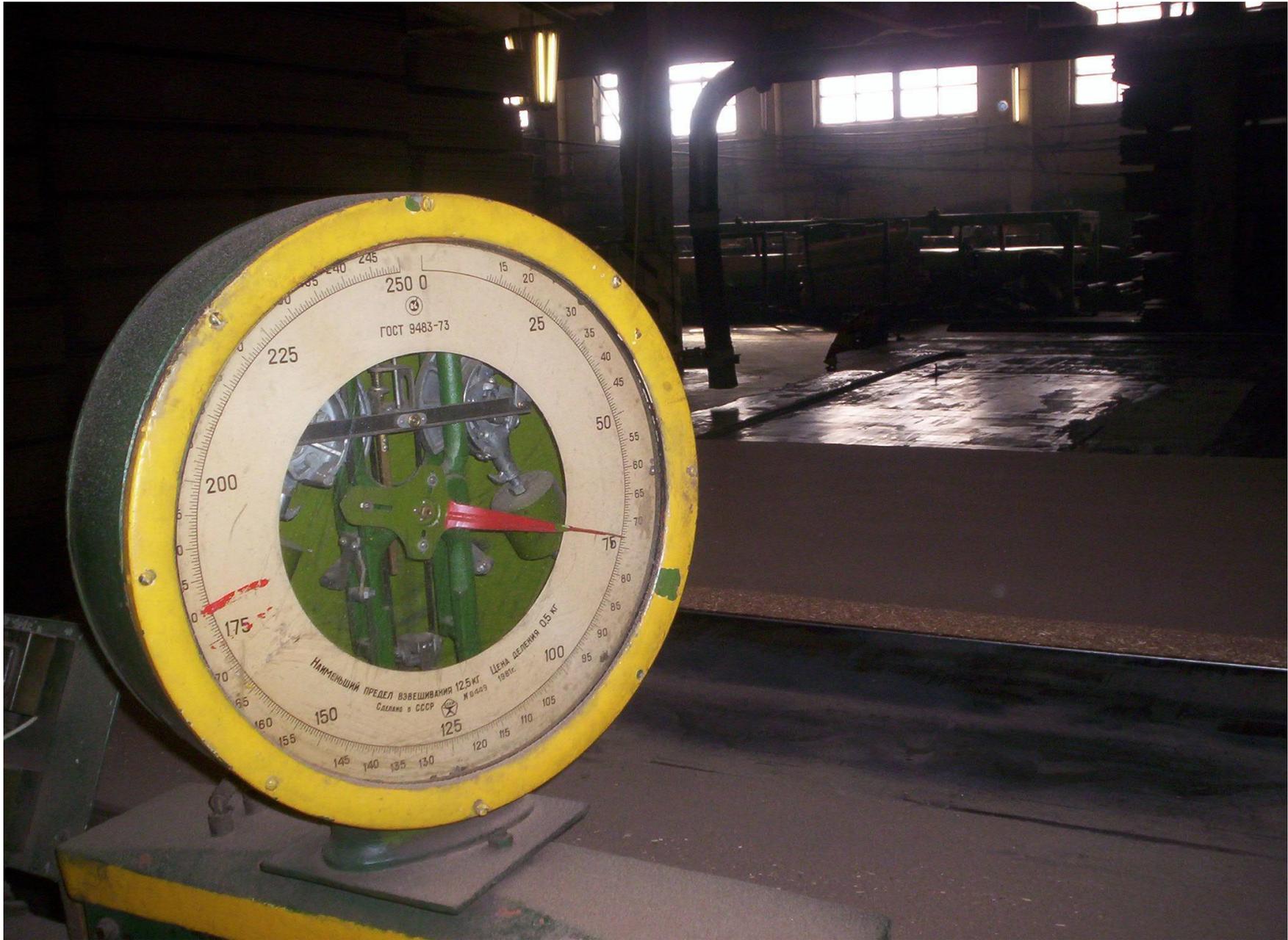




- По главному конвейеру пакеты поступают в холодный тактовый пресс для подпрессовки. Подпрессованные стружечные пакеты проходят контроль массы на весах.
- Бракованные пакеты вместе с поддоном снимаются с конвейера. Кондиционные пакеты на поддонах поочередно затапливаются в загрузочную этажерку.







- После загрузки этажерка поднимается и стружечные пакеты с поддонами толкателем перемещаются в рабочие этажи горячего пресса
- Одновременно готовые древесностружечные плиты на поддонах вытягиваются в разгрузочную этажерку.
- Далее плиты отделяются от поддонов, которые возвращаются по конвейеру через охлаждающую установку на участок формирования стружечного ковра.





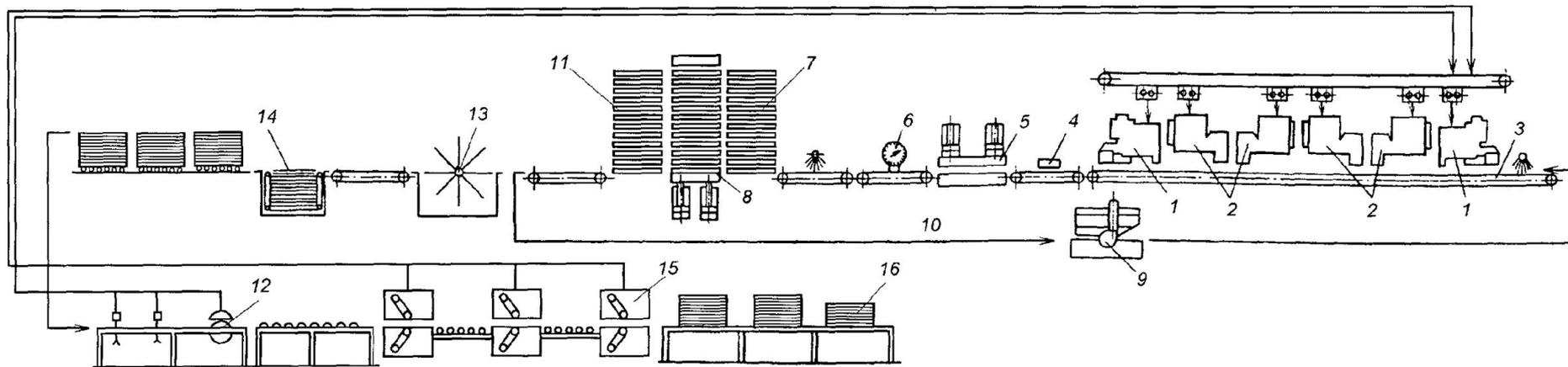




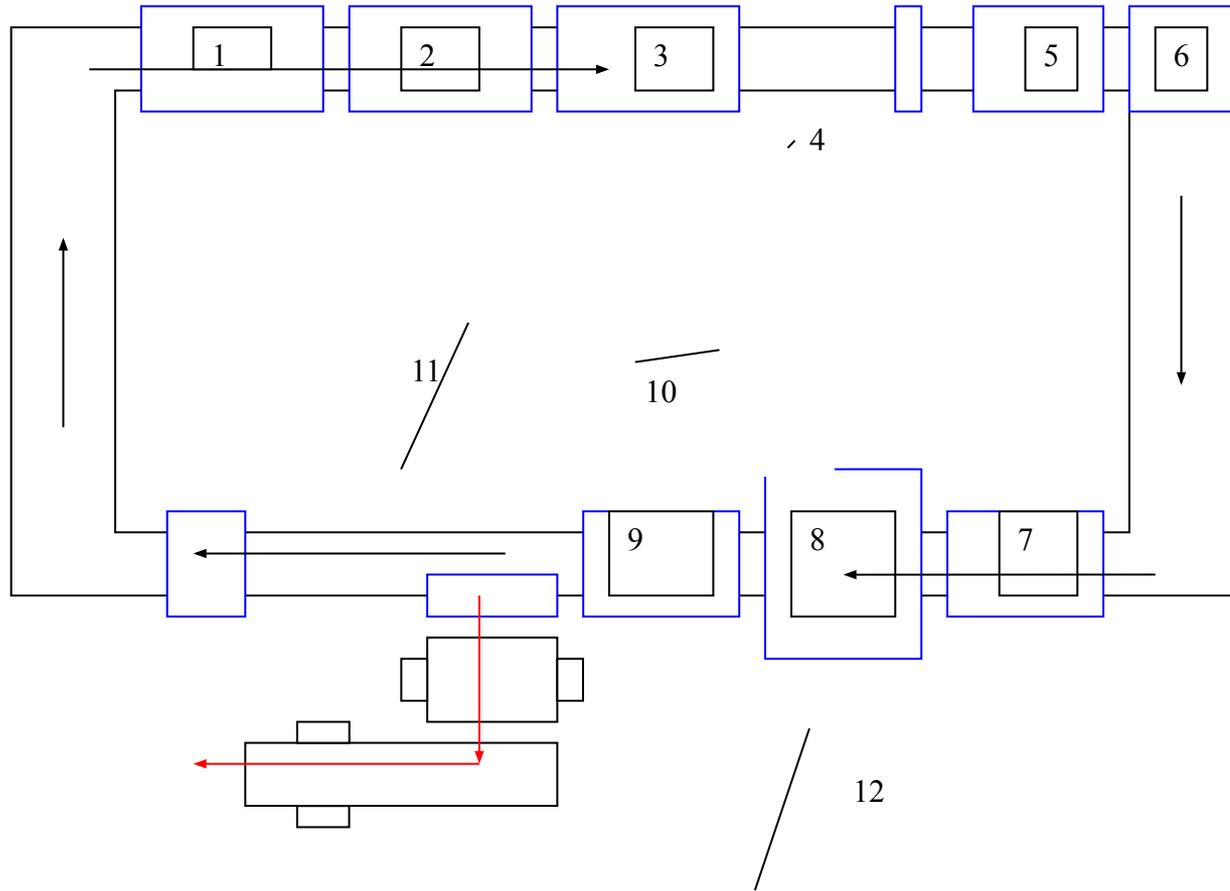


- Готовые плиты после операции охлаждения проходят форматную обрезку и после укладки в пакеты в штабелеукладчике направляются на участок калибрования и шлифования.
- После операции сортировки плиты складывают в пачки и транспортируются на склад.

Схема главного конвейера



- 1 - формирующие машины наружного слоя;
- 2 - формирующие машины внутреннего слоя;
- 3 - главный конвейер (секция формирования ковра);
- 4 - металлоискатель; 5 - пресс для подпрессовки пакетов;
- 6 - контрольные весы; 7 - загрузочная этажерка;
- 8 - горячий пресс; 9 - установка для охлаждения поддонов;
- 10 - конвейер для возврата поддонов; 11 - разгрузочная этажерка;
- 12 - форматно-обрезной станок; 13 - веерный охладитель;
- 14 - штабелеукладчик; 15 - калибровально-шлифовальный стенок;
- 16 - линия сортирования плит



- «+» Поддонный способ прессования ДСтП создает хорошие условия для бездефектной транспортировки стружечных пакетов и загрузки их в пресс.
- «-» большая площадь, занимаемая в здании цеха главным конвейером, недолговечность дорогостоящих дюралюминиевых поддонов

- Стандартные отечественные технологические линии поддонного способа прессования были рассчитаны на производительность до 100 тыс. м³/год трехслойных древесностружечных плит
- Характерной особенностью этих линий было четкое разграничение потоков изготовления стружки для наружных и внутреннего слоев плиты.

