

的胶片。横向切断后,中央卷取装置将加速,以便为更换卷筒争取时间。

3.8 过程控制

为了实现“全自动过程控制”的功能,生产线应该:

(1)装配用于控制刀片位置的宽度和厚度测量装置;

(2)能够调节辊筒间隙和牵引速度;

(3)装配拉力测量装置和胶片位置测量装置(其测量值可以用于控制输送带的加速和减速);

(4)可以测量产品长度。

为了确保生产线的全自动化和数据的重现性,在生产线上对尺寸精度和产品质量等

都采用电子控制元件进行调节。这意味着,不仅运输驱动装置和温度控制区,而且用于调节刀片运动、制动压力、辊筒预负荷和定中心等后续装置的调节元件都装配了具有可重复使用功能的系统。

3.9 提高生产效率的可能性

提高生产效率有多种方法。如果产品宽度保持不变,使用更大的挤出机和更多的冷却架可以达到更高的生产速度。由于市场对宽度为 2 800 mm 的输送带的需求量很大,所以相应生产线需要宽度为 3 000 mm 的 WBK。这种机头可以有 2 个分配流道并由 2 台挤出机供料。

收稿日期 1997-12-10

万吨级新工艺硬质炭黑技改工程竣工

由化工部炭黑工业研究设计院承担设计的青州化工股份有限公司年产 1.5 万 t 新工艺硬质炭黑技术改造工程竣工投产,设计生产能力及各项考核指标完全符合要求,于 1997 年 11 月 28 日通过验收。

该技术采用 3 种不同比例的油品作原料,生产的炭黑 N330, N220 和 N326 质量达

到美国 ASTM 标准,其油耗比同类装置低 10%。该装置在原料油品的使用上也有重大突破,弥补了同类引进装置只能使用乙烯焦油的不足,更适合我国炭黑工业的特点。由于采用了 DCS 控制系统,装置自动化程度达到国际先进水平。

(摘自《中国化工报》,1997-12-23)