# 木工纤维板实习报告

来源：网络 作者：浅语风铃 更新时间：2024-10-17

*一、实习目的：　　二、实习时间及地点：2024年6月24号浙江江山丽人木业有限公司　　江山丽人木业有限公司位于浙江衢州市，常期采购五金、机电、化工等。公司秉承\"顾客至上，锐意进取\"的经营理念，坚持\"客户第一\"的原则为广大客户提供优质的服...*

　　一、实习目的：

　　二、实习时间及地点：2024年6月24号浙江江山丽人木业有限公司

　　江山丽人木业有限公司位于浙江衢州市，常期采购五金、机电、化工等。公司秉承\"顾客至上，锐意进取\"的经营理念，坚持\"客户第一\"的原则为广大客户提供优质的服务。主要生产中、高密度纤维板材和刨花板。

　　三、实习内容1、纤维板定义：纤维板是以植物纤维为主要原料，经过热磨、施胶、铺装、热压成型等工序制成。

　　2、纤维板分类：纤维板有密度大小之分，密度在450千克/立方米以下的为叫低密度板纤维板，密度在450-880千克/立方米之间的为叫中密度纤维板（简称mdf），密度在880千克/立方米以上的为叫硬质纤维板（简称hdf）。

　　3、主要利用途径：密度板主要用于成品家具的制作，同时也用于强化木地板、门板、隔墙等。硬质纤维板主要用于顶棚、隔墙的面板，板面经钻孔形成各种图案，表面喷涂各种涂料，装饰效果更佳。硬质纤维板吸声、防水性能良好，坚固耐用，施工方便。4、纤维板生产工艺

　　原木-剥皮-削片-筛选-预蒸煮-旋风分离-干燥-施胶-热磨-蒸煮-筛分-铺装-预压-连续平压磨-养生-砂光-裁切-分等-包装-入库

　　蒸煮程序中立式蒸煮缸是生产线的重要设备，在该设备中，木片在压力为6-8bar、温度为150-160℃的饱和蒸汽下蒸煮软化。木片在蒸煮缸中的停留时间为1-3分钟。立式蒸煮缸属压力容器，可保证去除原木材中可能存在的有害物质。

　　热磨是非常关键的生产流程，在此设备中，经过蒸煮的木片在高速旋转的磨片中分离成纤维。热磨机磨室压力8-9bar，温度140-150℃，总装机7000kw，转速1500rpm。热磨系统是高温高压系统，对木片和纤维同样起到熏蒸作用。

　　连续热压机是生产线最关键的设备，此设备通过温度、压力和生产速度的精密配合，迅速使板坯中胶黏剂固化，将板坯压制成型。

　　将成型的素板按张次堆放在专门的区域，让它自行调理，物理应力充分释放。这个过程大概是两天，称为养生。养生后的板材性质会更加稳定，不容易变形。

　　5、加工应注意的问题：

　　（1）原料要求：一般选用密度低而强度高的树种。

　　（2）蒸煮过程要充分适当。

　　（3）干燥过程要严格控制含水率，以防含水率影响加工质量。

　　胶合板

　　一、实习目的

　　二、实习地点：浙江江山德生木业、浙江升华云峰新材股份有限公司浙江升华云峰新材股份有限公司创建于1995年，是全国制造业500强企业升华集团旗下重点骨干企业。公司形成了从速生杨种植抚育到生产、经营装饰贴面板、胶合板、细木工板、工艺木门、地板、工艺木皮、集成材、积成材、石膏板、白乳胶、涂料、油漆等10多类装饰材料的一条龙生产加工基地，产品遍布全国30多个省、市、自治区，并远销美国、加拿大、南美、英国、日本、韩国、澳大利亚、东南亚、中东、香港等国家和地区。同时公司在北美洲、非洲、欧洲等国家建立了多个原材料供应基地。公司旗下拥有德清县升强木业有限公司，德清县升艺装饰建材有限公司、江西资溪新云峰木业有限公司、德清县云峰科技速生林基地有限公司等七家子公司。三、实习内容

　　1、胶合板定义：胶合板是由木段旋切成单板或由木方刨切成薄木，再用胶粘剂胶合而成的三层或多层的板状材料，通常用奇数层单板，并使相邻层单板的纤维方向互相垂直胶合而成。我们这次实习参观的板材主要是贴面板、细木工板。

　　2、胶合板分类：胶合板可以根据其胶合性能、面背板材质和芯材种类划分。

　　3、胶合板生产工艺

　　贴面板：原木-制材-蒸煮-刨切--裁边-染色-基板分选-隐蔽-贴面-冷压-半检-修补-热压-砂光-检验-入库

　　细木工板：整理中板-一次布胶-一次预压-一次修芯-一次热压-一次刮腻-一次砂光-半检-二次布胶-二次冷压、二次热压、锯边、四周塞洞、磨边、二次砂光、检验、打字打包

　　4、生产中应注意的问题

　　（1）压机是胶合板生产过程中最关键的设备.板坯在压制时,压力、温度和时间是影响胶合板质量的重要因素.。

　　（2）胶合板生产大多采用尿醛树脂，但用尿醛树脂制成的胶合板的溺离甲醛穿孔值一般很难达到e1级要求，所以极大限制了板材的使用范围。

　　刨花板

　　一、实习目的

　　二、实习时间及地点：2024年6月23号浙江为民木业有限公司

　　该公司主要生产刨花板

　　三、实习内容

　　1、刨花板定义：又叫微粒板、蔗渣板，由木材或其他木质纤维素材料制成的碎料，施加胶粘剂后在热力和压力作用下胶合成的人造板。又称碎料板。

　　2、用途及分类：主要用于家具和建筑工业及火车、汽车车厢制造。刨花板按产品密度分：低密度（0.25～0.45克／厘米3）、中密度（0.55～0.70克／厘米3）和高密度（0.75～1.3克／厘米3）3种，通常生产0.65～0.75克／厘米3密度的刨花板。按板坯结构分单层、三层（包括多层）和渐变结构。

　　3、刨花板生产工艺流程：备料工段、干燥分选打磨工段、调胶树胶施胶工段、铺装热压成型工段、后处理工段、砂光工段、分检、入库

　　4、加工过程应注意的问题

　　5、刨花板生产中存在的问题及建议从刨花板的预测结果来看，需大于供，但是，从城镇的市场上看又有滞销局面出现。分析原因，主要有:一是物美价廉的产品畅销，质次价高的产品滞销;二是实际应用技术宣传推广不够;三是虽然人们生活水平不断提高，但住房标准还没有相应地提高。

本文档由站牛网zhann.net收集整理，更多优质范文文档请移步zhann.net站内查找