

福伊特XcelLine纸机跑出“加速度”

- 福伊特一个月内成功完成三台8.4米高档包装纸机提速。其中，两台纸机突破1300米/分钟。
- 双方团队紧密协作，凭借深厚的专业能力，高效优化工艺参数，共同确保了三台纸机在极短时间内实现提速。

昆山2025年4月10日 /美通社/ -- 近日，福伊特为中国一家包装纸龙头企业提供的三台8.4米XcelLine高速纸机在一个月内实现系统性提速，其中，两台纸机分别达到1310米/分钟和1300米/分钟稳定运行车速，另一台纸机也顺利达到1200米/分钟的阶段性目标。这一成果不仅验证了福伊特设备的卓越性能，也标志着客户生产效率的全面提升。



此次提速的三台8.4米纸机主要生产140-250克重的高端包装纸，配合新的木浆线协同生产，发挥了宽幅高速纸机的优势，适配市场多元化的幅宽需求。福伊特XcelLine系列纸机凭借先进的设计和制造工艺，具备在高速下保持纸幅稳定和产品质量的能力。福伊特与客户团队密切合作，通过持续的参数优化和调控，纸机在提高车速的同时保持了良好的运行稳定性和产品品质，实现了提速与稳产双赢。

- 工艺参数优化：细致调整浆料配比、蒸汽差压、施胶量等关键参数，确保纸页在高速运行中质量稳定；
- 真空系统控制：优化成形段和压榨部真空度配置，增强脱水效率和纸页附着稳定性；
- 设备部件调整：针对网压部、干燥部、复卷机等关键设备进行精调和优化，消除高速运行瓶颈；
- 远程协同支持：福伊特远程技术专家与现场团队的同步协作，及时诊断并优化运行状态；
- 协同合作：客户基于丰富的生产经验，为工艺参数优化提供了关键建议；
- 快速决策：搭建即时沟通机制，对现场采集的数据和现象进行联合分析，第一时间制定优化方案，决策快速闭环。

以上协作举措极大提升了提速工作的效率，使团队能快速消除瓶颈、优化工艺，实现纸机稳步提速。

福伊特表示此次提速的成功源于与客户的互信与协同合作，双方团队共同克服时间和资源的压力，实现了行业高效运营的典范，共同推动包装纸行业的高质量发展。

原文地址：<http://www.china-nengyuan.com/news/224113.html>