

## Безканатиковая заправка бумажного полотна

Для безопасной заправки бумажного полотна через сушильную часть на накат у высокоскоростных машин необходимо установить **безканатиковую заправку**.

Данная система основана на использовании **специальных шаберов оснащенных воздушными соплами** для направления заправочной ленты между отдельные сушильные цилиндры, а также применение воздушных или вакуум транспортеров. Наиболее важной частью безканатиковой заправки является пневматическая система для регулирования подачи воздуха в отдельные сопла, работающая в полностью автоматическом режиме. Автоматический режим оптимизирует расход воздуха.

### Применение

- ♦ безканатиковая заправка предназначена для высокоскоростных машин (ограничение скорости при канатиковой заправке составляет 1000 м/мин.),
- ♦ для машин с частым изменением ширины бумажного полотна,
- ♦ оптимальное соединение с другими элементами заправки в прессовой части и в конце бумагоделательной машины (передающий валик, воздушная / вакуум система заправки, система транспортеров),
- ♦ поовышение безопасности работы обслуживающего персонала.

### Заправочный воздушный транспортер

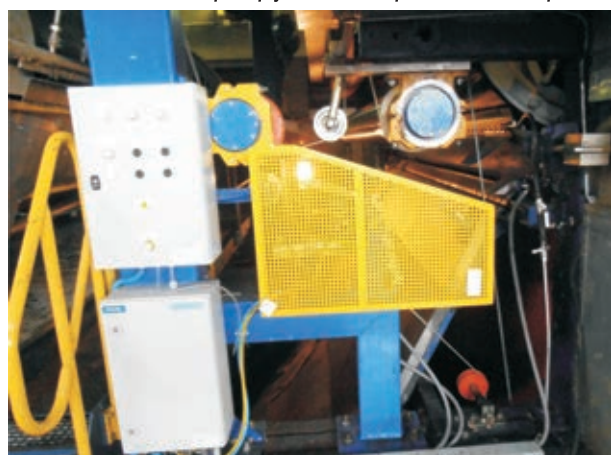
Оборудование состоит из стойки, неподвижного лотка, подвижного лотка, ножей и их держателей, управляющего пневмоцилиндра, нескольких воздушных спрысков, пневмошита и панели управления. Устанавливается также защитный кожух и при необходимости в поставку можно включить ресивер.

Транспортер управляется при помощи кнопок на панели управления:

- ♦ либо вручную управляем каждой функцией (функции в данном режиме не комбинируются),
- ♦ или в полуавтоматическом режиме (в данном случае, функции связаны так, что положение лотка определяет режим работы определенного спрыска и т.д.).

Для правильной работы транспортера бумага должна быть сухой для того, чтобы она не прилипла к транспортеру.

*Пример установки перед клещевым прессом*



*Пример установки воздушного транспортера в конце бумагоделательной машины*



Поэтому заправочный транспортер устанавливаем для заправки у клеевого или пленочного пресса (т.е. в конце части предварительной сушки) или у каландра или наката (т.е. в конце досушивающей группы). В обоих случаях работаем с бумажным полотном сухость которого составляет более 90 %.

### Преимущества

- ♦ рационализация заправки бумажного полотна между двумя канатиковыми контурами в проблемном месте в конце части предварительной сушки или досушивающей группы,
- ♦ как результат увеличение скорости заправки в данном месте и безопасности работы во время заправки (без транспортера на данной позиции обслуживающий персонал бумагоделательной машины часто пытается заправлять бумажную ленту между канатики вручную, что противоречит правилам техники безопасности при работе на бумагоделательной машине).



### Продувные камеры при помощи струйного течения

#### Основные факторы:

- ♦ увеличение растяжения (растяжение значительно уменьшает угол отделения бумаги от вала),
- ♦ увеличение сухости бумажного полотна (увеличение жесткости бумаги оказывает положительное воздействие на отделение бумаги от вала).

#### Менее значимые факторы:

- ♦ скорость машины (увеличение скорости увеличивает угол отделения бумаги от вала),
- ♦ соотношение скорости струи / скорость сетки (более выровненное полотно уменьшает угол отделения бумаги от вала и проскальзывание бумажного полотна).

#### Второстепенные факторы:

- ♦ благоприятное воздействие на размол.

