

Регулювання відливу паперової маси.

За роботою напірних ящиків веде контроль машиніст (сіткар). Він слідкує за випуском маси на сітку, за роботою піногасників, а також за рівнем маси в ящику.

Зверніть увагу! Існують обов'язкові умови роботи напірного ящика, які твердо повинен знати кожен машиніст і дотримуватись на практиці: ширину випускної щілини напірного ящика збільшують з підвищенням ступеню розбавлення маси при незмінному натиску. Тому при переході на новий режим відливу, наприклад, на роботу при більшому ступеню розбавлення паперової маси і збереженні попередньої швидкості машини, необхідно одночасно збільшити ширину випускної щілини, а при зменшенні ступеню розбавлення, навпаки, зменшити ширину щілини з таким розрахунком, щоб величина натиску збереглась.

Отже, при регулюванні відливу паперової маси на сітковому столі враховується:

- а) рівень маси в напірному ящику;
- б) швидкість витікання маси з напірного ящика;
- в) ступінь розмелювання маси; г) концентрація маси.

Важливо! Контролювати відлив маси на сітці можна двома способами: візуально і з допомогою результатів лабораторних аналізів.

Візуально: а) при правильно відрегульованому випуску маси дзеркало відливу має чітку границю, яка припадає приблизно на середні відсмоктувальні ящики. При появі «язиків» необхідно здійснити регулювання маховичками, що з'єднані з верхньою губою випускної щілини.

б) при візуальному обстеженні зразків продукції на світло спостерігається «хмарність», тобто нерівномірна просвічуваність паперу. В такому випадку необхідно перевірити роботу розмелювальних апаратів та напірного ящика.

Лабораторний метод: шляхом визначення маси 1м² паперу по всій ширині полотна. Якщо результати аналізів негативні – знову ж таки приступають до регулювання відливу маси зміною висоти випускної щілини.