

Призначення накопичувального моста.

Робота та обслуговування накопичувального моста

Накопичувальний міст призначений для прийому двошарового картону після гофрувальних пресів, його накопичення і передачі до станка склейки. Цей пристрій дозволяє при зупинці гофрувальної машини або заміні рулонів забезпечувати безперервну роботу решти вузлів агрегату, або при зупинці цих вузлів продовжувати роботу гофрувальної машини для виробництва багатошарових гофрованих картонів (рис.1).

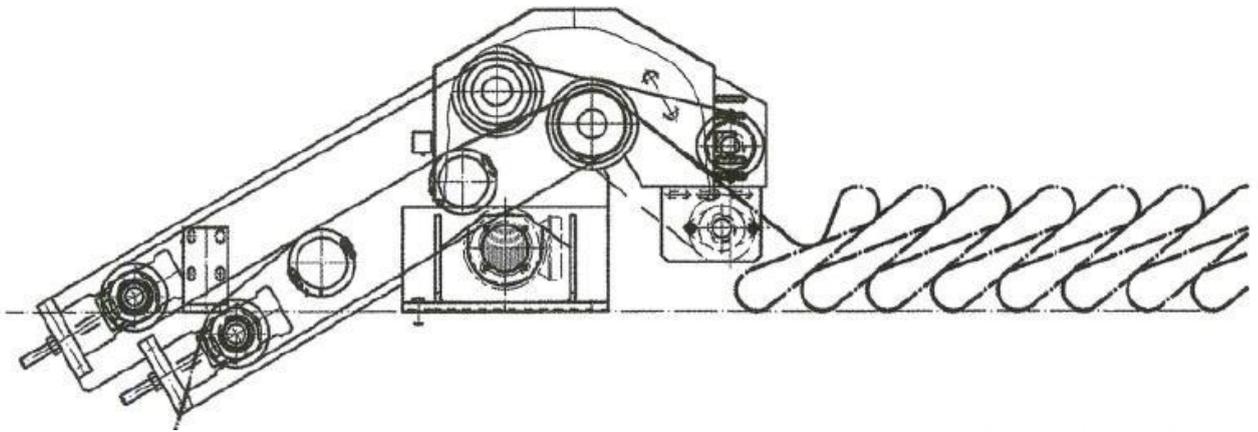


Рис.1. Схематичне зображення подачі двошарового гофрокартону на накопичувальний міст та укладання фестонів

В залежності від конструктивних особливостей гофрувального агрегата накопичувальні мости є одно-, двох- та трьохярусні. Робоча ширина моста становить 1400 – 2500мм, максимальна робоча швидкість стрічкового транспортеру 100-250 м/хв. Накопичувальний міст має окрему приводну частину, яка синхронізовано працює з гофропресом. Всі несучі конструкції вузла виготовляють із металевих швелерів, кутників та листового матеріалу. Накопичувальні мости обладнують сходами, підмостками, перилами для безпечного пересування працівників та обслуговування обладнання. Для кращої роботи накопичувального мосту встановлюють вакуумну систему натягу гофрованого картону.

Більшість гофроагрегатів оснащені електронною системою управління «Контроль рівня на накопичувальному мості», якою можна скоригувати періодичне збільшення обсягу накопичувального складу. В цілому система

дозволяє регулювати швидкості на гофропресі та пресі для виробництва тришарового гофрованого картону, щоб підтримувати обсяг буферного складу на накопичувальному мості в межах заданих максимальних і мінімальних значень.

Двошаровий картон - гнучкий матеріал в машинному напрямку, але жорсткий в поперечному. Після похилого конвеєра він повинен рухатися на горизонтальному мостовому конвеєрі контрольованим способом для того, щоб забезпечити рівні цикли або «фестони» на горизонтальному конвеєрі, який працює із швидкістю, що становить $1/7$ або $1/10$ лінійної швидкості агрегата.

Накопичення на містку звичайно підтримується на постійному мінімальному рівні, оскільки навколишнє середовище на містку тепле і вологе, з більш високою вологістю на приводній стороні машини, якщо вона розташована поруч зі стіною, так як там знижена циркуляція повітря. Щойно виготовлений картон може бути сприйнятливим до такої вологості, тому, чим менше часу він проводить в такому середовищі, тим краще. Більшість машин оснащені електронним управлінням «Регулюванням рівня містка», яке може також бути скасоване, щоб дозволити тимчасове збільшення, наприклад, до проміжної склейки, через яку може сповільнитися гофрувальний прес. Але зазвичай дотримується баланс швидкостей гофрувального преса і гофроагрегату для виготовлення тришарового гофрованого картону, щоб підтримувати рівень запасу містка між обраними максимальними і мінімальними межами.

Перед тим як картон від містка входить в переднагрівач і клеєнаосну машину, він витягується з фестонів (рис.3), потім проходить через машину до місця з'єднання з нижнім шаром з точністю до декількох міліметрів. Сталеві боковини можуть пошкоджувати край паперу і тут нереально досягти заданої точності наведення. Вони можуть також створювати неточності через коливання. Більшість сучасних машин мають один або декілька м'яких спрямовуючих валиків з великою поверхнею тертя, які котяться по лайнеру і можуть бути переміщені під кутом так, щоб направити картон в заданому напрямку без

будь-якого контакту або пошкодження країв паперу (рис.2).



Рис.2. Направляючий механізм на накопичувальному мості вирівнює полотно двошарового гофрованого картону до середини або по краях.

Після вирівнювання двошарове полотно проходить через іншу поверхню тертя – на гальмуючому барабані, який остаточно згладжує будь-яку нерівність, утворену в фестонах для його подальшого проходження по підігрівачах і через клеєнаосну машину.



Рис.3. Перед входом в попередній багатоярусний нагрівач картон витягується з фестонів