

Тема уроку:
Заправка паперу в сушильній частині.

На машинах, які працюють зі швидкістю до 200м/хв., папір заправляють вручну. Для цього водяний ніж, який знаходиться в кінці сіткової частини, пресувальник пересуває на лицьову сторону для утворення вузької смужки (30-40см), і цю смужку проводять спочатку через кожний прес, а потім вздовж усієї сушильної частини до каландру, закидаючи її в проміжок між верхнім сушильним сукном і циліндром. При цьому для запобігання отримання опіків необхідно дотримуватись спеціальних вимог безпеки праці. Поступово ширину смужки збільшують до робочої ширини паперового полотна для заправки на тамбурний вал.

На швидкохідних машинах папір з останнього, а часом і з другого пресу в сушильні циліндри і далі до каландру заправляють в основному за допомогою канатиків (рис. 32). Для цього два безкінечних канатики 1 поряд з папером рухаються до каландру в спеціальних жолобах, виточених в сушильних циліндрах з лицьової сторони, і повертаються кожний окремо по направляючих роликах 3 до пресової

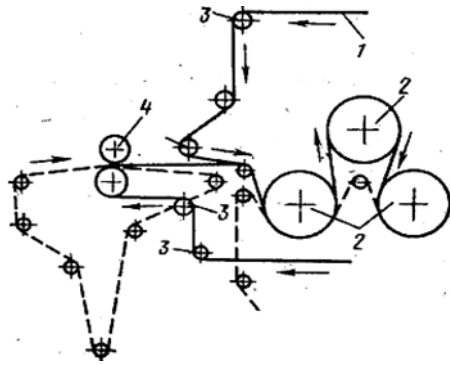


Рис. 32. Схема встановлення заправних канатиків:
1 – верхній і нижній канатики,
2 – сушильні циліндри, 3 – направляючі ролики, 4 - прес

частини машини. Тут канатики знову сходяться, утворюючи свого роду ножиці, які змикаються і, затискаючи паперову смужку, тягнуть її через усю сушильну частину.

Як тільки стрічку паперу при заправці захопили канатики, можна пересуванням відсічки на сітці машини розширити полотно до повної робочої ширини машини.

Канатики повинні бути добре натягнуті, для чого застосовується спеціальний натяжний пристрій у вигляді пересувних роликів.

Канатики виготовляються діаметром 6-12мм із волокон бавовни або нейлону. Термін служби бавовняних канатиків від 2 до 4, нейлонових від 6 до 12 і більше місяців.

Зверніть увагу! Важливою умовою якісної роботи канатиків являється відповідність їх діаметра ширині пазу канавок ведучих роликів і сушильних циліндрів, а також відсутність набігання канатиків на кромки пазів. Сушильні сукна повинні бути достатньо широкими, щоб закривати канатики, в цьому випадку канатики зіскакують значно рідше.

Канатики вимагають дуже уважного обслуговування. Всі роботи з ліквідації обривів паперу в сушильній частині і видалення браку з циліндрів слід виконувати обережно, щоб не пошкодити канатиків і не скинути їх з направляючих роликів.

Ще однією основною причиною зіскакування канатиків являється попадання під ролики клаптів паперу. Оскільки кожне зіскакування викликає зупинку машини на

30-40хв., для його запобігання необхідно не допускати накопичення клаптів паперу і потрапляння їх на лицеву сторону машини.

Питання для самоконтролю:

1. Які способи заправки паперу в сушильній частині і в чому вони полягають?
2. Які правила безпеки праці необхідно дотримуватися при заправці паперу в сушильній частині?