

Прессовая часть БДМ

Производитель CARCANO Италия

Прессовая часть состоит:

Первый пресс – валы горизонтального расположения, консольно-подвижные при помощи мембраны.

Имеет собственное иглопробивное сукно, плотностью 1400 г/м^2 , размеры $2,84 \times 12,35 \text{ м}$ и собственный электромеханический привод через вал Гук.

Покрытие вала Пикап обрешиненное, твёрдость покрытия 15-25 Пдж. Вал Пикап однокамерный с нержавеющей рубашкой диаметр 720 мм , перфорированный, диаметр перфорации $4,5 \text{ мм}$, оснащен электромеханическим устройством подъёма и опускания вала, предназначенного для автоматического подвода вала Пикап к непрерывно вращающейся сетке и передаче бумажного полотна по всей ширине после гауч-вала с сухостью 22-24% в прессовую часть для дальнейшего обезвоживания на первом прессе.

Контровал диаметром 610 мм , покрытие станнит – гладкий, твёрдость покрытия 0-1 Пдж, оснащён системой нагружения, имеет съёмный шабер. Линейное давление прессования $5-6 \text{ кг/см}^2$ или $66.7-79.4 \text{ кН/м}$, сухость после пресса от 36.7% до 37.6%.

2. Второй пресс – прямой.

Нижний вал имеет электромеханический привод через вал Гук, диаметр вала 610 мм , обрешиненный, твёрдость покрытия 5-8 Пдж, имеет комбинированную поверхность (глухосверлённые отверстия и желобки).

Верхний вал станитовый, диаметр вала 610 мм , твердость покрытия 0-1 Пдж, оснащён нагружающими устройствами (пневмоцилиндры), линейное давление в прессовом захвате регулируется в зависимости от бомбировки валов в пределах $6-7.5 \text{ кг/см}^2$ или $78.3-96.3 \text{ кН/м}$, имеет асцилирующий шабер для съёма бумажного полотна (лондинг), а так же собственное сукно с размерами $2,84 \times 14,5 \text{ м}$, плотностью 1600 г/м^2 . Сухость после пресса от 41.6% до 43% в зависимости от скорости машины и вида вырабатываемой продукции.

3. Лощильный пресс, диаметр валов 400 мм , имеет нагружающие устройства, предназначен для уплотнения структуры картона и придания лоска.

Данные пресса работают на скорости до 650 м/мин .

ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ ПРЕССОВОЙ ЧАСТИ

Сухость после гауч-вала	22.5-24 %
Сухость после первого пресса	36.7-37.6 %
Сухость после второго пресса	41.6-42.7
Степень помола в напорном ящике	38-45 Шр
Концентрация массы в напорном ящике	0,5-0,9 %
Удержание на сетке	75-90 %

Резервные валы

1	Вал Пикап в сборе, производитель Китай	1 шт.
2	Вал Пикап в сборе с рубашкой, производитель Италия	1 шт.
3	Прижимной вал 1-го пресса и верхний вал 2-го пресса:	1 шт.
	- в сборе (стонит), производитель Италия	1 шт.
	- без подшипниковых узлов (гранит), производитель Италия	1 шт.
	- без подшипниковых узлов (стонит), производитель Китай.	1 шт.
4	Нижний вал 2-го пресса в сборе (глухая перфорация и нарезка), производитель Италия.	1 шт.
5	Верхний вал 3-го пресса в сборе, производитель Италия.	1 шт.
6	Нижний вал 3-го пресса: в сборе, производитель Италия.	1 шт.

Сукноведущие валы, производство Италия, имеют обрешиненное покрытие, твердость 5-6 Пдж.







