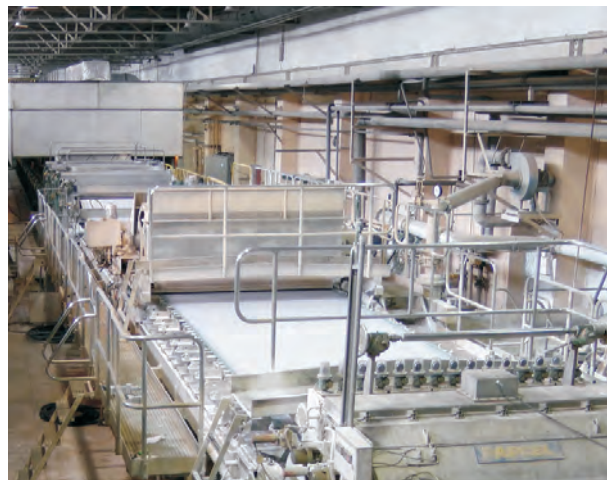


СЕТОЧНАЯ ЧАСТЬ БДМ

Сеточная часть БДМ служит для обезвоживания рабочей среды (бумажной массы) и ее превращения в тнз. "бумажное полотно". Масса вытекает из напорного ящика на продольную бесконечную сетку, где и происходит ее обезвоживание посредством осаждения волокон на поверхность сетки. Бесконечная сетка с валами, обезвоживающими элементами, опорной конструкцией и вспомогательным обору-дованием образует тнз. "сеточный стол" БДМ. Бесконечная сетка опоясывает, с одной стороны, грудной вал у напорного ящика, а с другой отсасывающий вал (гауч-вал) и сетководущий вал. Мы рекомендуем применять комбинацию отсасывающего и сетководущего валов для каждого исполнения сеточной части как с точки зрения оптимального привода (лучшее распределение приводного усилия), так и с точки зрения последующего съема бумажного полотна с сетки и переноса его в прессовую часть. В верхней части сеточного стола, между этими валами, находятся обезвоживающие элементы, на которых установлены планки, изготовленные из пластмассы или керамики, по которым движется в продольном направлении бесконечная сетка с рабочей средой



хода сетка очищается водяными sprысками - таким образом удаляются волокна, которые не отделились от сетки вместе с бумажным полотном, передаваемым в прессовую часть, а также иные загрязнения, оседающие на сетке.



(бумажной массой), и при контакте с которыми происходит обезвоживание рабочей среды (бумажной массы).

Обезвоживающие элементы на сеточном столе устанавливаются в следующем порядке:

- ♦ формующая доска,
- ♦ гидропланки,
- ♦ мокрый ящик открытого типа,
- ♦ мокрый ящик с дополнительным вакуумом,
- ♦ отсасывающий ящик.

Размещение обезвоживающих элементов на столе имеет крайне важное значение и выполняется таким образом, чтобы обеспечить требуемый процент сухости бумажного полотна за сеточной частью. В составе сеточной части иногда используется также паровой ящик для повышения температуры бумаги перед входом в прессовую часть с целью повышения сухости в процессе прессования.

Длина сеточной части зависит от производительности БДМ и вида производимой бумаги. Длина сетки определяется количеством обезвоживающих элементов. В нижней части сеточного стола бесконечная сетка бумагоделательной машины проводится, направляется и натягивается целым рядом валов. Здесь помещается регулятор хода сетки, который служит для регулирования хода сетки и предотвращения смещения сетки в направлении, перпендикулярном оси машины. Кроме этого, используются ручные или автоматические устройства для натяжения сетки, которые натягивают сетку до требуемой величины (2,5 - 8 Н/мм). Во время обратного

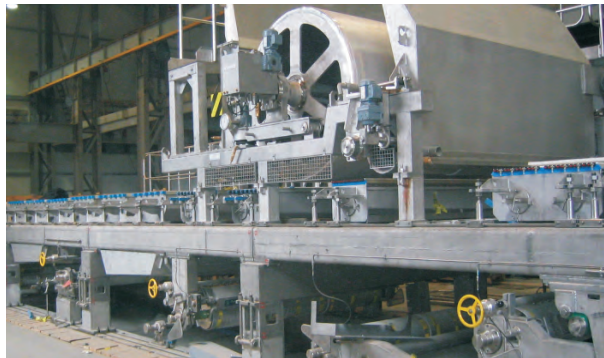
Ширины бумажного полотна задают форматные sprыски, которые отделяют кромки бумажного полотна. Эти кромки, возникшие в процессе обезвоживания, неровные и прохожде-ние их через БДМ могло бы создать опасность возникнове-ния обрывов, что отрицательно повлияло бы на ход произ-водства. Нами предлагается исполнение конструкции сеточ-ной части в стиле "Cantilever", которое позволяет проводить быструю и простую замену сетки. Конструкция выполнена из нержавеющей стали с соответствующей высотой для простого и удобного технического ухода и постоянного обслужи-вания. Прочие дополнительные элементы сеточного стола, такие, как пневматический регулятор хода сетки, устройство для автоматического натяжения сетки, низконапорные и вы-соконапорные системы sprысков, шаберы, кромочные и обрывочные sprыски, выполнены в стандартном исполне-нии для всех сеточных частей.



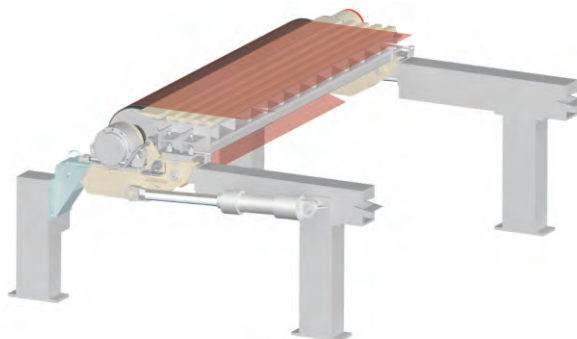
ОБЕЗВОЖИВАЮЩИЕ ЭЛЕМЕНТЫ

Обезвоживающие элементы

Обезвоживающие элементы предназначены для удаления воды из бумажной массы в ходе формирования бумажного полотна. В направлении хода сетки они устанавливаются в следующем порядке: на нижней части сетки - формирующая доска, гидропланки, мокрые ящики открытого типа, мокрые ящики с дополнительным вакуумом и отсасывающие ящики. Эти элементы изготовлены из нержавеющей стали, оснащены планками с облицовкой из полиэтилена или керамики. На верхней стороне сетки, в направлении хода сетки, используются водозначные валики (эгутеры) и формеры. Конструкция и безопасность оборудования соответствуют стандартам ЕС.

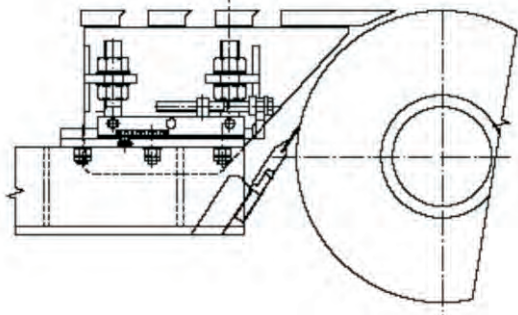


Формирующая доска - это сварная конструкция из нержавеющей стали. Формирующая доска прикреплена к несущим стойкам, которые позволяют перемещать ее относительно грудного вала. Формирующая доска оснащена одной широкой планкой и несколькими узкими планками шириной 65 мм. Планки изготавливаются из полиэтилена или керамики. По мере износа планок возможно регулировать высоту установки грудного стола. Планки крепятся на сварную конструкцию при помощи Т-образных канавок.

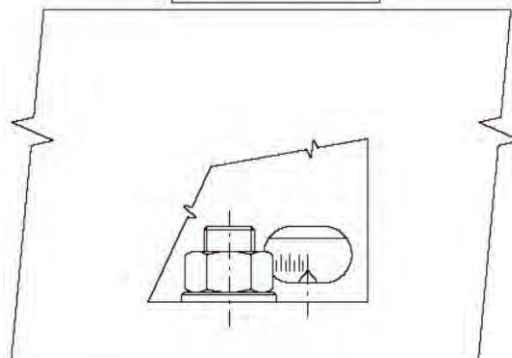
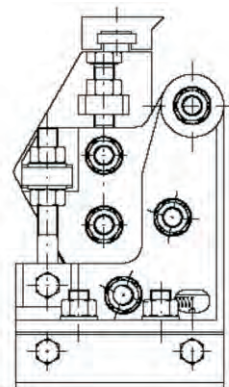


Преимущества

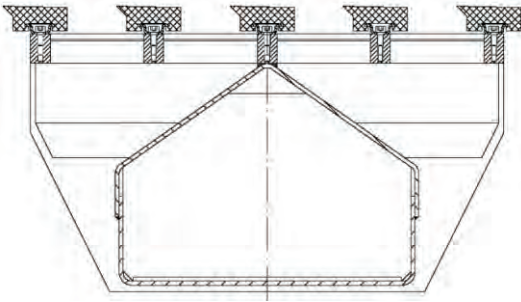
- ♦ возможность регулирования высоты в продольном направлении
- ♦ упрощенная замена планок



Гидропланка - это сварная конструкция из нержавеющей стали. Гидропланка прикреплена к несущим балкам секционной части при помощи стоек, которые позволяют производить регулировку планки по высоте. Может быть исполнена как неподвижная, так и как подвижно-поворотная, для плавного изменения угла наклона (0 - 2,5°). В случае поворотного исполнения гидропланки необходимо при изменении угла одновременно провести и регулировку по высоте. Гидропланка оснащена планкой шириной 65 мм, которая изготовлена из полиэтилена или керамики. Закрепляется на сварной конструкции при помощи Т-образных канавок.



Мокрый ящик открытого типа представляет собой сварную конструкцию из нержавеющей стали. Мокрый ящик прикреплен к стойкам, которые позволяют регулировать высоту установки ящика по мере износа планок. Ящик оснащен 5-7 планками шириной 65 мм. Планки могут быть изготовлены из полиэтилена или керамики и крепятся к конструкции ящика при помощи Т-образных канавок.



Мокрые ящики открытого типа

Мокрый ящик с дополнительным вакуумом прикреплен к стойкам, которые позволяют устанавливать высоту установки ящика по мере износа планок. Ящик оснащен 5-7 планками шириной 65 мм. Планки изготавливаются из полиэтилена или керамики и прикреплены к ящику при помощи Т-образных канавок. Вакуум в ящике создается при помощи вентилятора. Величину вакуума можно регулировать при помощи подсасывающего клапана. Ширина зоны отсасывания регулируется при помощи подвижных шаблонов.



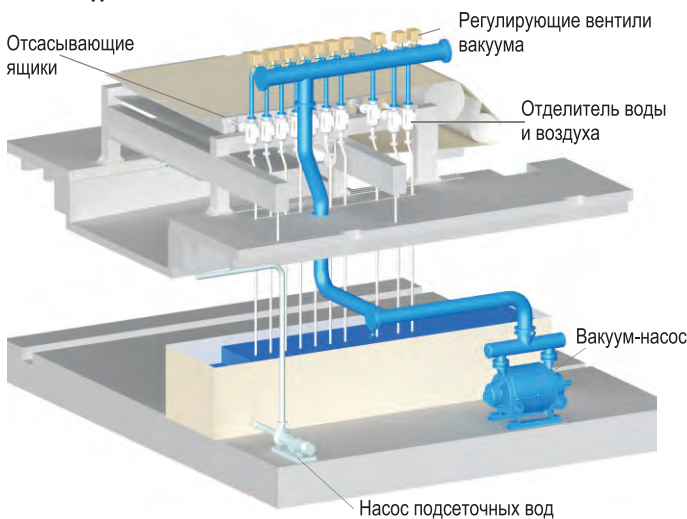
Преимущества

- ♦ возможность регулирования высоты в продольном направлении, простая замена планок

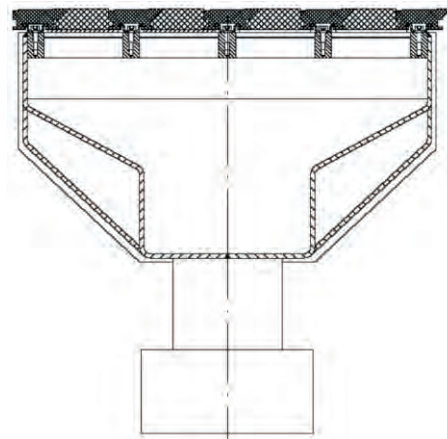
Принадлежности

- ♦ элементы КИПиА
- ♦ элементы управления
- ♦ сепараторы (механические или автоматические)

Схема вакуумной системы



Мокрый ящик с дополнительным вакуумом - разрез - крепление планок

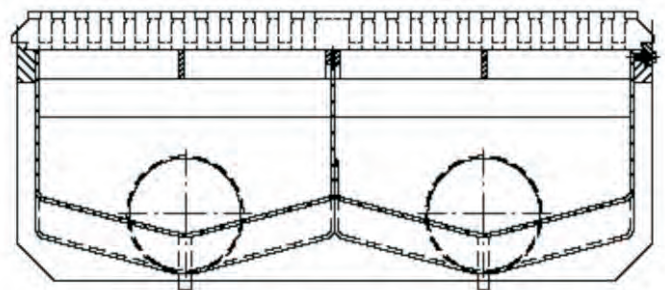
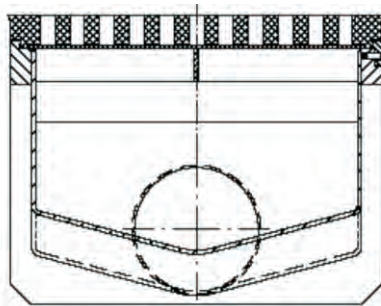


Отсасывающий ящик - это сварная конструкция из нержавеющей стали. Отсасывающий ящик прикреплен к стойкам, которые позволяют регулировать положение ящика по высоте по мере износа облицовки. Облицовка отсасывающего ящика изготовлена из полиэтилена или керамики и ее толщина составляет обычно 30 - 40 мм. Отсасывающие отверстия имеют форму шлицов или круглых отверстий. Площадь свободного сечения колеблется в пределах 40 - 50 % от общей площади поверхности облицовки. Ширину зоны отсасывания в ящике можно регулировать при помощи подвижных шаберов. Вакуум в отсасывающем ящике образуется при помощи вакуумного насоса. Подключение к вакуумной системе осуществляется посредством водоотделителя. Регулирование вакуума - автоматическое (при помощи регулировочного клапана) или ручное.



Двойной отсасывающий ящик

Отсасывающий ящик - разрез - крепление планок



Многокамерный отсасывающий ящик

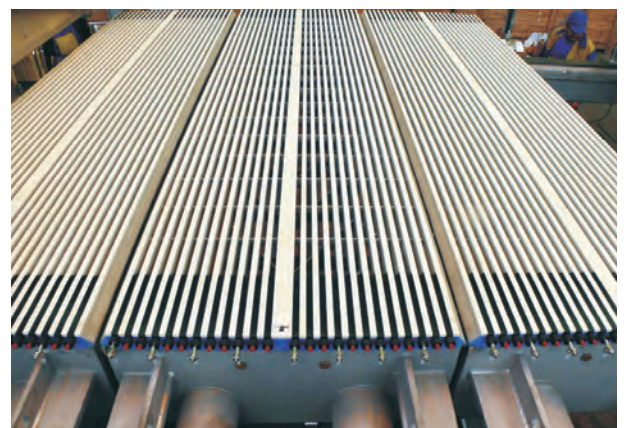
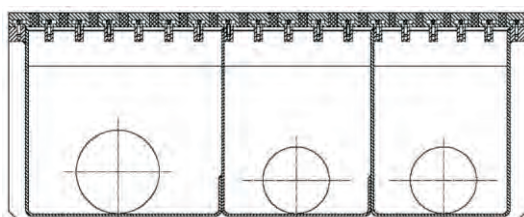
представляет собой сварную конструкцию из нержавеющей стали. Отсасывающий ящик прикреплен к несущим балкам и посажен на стойки, что позволяет регулировать положение ящика по высоте по мере износа планок. Планки прикреплены к ящику при помощи Т-образных канавок. Каждая камера оснащена разным количеством планок с различным шагом. Величина вакуума в отдельных камерах различная. Это создаётся для оптимального обезвоживания массы на сетке бумагоделательной машины.

Каждая камера в отдельности подключена к вакуумной системе посредством водоотделителя. Вакуум образуется при помощи вакуумного насоса. Регулирование вакуума осуществляется автоматически (при помощи регулировочных клапанов) или вручную. Ширину зоны отсасывания можно регулировать при помощи подвижных шаберов.

Преимущества

- ♦ компактность

Многокамерный отсасывающий ящик - разрез - крепление планок



Двухкамерный отсасывающий ящик