

Клеильный пресс исполнен как двухвальный пресс с гидравлическим или пневматическим прижимным усилием. Прессовые валы упорядочены в горизонтальном положении, причём подвижный вал пресса (первый в направлении хода бумаги) находится ниже чем неподвижный вал.

Исполнение

Валы динамически сбалансированы на требуемую скорость и могут быть оснащены разными видами облицовки (резина, керамика) согласно выпускаемому ассортименту и типу клеильного вещества. Между валами при помощи распределительных труб подаётся проклеивающее вещество, которое в пространстве клеильного пресса удерживают кромочные шаберы. Количество подводимого проклеивающего вещества можно регулировать при помощи комплекта вентиля, которыми можно управлять вручную или же при помощи электропневматики. Бумага проходит через клеильную ванну. После её проклеивания избыточное проклеивающее вещество отводится через системы сточных ванн и трубопроводов назад в рабочую станцию. Части поверхностей валиков, которые не соприкасаются с бумагой, и торцы валиков очищаются при помощи системы кромочных и торцевых щеток. Бумагу можно проклеивать на клеильном прессе, по необходимости, с одной или двух сторон. Для отделки бумаги при её происхождении через клеильный пресс служит передвигающее устройство входного ведущего валика. После проклейки бумага отводится через ведущий валик, расположенный под прессовой частью, на разгонный валик, который раздвигает бумагу в поперечном направлении перед входом в досушивающую часть. Составной частью пресса является система канатиковой заправки, которая предложена так, чтобы бумага была заправлена без риска обрыва из предыдущей секции в последующую сушильную секцию БДМ.

Материал

Несущая конструкция и валики изготовлены из конструкционной углеродистой стали St 52. Детали подвода и отвода клеильного вещества изготовлены из нержавеющей стали 1.4301.

Основные части машины

- несущая конструкция образована из отдельных стоек, прикреплённых друг к другу при помощи прочных винтовых соединений и замков (1)
- неподвижный вал с посадкой (2)
- подвижный вал с посадкой (3)
- перемещающее устройство (4)
- бумаговедущие валики (5)
- кромочные и торцевые скребки (6)
- разгонный валик с приводом (7)
- подача клеящего вещества (8)
- отвод клеящего вещества (9)
- гидравлический контур
- пульт управления
- пневматический контур
- козухи и площадки обслуживания машины (10)

Принадлежности

- канатиковая заправка
- привод клеильного пресса (механическая часть и электрочасть, включая управление)
- система приготовления клеящих веществ

Объем поставки

- машина в комплекте согласно спецификации основных частей
- принадлежности по желанию заказчика

Конструкция и безопасность машины соответствуют нормам ГОСТ.

- высокая эффективность проклейки
- высокая эксплуатационная надёжность

Преимущества

ТЕХНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ

Конструкционная скорость	до 1000 м/мин
Исполнение клеильного пресса	горизонтальное
Расположение	двухвальное
Диаметр валов пресса	855 - 1350 мм
Рабочая ширина	до 5000 мм
Высота оси неподвижного вала	1700 - 1950 мм
Линейное давление	максимум 80 кН/м
Заправка бумаги	двухканатиковая, вместе с сушильной частью
Проклейка	макс. 4,5 г/м ² на каждую сторону при сухости 8 - 15 % а.с.
Управление	ручное, автоматическое

ПОВЕРХНОСТНАЯ ОТДЕЛКА БУМАГИ

- **поверхностная проклейка** - достижение эффективного улучшения качества изготавливаемой бумаги и низкого расхода клеящих веществ ввиду лучшего удерживания клеящих веществ (по сравнению с проклейкой в массе)
- **облагораживание специальными средствами** - достижение гидрофобности, маслонепроницаемости, жиронепроницаемости и т.д.
- **поверхностная окраска** - экономия красок по сравнению с крашением в массе, достижение специальных цветовых эффектов и снижение загрязнения отработанной воды
- **нанесение небольшим слоем специальных покрытий** - термопласты, пигменты, каолин и т.д.

Кроме изготовления новых машин также предлагается комплексная переделка (восстановление) и реконструкция клеильных прессов и их составных частей.

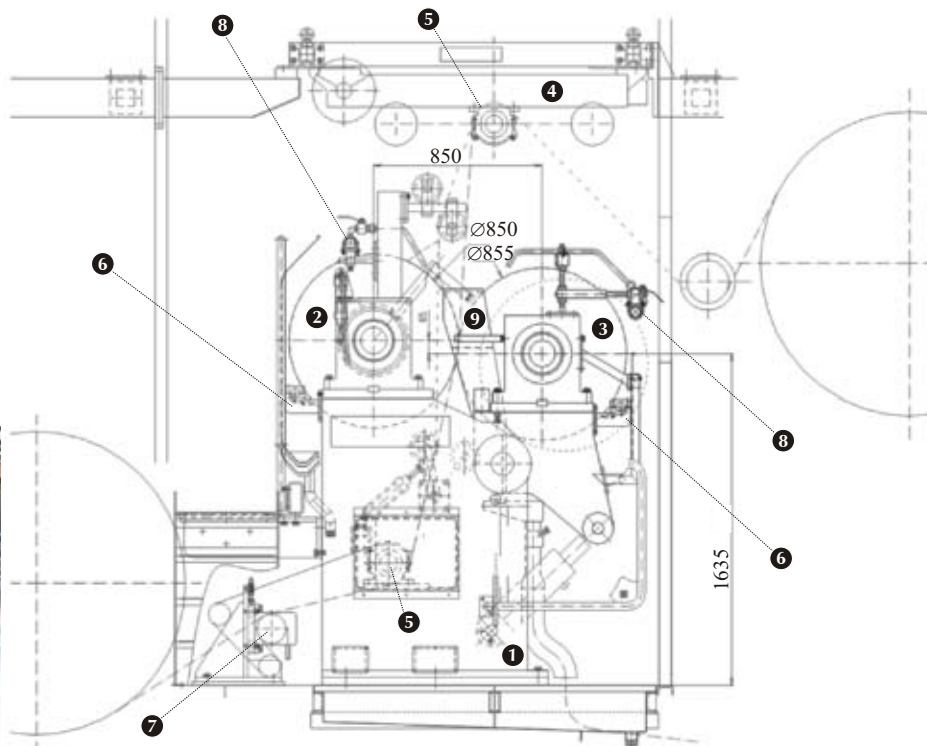
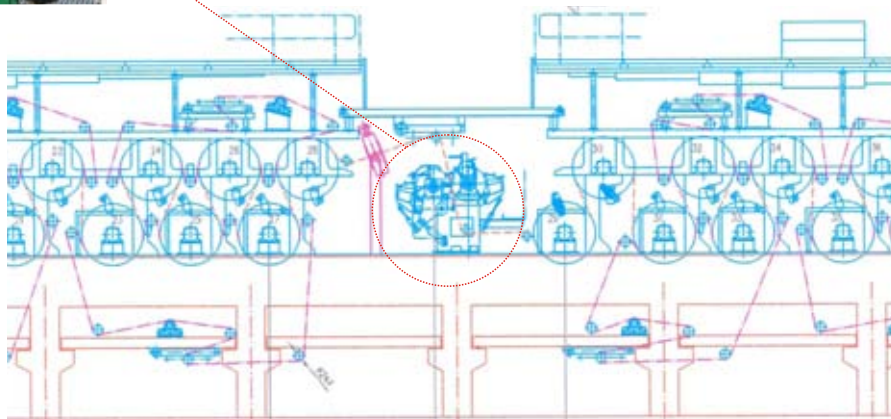


Схема клеильного пресса



Пример - схема установки клеильного пресса в бумагоделательной машине