



СУКНА ДЛЯ ГОФРОАГРЕГАТОВ MÜHLEN SOHN

**ЦЕННЫЕ СОВЕТЫ И ИНСТРУКЦИИ
ПО СУКНАМ ДЛЯ ГОФРОАГРЕГАТОВ**



Общие свойства и характеристики сукон

Сукна «Мюлен Зон» семейства Aqua Pull наряду с различными производственно-техническими преимуществами, такими как превосходное влагопоглощение, хороший захват картона, долгий срок службы, высокие антистатические свойства, обеспечение прочной склейки слоев картона, простота в ремонте, универсальность в применении, невосприимчивость к внешним воздействиям, уменьшение энергозатрат и т.д., также обладают преимуществами или характеристиками, которые особенно выгодны для отдельных видов продукции и которые полезно знать для полного понимания и использования выдающихся свойств. Материал сукон семейства Aqua Pull производится на специальных машинах из тщательно отобранного сырья. В процессе производства специальные машины воссоздают параметры натяжения, в которых сукна затем работают в гофроагрегатах. Это означает, что сукна ткются под огромным натяжением. После того, как сукно соткано, процесс производства завершается. На сукно не наносят никаких покрытий, оно не проходит процесс термофиксации или какой-либо иной обработки, но только обрезают по длине и снабжают замком.

Отсутствие дальнейшей обработки материала сукна обеспечивает решающее преимущество, заключающееся в том, что сукна семейства Aqua Pull являются «живыми сукнами».

После изготовления и упаковки сукно изменяется следующим образом: ок. 0,8 – 1 % усадки при хранении в зависимости от срока (1 – 6 месяцев). Эта усадка при хранении исчезает на агрегате за счет натяжения, и сукно растягивается припл. на 1,5 % от произведенной обрезанной длины. Исходя из этого, если данные о гофроагрегате предоставлены, «Мюлен Зон» всегда поставяет сукна с минимальной длиной машины + 1 % в комплекте с прилагающейся монтажной вставкой. Эта монтажная вставка, также называемая «голландцем» („Dutchman“), удаляется сразу после пробного пуска. Данная процедура приработки обеспечивает оптимальный прямой ход за счет адаптации сукна на машине под натяжением в условиях высокой температуры и влажности.



Определение длины

Для определения максимальной и минимальной длины машины для сукон используется следующая процедура:

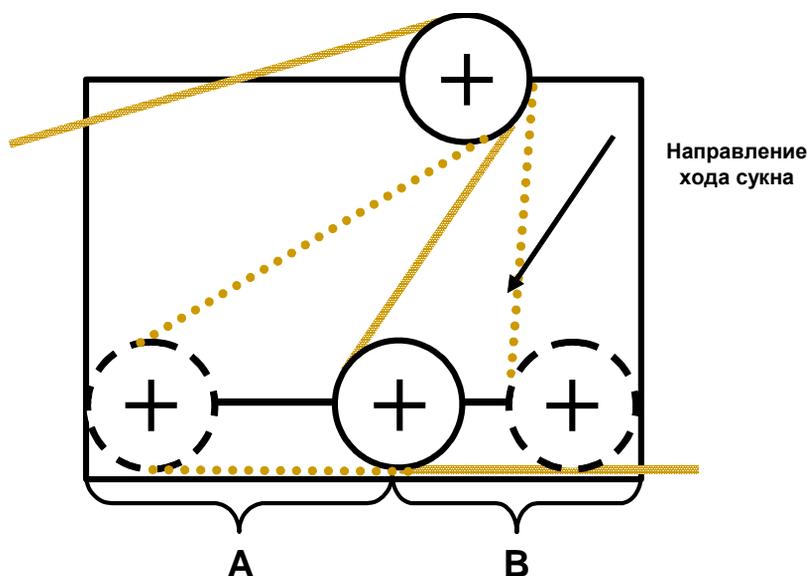
Размеры работающего сукна:

- Выберите по возможности ровный и доступный участок гофропресса типа Double Facer для проведения измерения (в зависимости от длины участка для простоты измерения выберите измерительный отрезок в 2, 4 или 6 м) (Фото 1)
- Отметьте длину отрезков возрастающими цифрами, начиная с 0, первый отрезок 1, второй отрезок 2 и т.д. (Фото 2+3)
- После того, как сукно один раз полностью прошло через Double Facer, померьте остаточную длину от последней отметки до точки 0.
Длина сукна = количество отрезков x (метров в отрезке) + остаточная длина
(Фото 4)

1.) Натяжной узел с параллельно перемещаемыми натяжными валиками (как на BHS WPA) :

(Фото 5+6)

Требуется длина возможного пути натяжения A и B, как изображено на рисунке, а также направление хода сукна



A = мм

B = мм

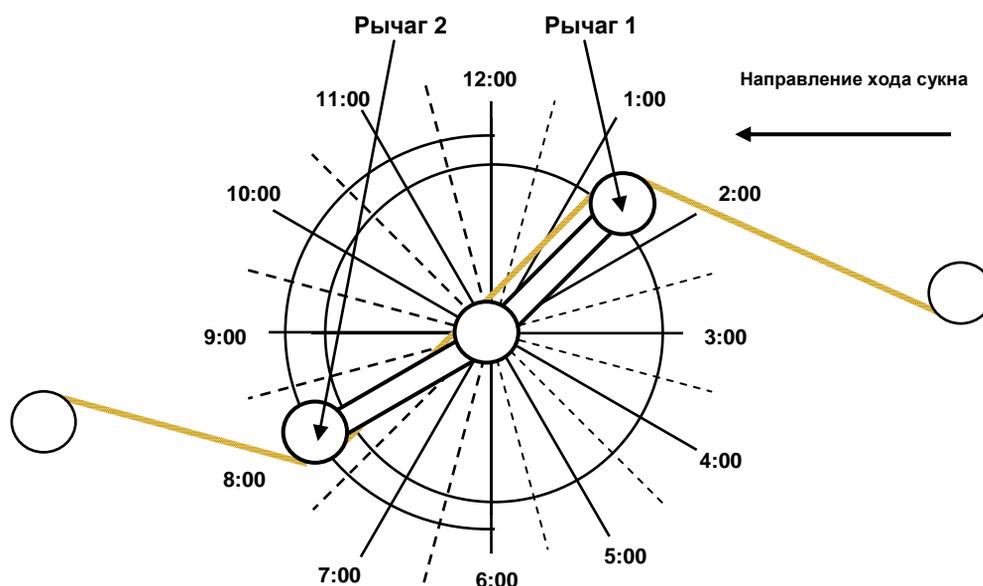


2.) Натяжной узел с гидравлическими рычагами:

(Фото 7)

- Длина обоих натяжных рычагов
- Положение натяжных валиков
- Вид с лицевой стороны + читать по часовой стрелке

Обычно положения на 03:00 и 09:00 являются положениями ослабления сукна. Если в Вашей системе эти положения другие, то необходимо знать также положение максимального и минимального натяжения на узле.



Длина

Рычаг 1 = мм ; рычаг 2 = мм

Положение

Рычаг 1 = : ; Рычаг 2 = : часов



Фото 1





ФОТО 2





Фото 3

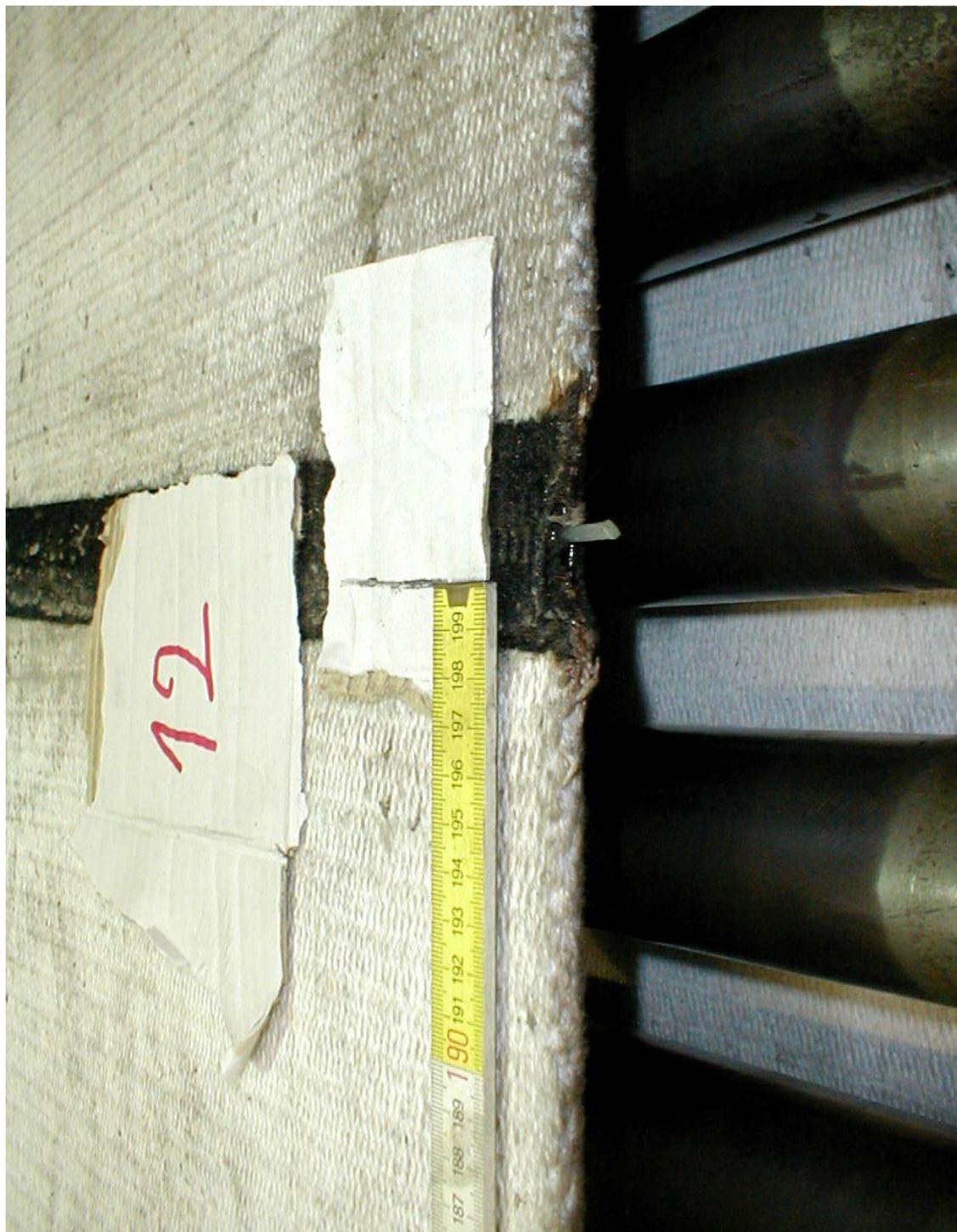




ФОТО 4





ФОТО 5

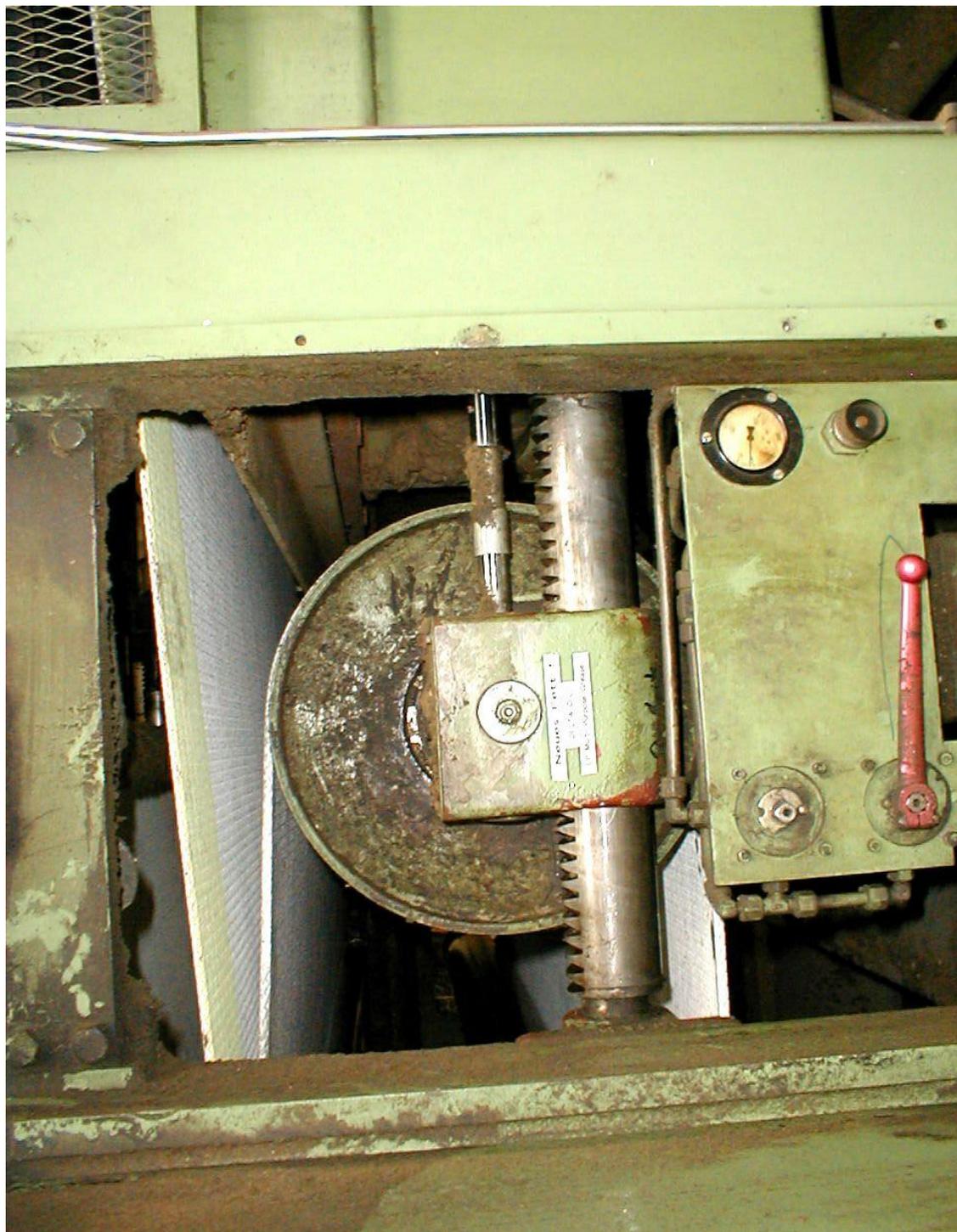




Фото 6

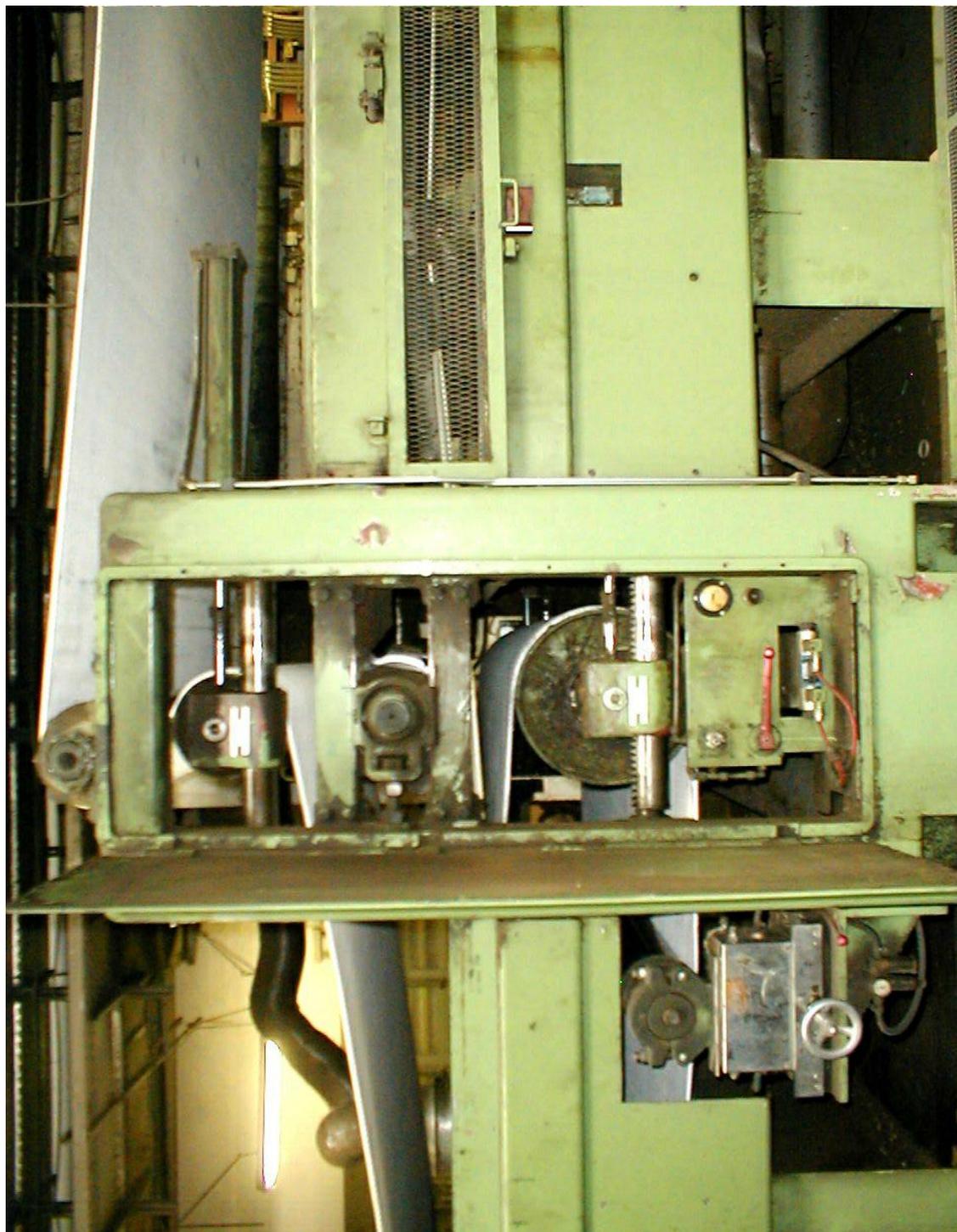
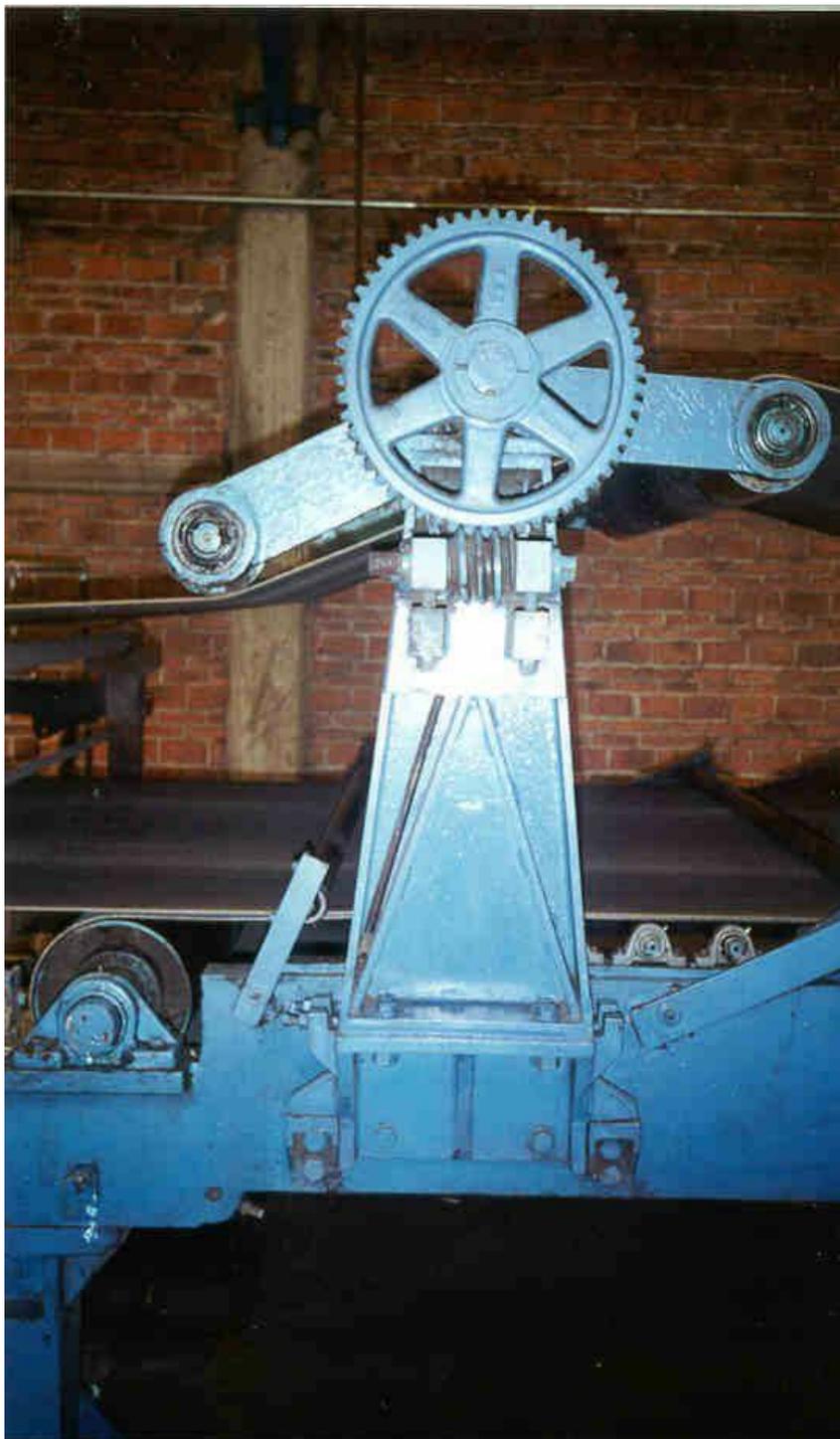




ФОТО 7

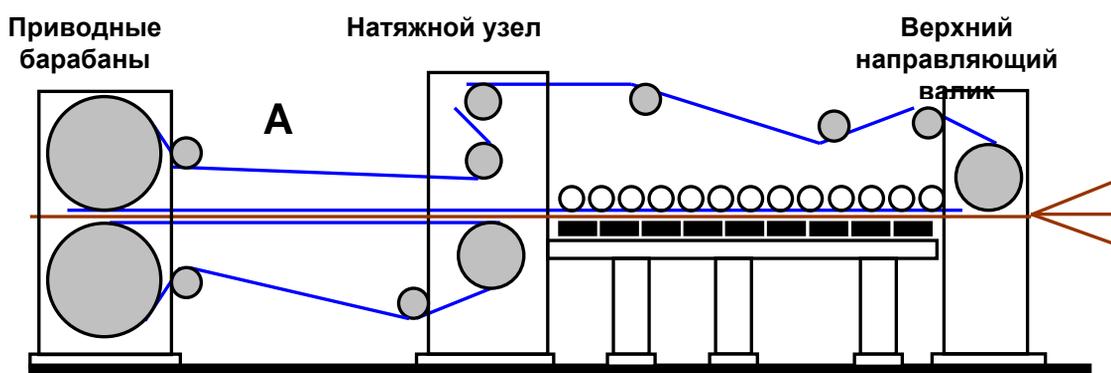




Сукна AQUA PULL – руководство по установке

1. Отметьте правильный ход сукна через различные валики, прежде чем сшивать новое сукно и снимать старое.
2. Проверьте состояние покрытия барабана. При необходимости замените его, чтобы оба сукна обращались с одинаковой скоростью.
3. Проверьте гофроагрегат на наличие остатков клея на подъемном устройстве, нагревательных плитах и между ними.
4. Во время установки сукна температура нагревательных плит не должна превышать 60°C/140°F.
5. Проверьте параллельность всех валов относительно приводных и направляющих валиков.
6. Поместите сукно, как показано на иллюстрации в позиции А между натяжным узлом и приводным барабаном. Снимите груз с системы нагрузки и прижимной системы.
7. Расшейте сукно. Соедините старое сукно с новым, используя струну по всей ширине. Соблюдайте правильность бумажной и машинной стороны сукна. Включите гофроагрегат на очень тихий ход, чтобы протянуть сукно через машину.
8. Если сукно было помещено в позицию А, остановите его на месте сшивки, когда она придет на позицию А. Размотайте сукно на оставшуюся длину и соедините концы нового, как показано в пункте 9.

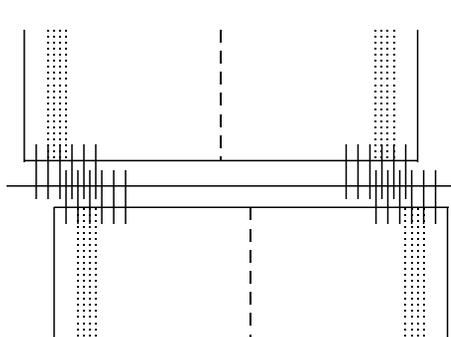
При установке нижнего сукна его следует положить на пол так, чтобы он мог разматываться оттуда. Убедитесь в том, что пол не загрязнен маслом или смазкой. Подложите под рулон сукна кусок картона, это облегчает размотку рулона.



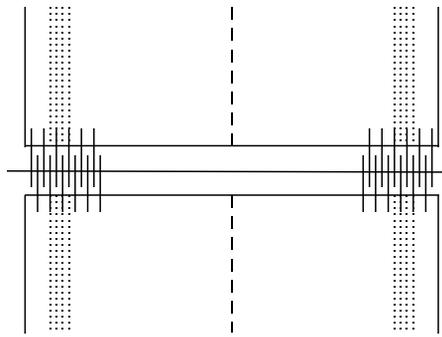


Сукна AQUA PULL – руководство по установке

9. Поместите концы сукон ровно друг к другу, соблюдая линии маркировки, и протяните струну, как показано на рисунке.



Неправильно



Правильно



Указания по эксплуатации и техническому обслуживанию сукон для гофроагрегатов

Постоянно

- Проверка отложения клея на нагревательных плитах
- Очистка сукна от крупных загрязнений (остатки клея, отложения бумаги)
- Контроль за прямолинейным ходом сукна (не допускать уход сукна на станины)

Ежедневно

- Визуальный осмотр на наличие повреждений
- Визуальный осмотр на наличие загрязнений
- Поднятие сукна от плит при останове
- Ровный ход сукна
- Наличие зазоров между сукном и неподвижными частями машины и т.д.

Еженедельно

- Проверка исправности регулятора хода сукна

Ежемесячно

- Проверка толщины сукна
- Проверка струны
- Проверка покрытия на сшивке / флокировки (смотри фото 8-11)
- Проверка башмаков на наличие загрязнений / ржавчины / повреждений
- Проверка эффективности работы сукна / проницаемости («капельный тест», капли по всей ширине сукна с максимальным временем поглощения макс. 30 сек.)

Ежеквартально

- Проверка исправной работы приводного барабана и измерение жесткости по Шору

Раз в полгода

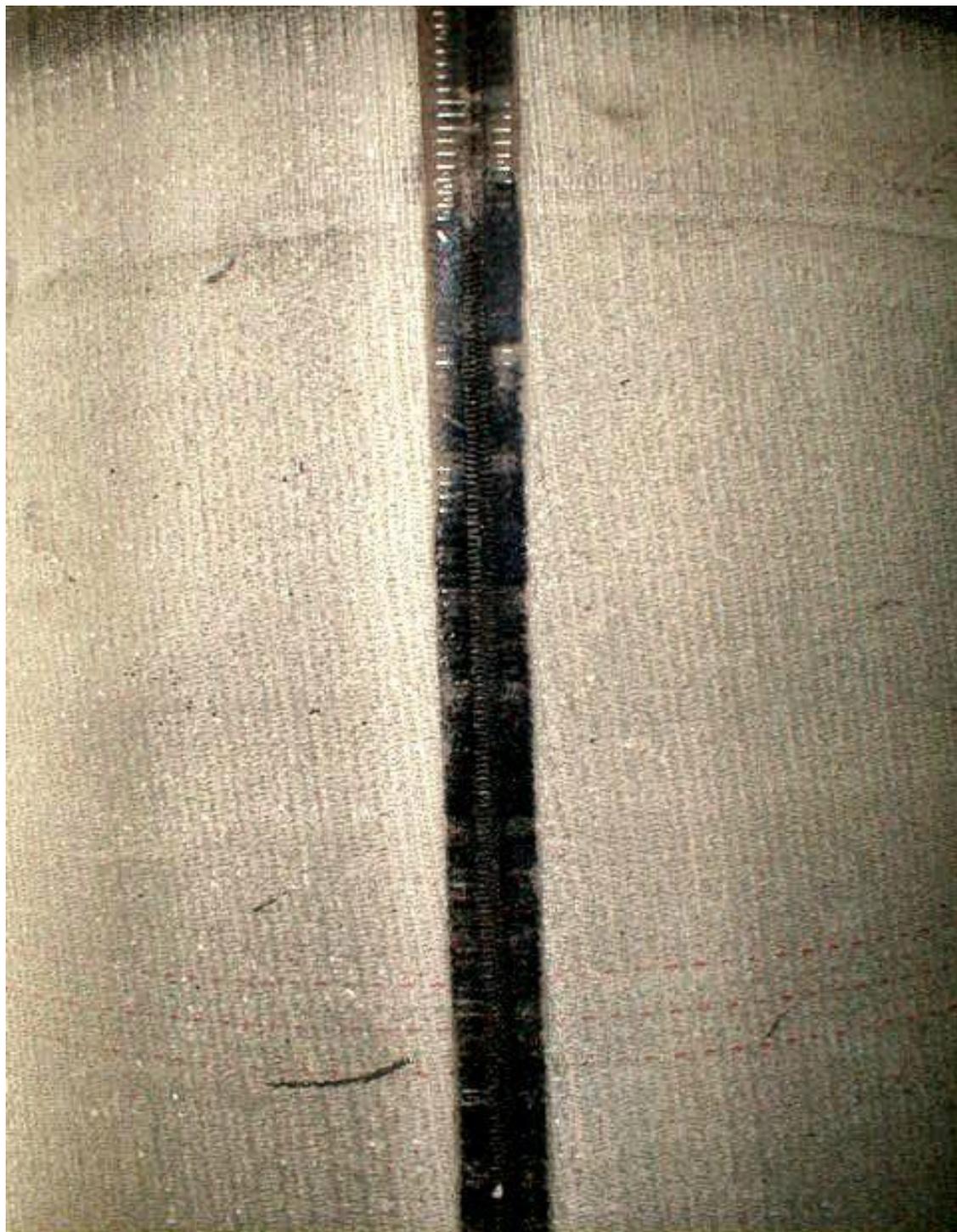
- Замена струны (рекомендуется),
- Однако не чаще, чем по наработке 20 мил. пог. м.

Ежегодно

- (влажная) очистка сукна

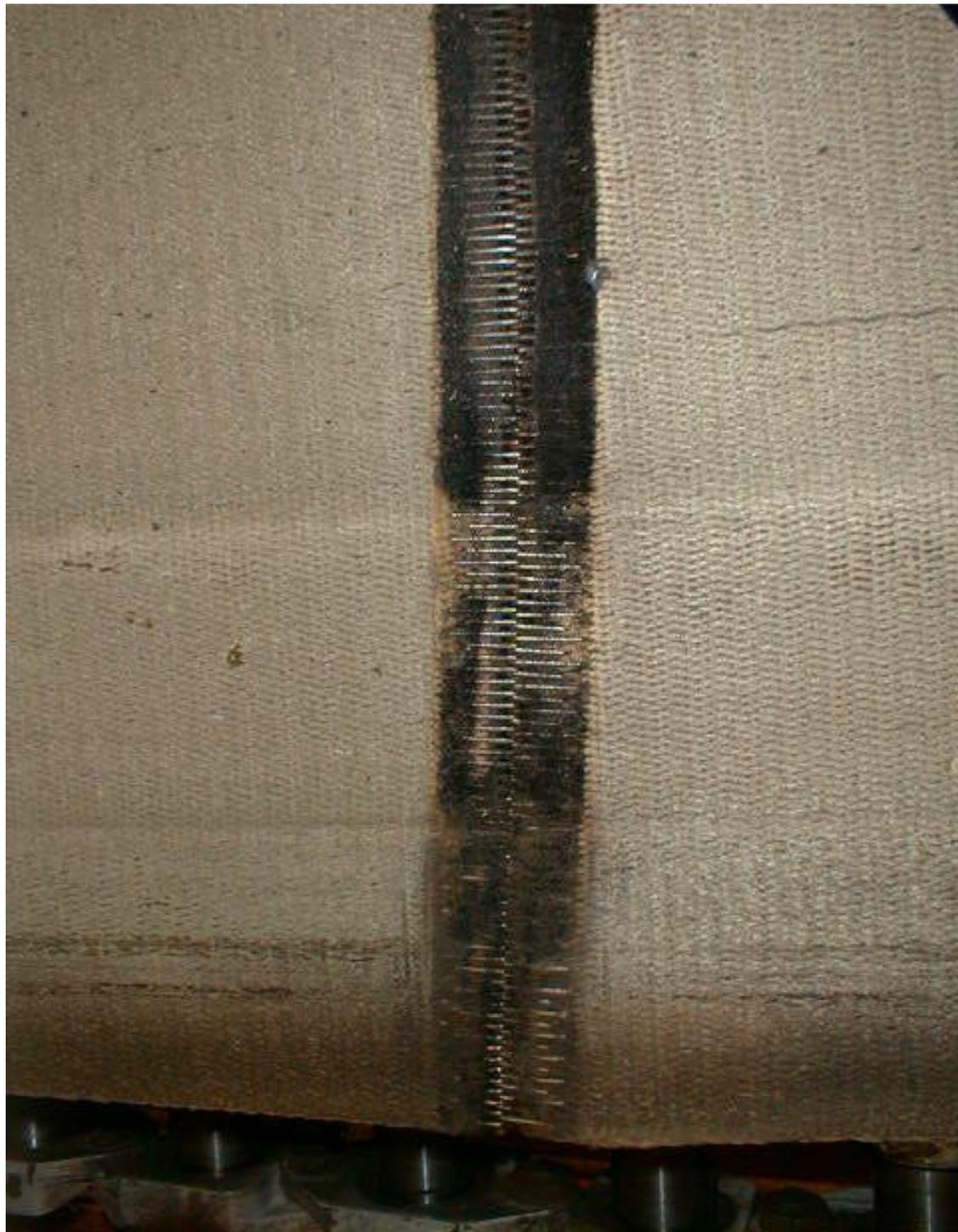


**Фото 8 –
необходимо восстановление флокировки**



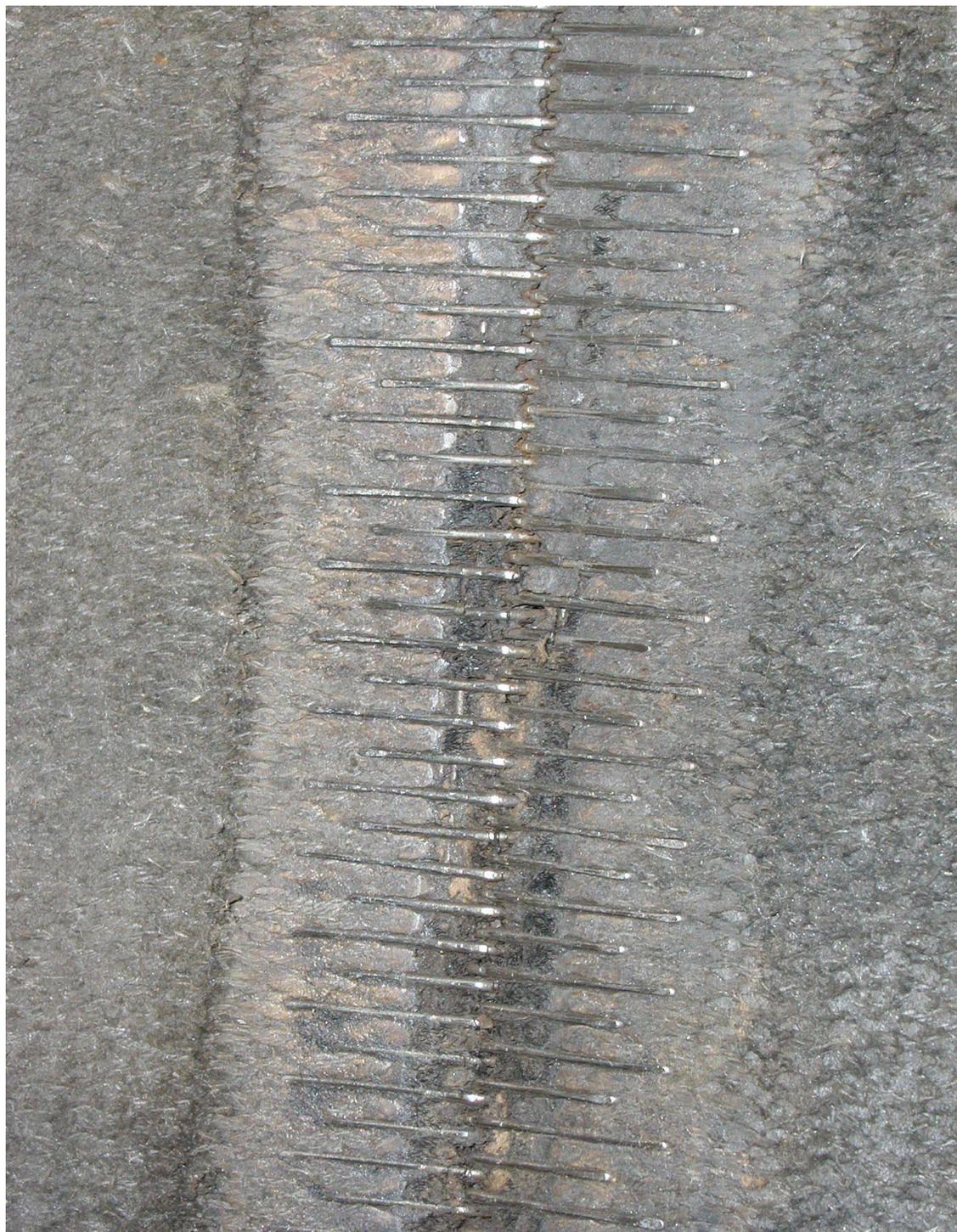


**Фото 9 –
Необходима перешивка**



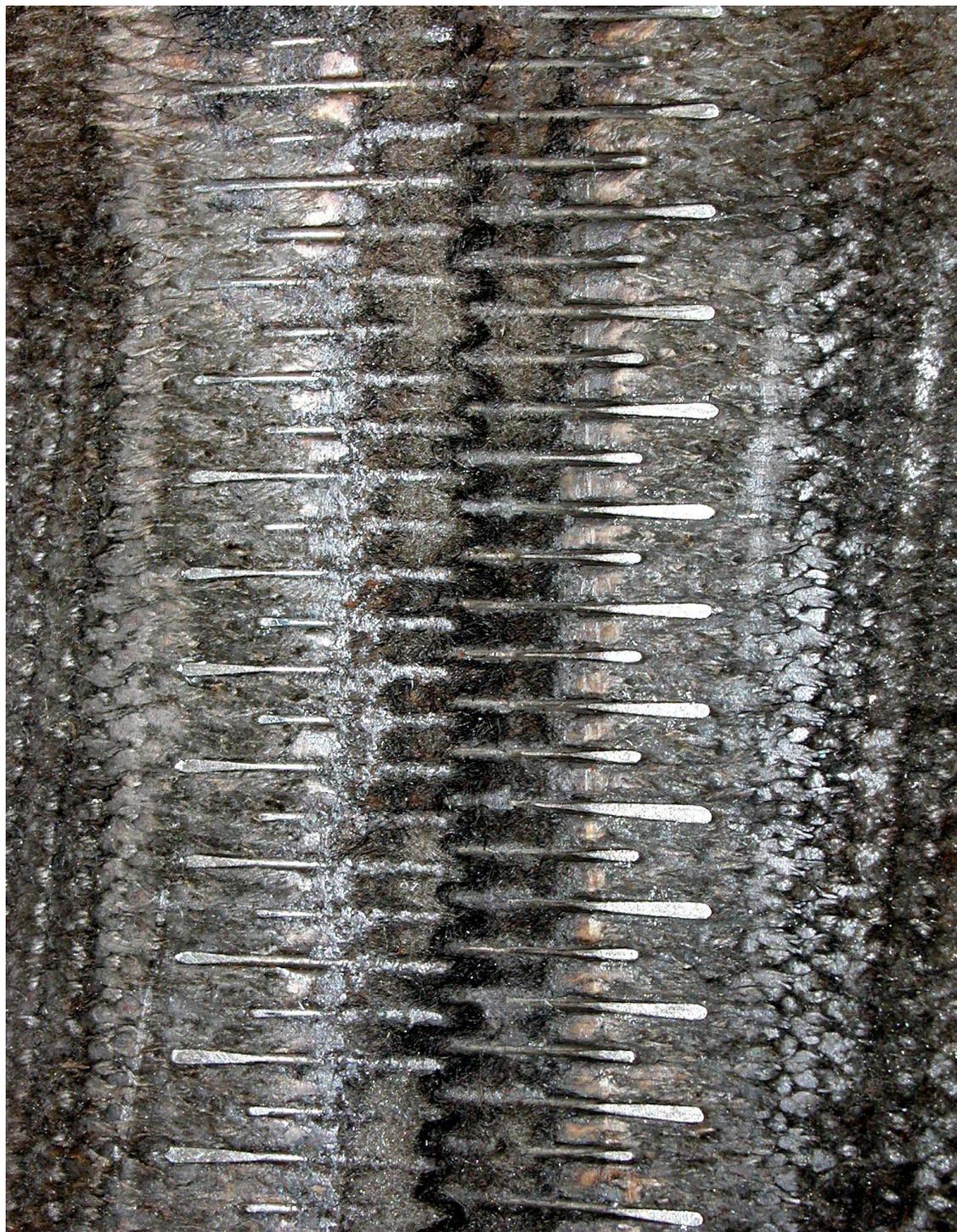


**Фото 10 – сшивка открыта –
срочно необходима пересшивка –
угроза повреждения системы прижима**





**Фото 11 – сшивка затерта –
проверить систему прижима +
немедленно осуществить пересшивку**





Замена струны

1. Переместите замок на верхнюю сторону приводного барабана.

Закрепите нижний либо находящийся внизу конец замка на барабане.

Ослабьте натяжение, потяните сукно на барабан таким образом, чтобы из сшивки образовался «домик».

В этом положении закрепите сукно на барабане.

Удаляйте старую струну путем вращения, одновременно пропуская новую струну.



Замена сукна – оценка необходимости замены

- a. За счет создания обоюдостороннего закрытого скобочного соединения/ замка, который запрессовывается до толщины 6,5 мм, получается, что во избежание повреждения нагревательных плит или системы прижима действует ограничение по толщине сукна до мин. 6,5 мм.

Поэтому не следует допускать слишком большого истирания сукна.

- b. Влажная проверка

Простой тест, который может провести любой оператор или представитель

На месте, - это капнуть парой капель воды на сукно, имеющее свою рабочую температуру и подсчитать время до полного поглощения капель сукном.

Время должно составлять не более 15 секунд. При более высоких величинах либо необходимо почистить сукно, либо, при рассмотрении в комбинации с толщиной, если гигроскопические волокна на поверхности уже стерты, необходимо заменить сукно.