



## 高速接纸及其可靠性的先决条件

(2010年1月20日版)

接纸机 SP-M / SP-X 的最大接纸速度受制于原纸克重、原纸材质、幅宽及原纸直径。

因相关后续设备技术要求，如瓦楞辊触压，双面机张力强度等，可能必须降低最大接纸速度以尽可能避免给生产过程带来不良影响，如芯底分离现象等。

接纸可靠性依以下状况而定：

### 技术因素：

- 每个刹车的刹车扭力范围为 8-640 Nm  
(操作侧和驱动侧刹车系统需保连续稳定的工作状态)
- 原纸架刹车：RE 刹车，型号 CX.251,或相等规格
- 张力范围：250 N-1250 N

### 机器因素：

- 极佳机器状态
- 正确接纸准备
- 按照操作手册正确进行保养和清洁  
操作失误除外  
周边设备影响除外  
纸幅行车方向变化除外

### 原纸因素：

- 根据 VDW,VPW,FEFCO 和 TAPPI 的推荐，底纸和芯纸常用的原纸等级必须具备以下特性来保证原纸的使用性能：
  - \* 原纸含水量符合不同克重的原纸含水量标定值；
  - \* 最佳的撕裂强度，最小抗撕力为 6 牛/毫米 纸宽方向上；
  - \* 原纸卷两边切割良好，纸边干净无损坏；
  - \* 整卷原纸须平整，真圆，当原纸退绕时，整个纸幅方向须保持张力均匀且平缓；
- 原纸的两端面无损伤
- 原纸两端面必须小心保护



- 原纸上不能有折痕、破裂、撕裂、瑕疵和粘黏点
- 原纸无损坏或无复卷过程中张力变化过大的原纸
- 无偏心和无非一次性均匀复卷原纸
- 无特别跳动的纸卷
- 原纸不够圆，接纸速度必须依偏心情况而适当调整（降速）
- 如原纸含杂质量较高，准备原纸接头时间必须缩短在接纸之前，如此以避免胶带贴合区域受相关影响
- 根据操作说明，使用 60 毫米或 100 毫米接纸胶带  
(如使用 Tesa50607 时为 60 毫米胶带,使用 Tesakrepp4432 时为 100 毫米胶带或同类型产品)
- 纸芯必须稳定，在放卷完成的过程中不能有摆动的情況发生
- 纸芯质量必须是根据高速瓦楞纸板生产线而设计。在整个工作宽度上，纸芯在整个工作宽度方向上必须是连贯的且一次制作完成，并且在轴向负载下是稳定的。  
(按照标准 DIN ISO 11093-1)
- \* 内径  $\varnothing 100\text{mm} \pm 0.5\text{mm}$
- \* 外径  $\varnothing 120\text{mm} \pm 0.5\text{mm}$
- \* 含水量 7-9%
- \* 纸芯直线度
- \* 幅宽的公差 +0 mm/ -3 mm