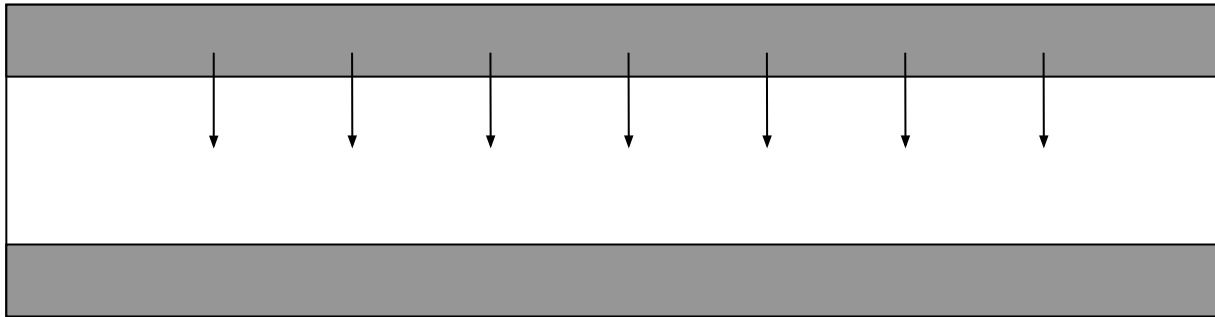


Лекция №12

Подпрессовка стружечного
ковра

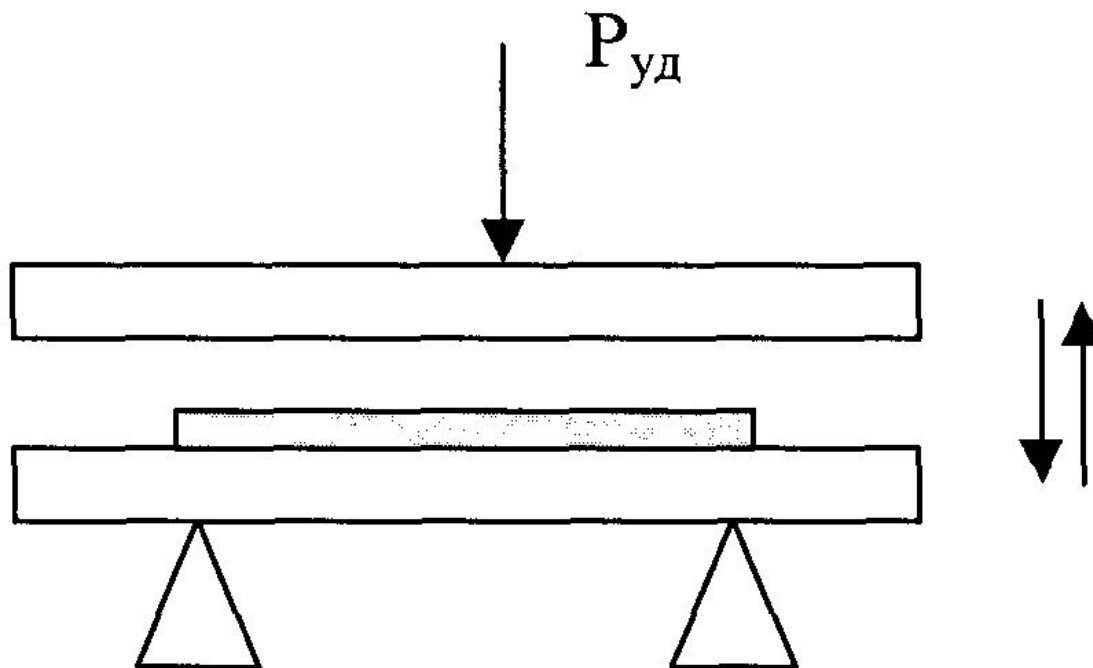
- Холодная подпрессовка стружечного ковра или пакета необходима для увеличения его транспортной прочности.
- Удельное давление подпрессовки - Руд
3,5...4,0 МПа
- Плотность пакета увеличивается с 150 до 300 кг/м³.
- При дальнейшей транспортировке без поддонов такие пакеты не разрушаются. Операция подпрессовки особенно важна при бесподдонном прессовании.



Способы подпрессовки

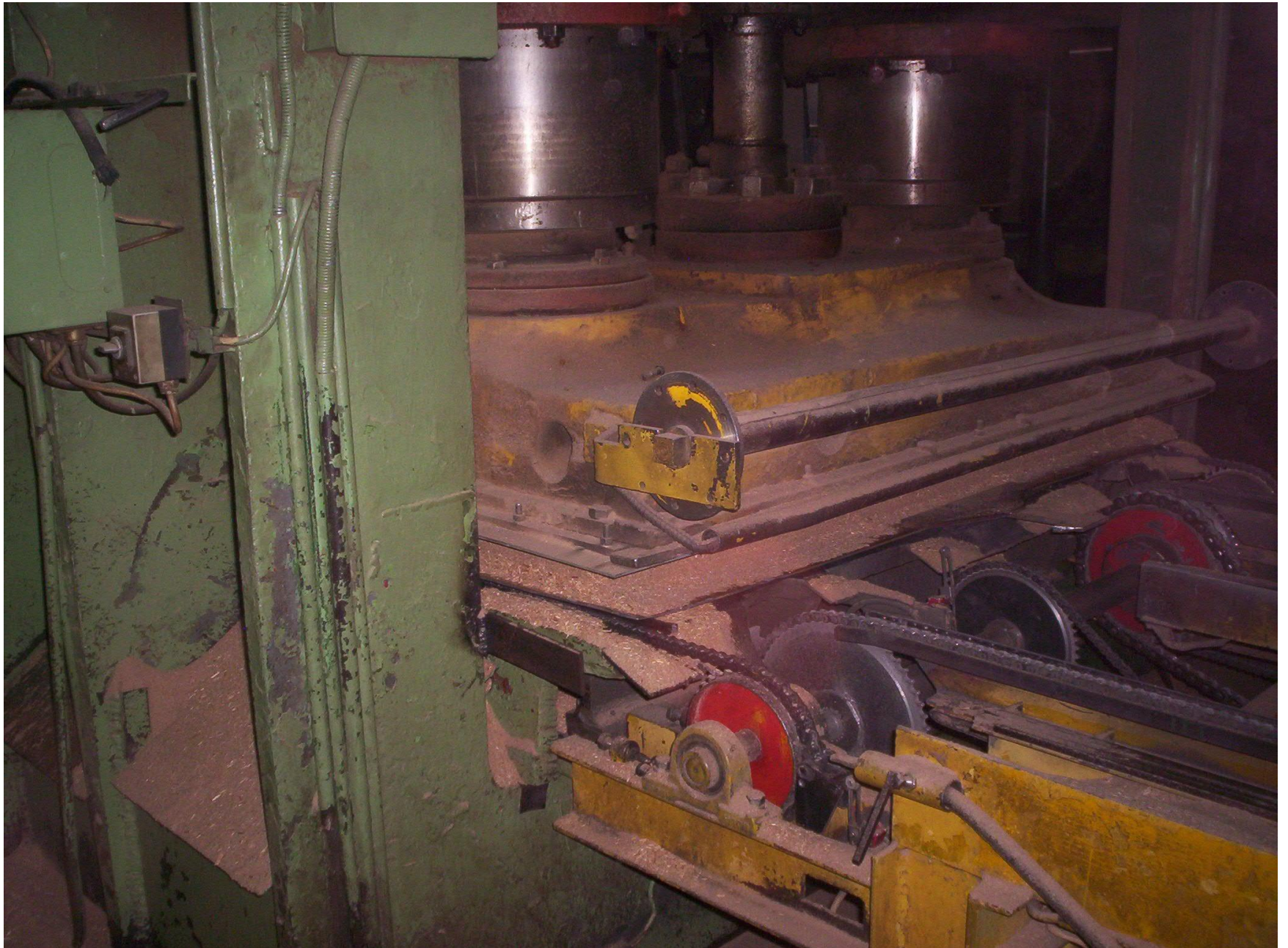
- Периодический способ подпрессовки
- Тактовый пресс марки ПР-5 применяется, как правило, при периодическом способе прессования плит поддонного и бесподдонного способа производства.

Схема пресса ПР-5

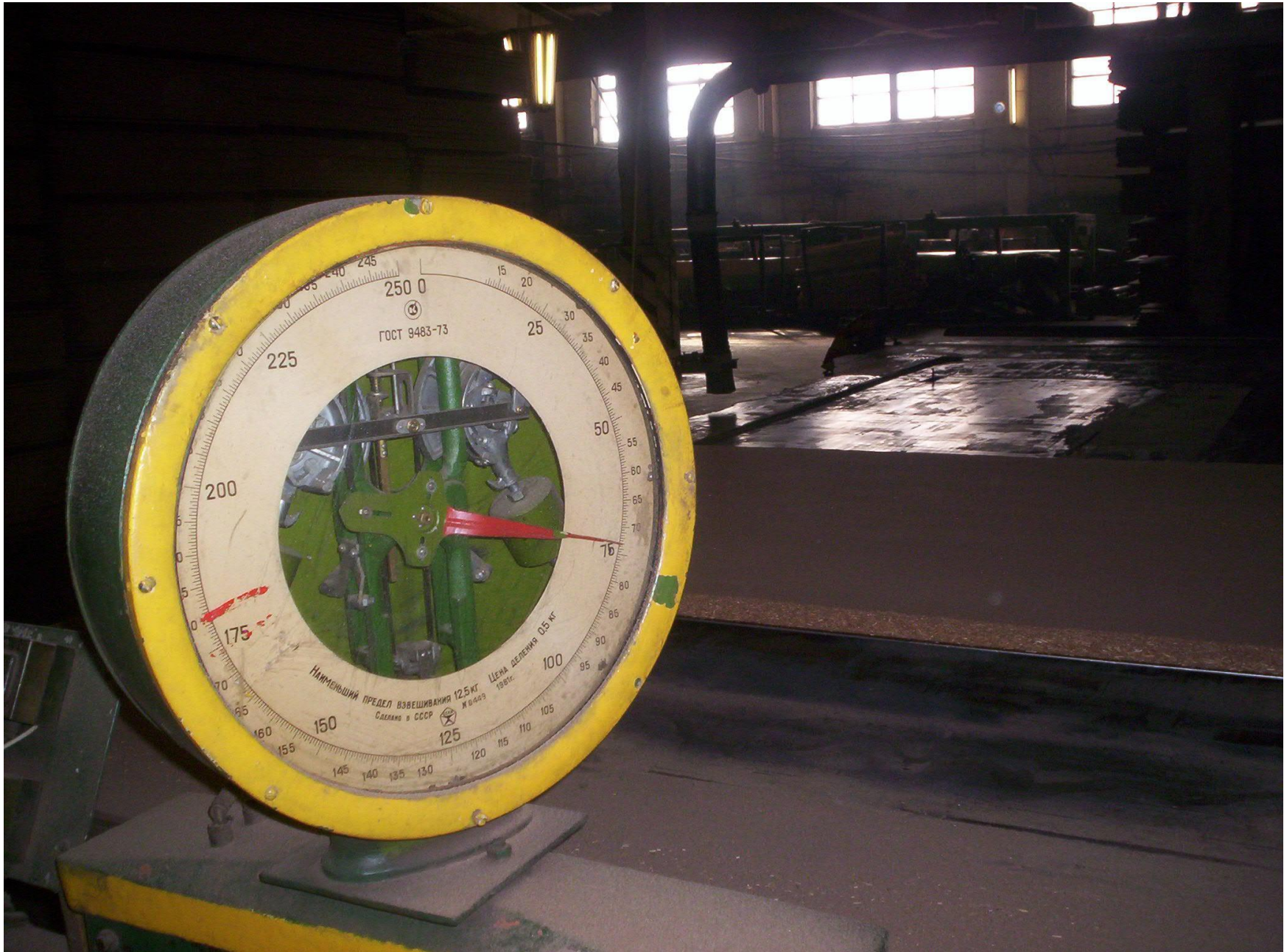


Продолжительность подпрессовки определяется диаграммой прессования. $t_{выд} = 5 \dots 10$ сек; $t_{ц} = 40 \dots 50$ с.









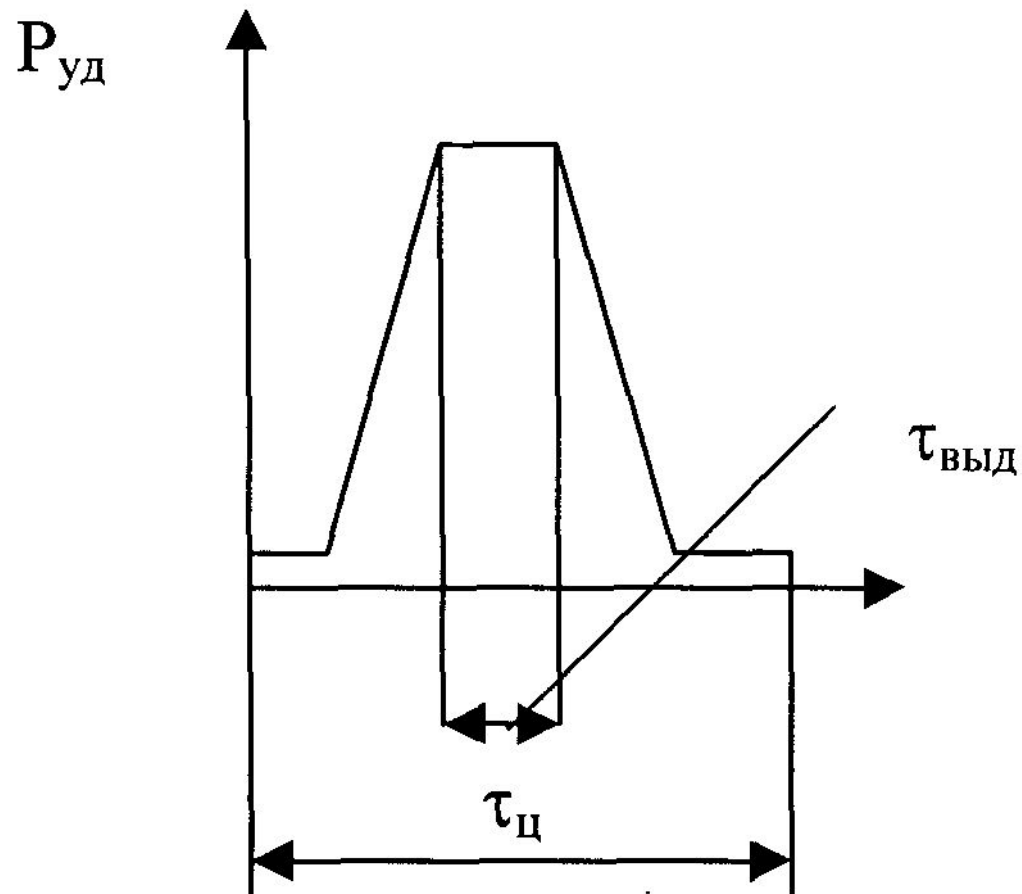
ГОСТ 9483-73

НАИМЕНЬШИЙ ПРЕДЕЛ ВЗВЕШИВАНИЯ 12,5 кг
Сделано в СССР № 6423

ЦЕНА СЕЛЕРИЯ 0,5 кг
1981г.

250 0
225
200
175
150
125
100
75
50
25
15
20
30
35
40
45
55
60
65
70
80
85
90
95
105
110
115
120
125
130
135
140
145
150
155
160
165
170
175
180
185
190
195
200
205
210
215
220
225
230
235
240
245

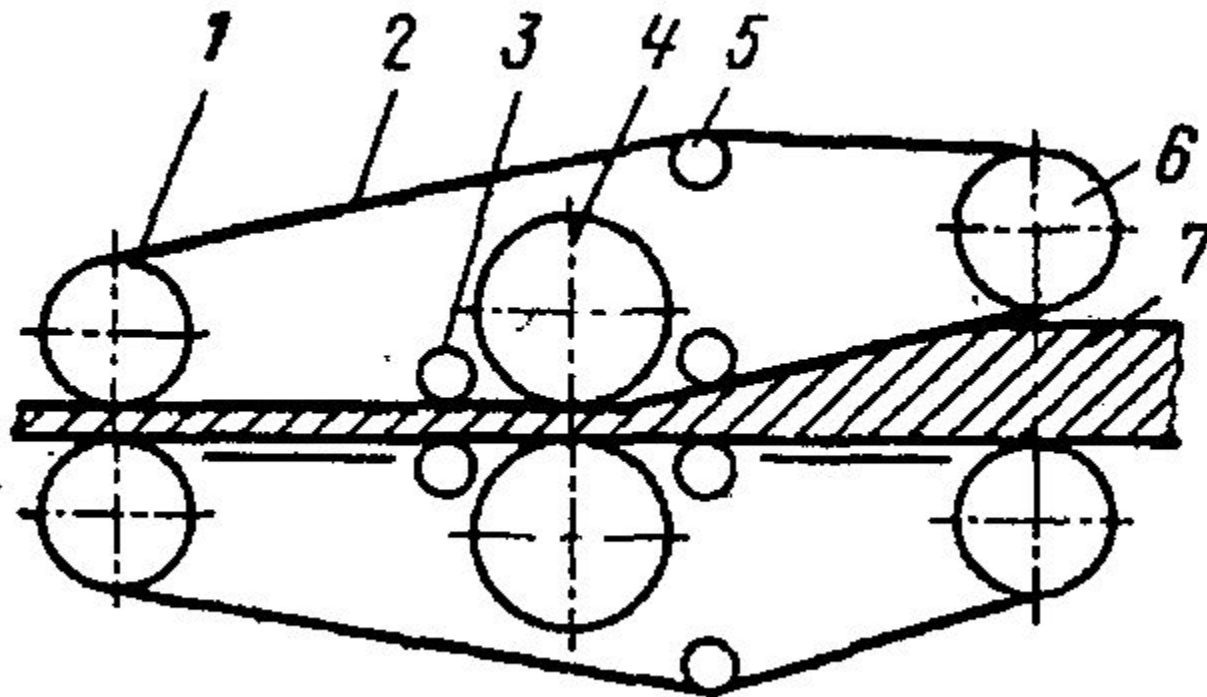
Диаграмма прессования (стадия подпрессовки)



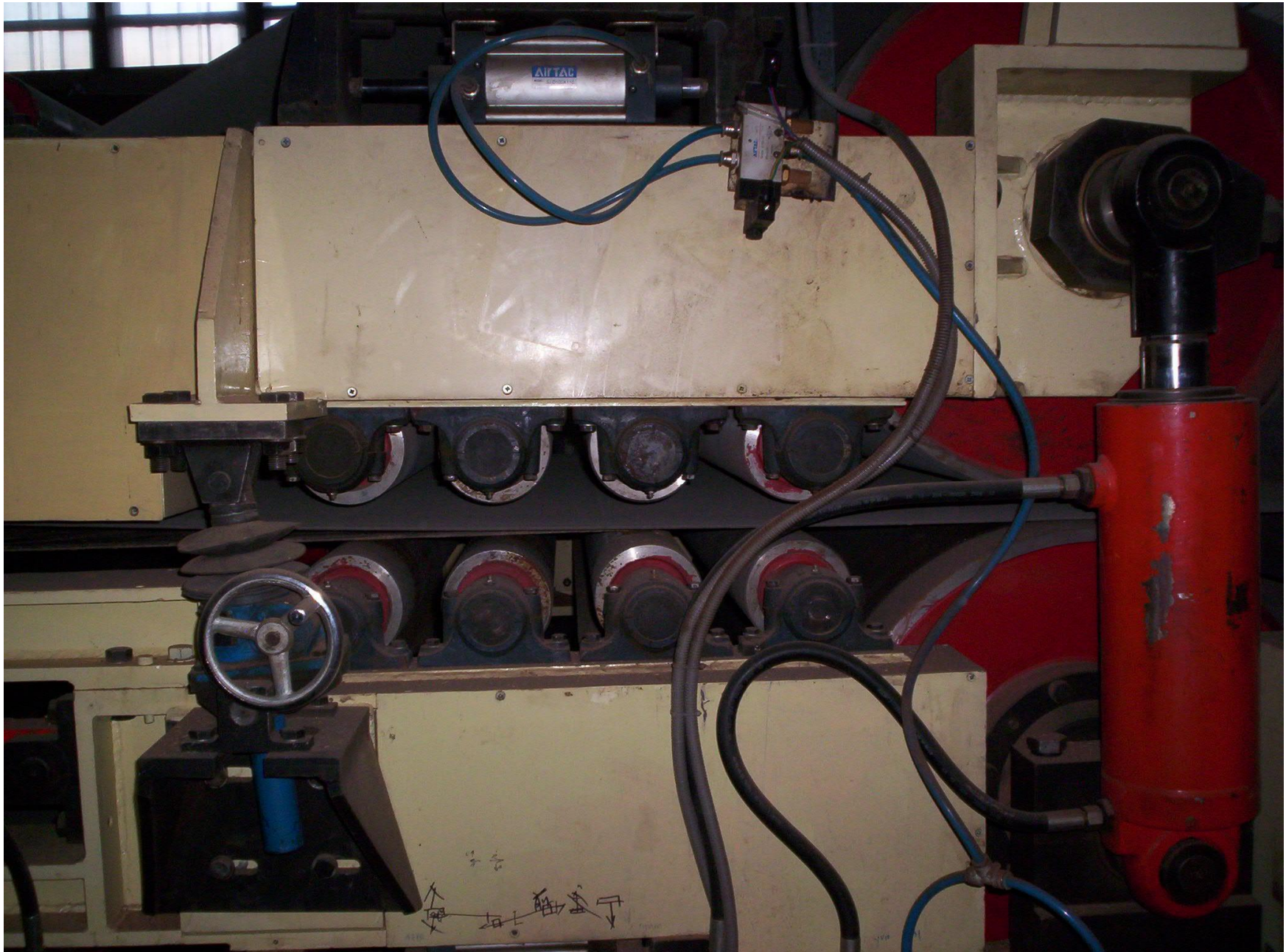
- Для обеспечения работы главного конвейера необходимо, чтобы цикл холодной подпрессовки $t_{\text{ц}}$ был короче на 2.. .3 сек ритма главного конвейера.

Непрерывный способ подпрессовки

- Применяют на главных конвейерах непрерывного и периодического способа бесподдонного прессования.



1,6-приводной и натяжной валки пресса; 2-стальная лента;
 3-вспомогательные валки; 4-прессовые валки;
 5-поддерживающие валки; 7-стружечный ковер
 Схема ленточно-валкового пресса





Производительность горячего
пресса для прессования
древесностружечных плит
(ДСтП)

$$П = \frac{60 \cdot n \cdot S \cdot b \cdot l \cdot k}{\tau_{ц}},$$

где n - число этажей пресса;
 S, b, l - соответственно толщина, ширина,
длина
древесностружечной плиты, м;
 k - коэффициент использования
оборудования;
 $\tau_{ц}$ - продолжительность цикла прессования,
мин.

- Продолжительность $t_{ц}$ определяется временем от загрузки в пресс стружечных пакетов до выгрузки ГОТОВЫХ ПЛИТ

$$T_{ц} = T_{выд} + T_{всп},$$

- где $T_{выд}$ - продолжительность прессования древесностружечной плиты (ДСтП), которое включает время от достижения заданного давления $P_{уд}$ при прессовании плиты до начала размыкания плит пресса;
- $T_{всп}$ - продолжительность вспомогательных операций, мин.

- Продолжительность прессования $t_{\text{выд}}$ зависит от удельной продолжительности прессования $t_{\text{уд}}$ (мин/мм толщины плиты), определяется по формуле

$$t_{\text{выд}} = t_{\text{уд}} (S + \Delta S),$$

где S - толщина плиты, мм;

ΔS - припуск на калибрование и шлифование, мм.

- Удельная продолжительность прессования зависит от плотности плиты и температуры плит пресса.

- Продолжительность вспомогательных операций $T_{всп}$ включает время на загрузку T_3 и выгрузку T_p пресса, время смыкания плит пресса T_c , время сжатия стружечного пакета T_n до заданной толщины и величины $P_{уд}$, время размыкания плит пресса $T_{раз}$.

$$T_{всп} = T_3 + T_c + T_n + T_{раз} + T_p.$$