

Buses pour coupe-feuilles

Cas du coupe-feuille positionné au-dessus de la toile de formation

Pour une marche sans problème, la buse du coupe-feuille doit avoir une distance, un angle et une pression d'eau quasiment identiques à ceux du coupe-bordure situé sur côté transmission :

- un angle S.M. d'env 20° à 40° à la verticale de la toile (pointant vers les presses)
- un angle S.T. d'env 6° à 10° à la verticale (pointant vers le bord de toile C.T.)

Ces recommandations d'angles ne peuvent pas être considérés comme des standards : les angles devront être confirmés lors du réglage de la buse, par observation de la coupe sur la toile et sous le feutre pick-up, et par optimisation empirique des réglages. Ils dépendent de la vitesse de production, du papier et du grammage, du type de la toile de formation. Ils peuvent aussi être influencés par la siccité de la feuille.

La distance entre la toile et la buse devrait être aux alentours de 60 à 100 mm.

Pour un réglage de la buse à une position d'angle optimal, l'utilisation d'un stroboscope portatif est indispensable. Le stroboscope est réglé à une fréquence de flash d'environ 50 Hz (3000/min) et il sera dirigé vers le point où le jet vient frapper la toile, ou encore à la coupe sous le feutre ou après la presse.

La buse utilisée sera du même type que celle du coupe-bordures, de préférence une buse Double Jet du type **RSDD-T ... SJV M10**. Le diamètre du jet est déterminé selon la pression d'eau disponible, la vitesse et le type de papier produit, et sera le même que le diamètre des buses coupe-bordures.

La pression de l'eau doit être ajustable séparément à l'aide d'une vanne aiguille, facilement accessible par les opérateurs lorsqu'ils règlent la buse au démarrage.

La température de l'eau doit se situer aux environs de 50°C afin d'éviter toute condensation et donc des dépôts sur la buse et son tuyau coudé ; même principe que pour les buses coupe-bordures.

La buse coupe-feuille doit être positionnée de manière à ce que le jet arrive sur une fente de caisse aspirante, si une telle caisse est installée dans la zone. A l'expérience, ceci procure une bonne coupe et aucune accumulation de fibre n'apparaîtra sous la toile. S'il n'y a pas de caisse aspirante, le positionnement juste avant le cylindre aspirant de toile peut être favorable (voir schémas).

Les buses rubis de PMS sont conçues pour donner :

- la meilleure efficacité de coupe grâce à un jet extrêmement laminaire
- la plus longue durée de vie grâce à l'utilisation d'orifice en rubis très résistant

en comparaison des autres buses disponibles sur le marché.

Etant donné le colmatage fréquent des buses utilisant un ruban en téflon pour l'étanchéité, toutes les buses PMS sont pourvues d'un pas de vis M10 x 0,75 avec double joint torique, donc sans joint téflon.

Les buses sont combinées à un porte-buse avec un tuyau à taraud de 3/8" et un filtre de 200 µm d'une longueur de 68 mm et d'une surface de filtration de 21.5 cm² (voir graphique).

Pour une utilisation sans problème et pour des perturbations les plus réduites possibles provenant de l'accumulation de fibres, la buse peut être vissée dans un tuyau à diamètre faible (13,5 mm). Ce tuyau sera adapté au tuyau vertical descendant de la bride de support du coupe-feuille, à l'aide d'une connexion à écrou borgne étanche, facile à ajuster et à retirer. L'ensemble sera conçu selon la spécification, de façon à ce que les angles ST et SM correspondent aux besoins particuliers de la machine (voir schéma).

Le porte-filtre sera éloigné de la buse pour faciliter son changement rapide. PMS peut fournir un ensemble adapté de vanne aiguille de réglage et une jauge de pression, ainsi qu'un élément de changement de filtre rapide (voir graphes CS et DS).

La bande d'étanchéité en téflon peut boucher la buse coupe-rognure si les pas de vis ne sont pas nettoyés correctement.

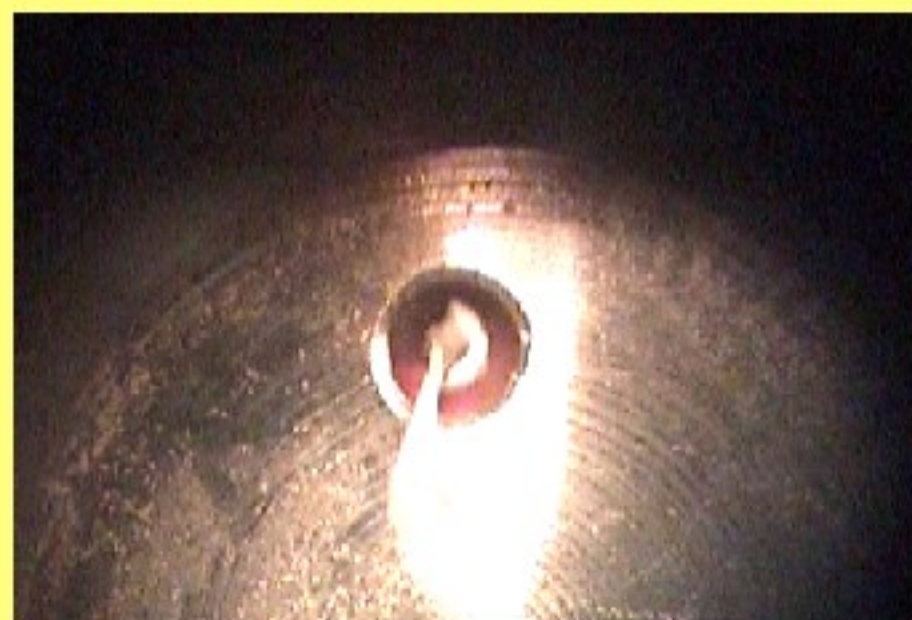


La bande téflon ne doit jamais déborder sur le début du pas de vis.

Pour être sûr, appliquez le ruban de manière à ce que le premier pas reste non couvert.

Le téflon va boucher la buse.

Buses RSDS et RSDD standard



Trou en rubis bouché d'une buse standard double jet

Le nouveau concept de buse VARIO avec pas de vis métrique et étanchéité par joint torique: plus besoin de bande en téflon.

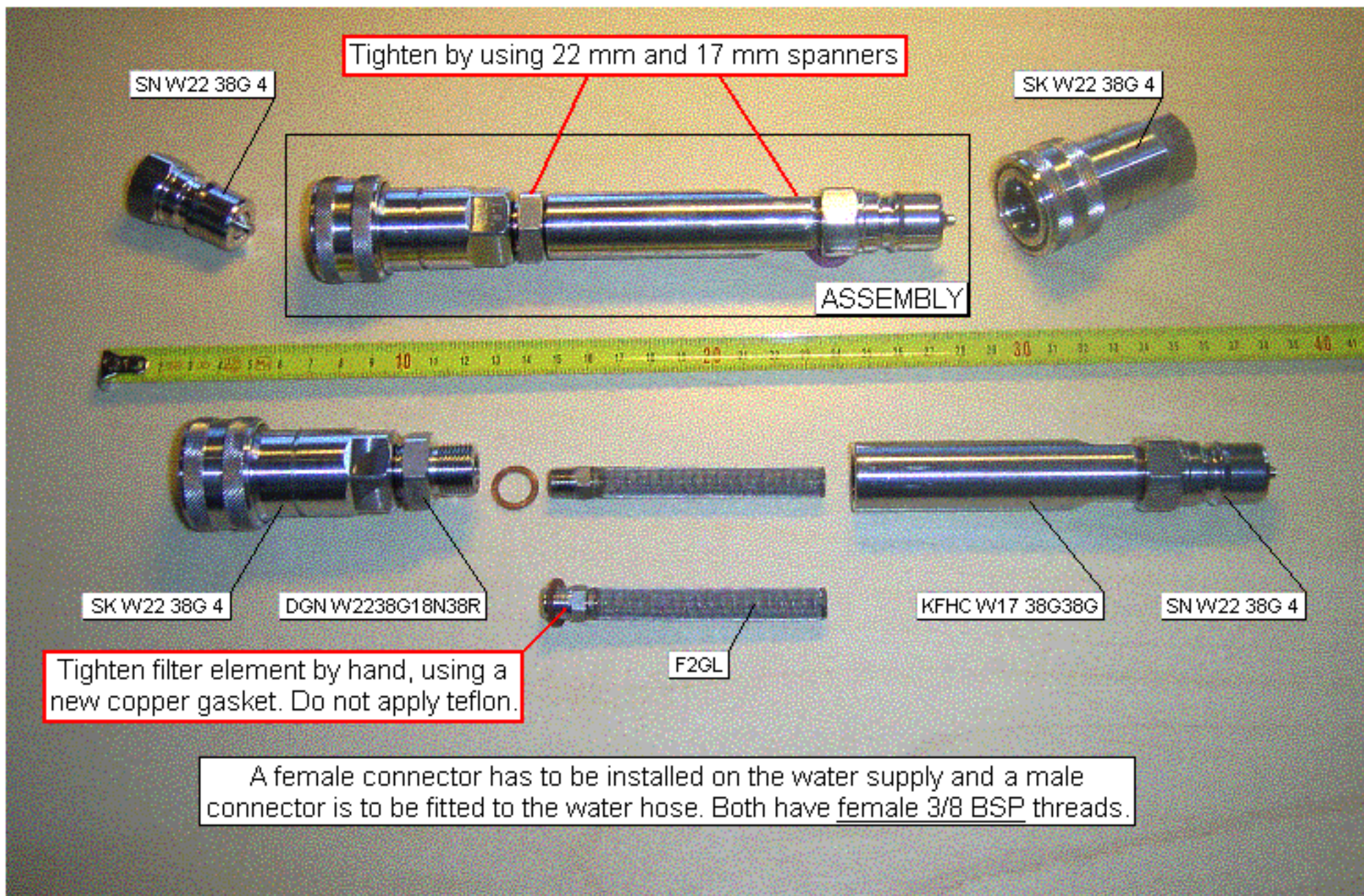


Nouvelle buse VARIO avec jet simple ou double



Option:
Revêtement anti-adhérent

Quick connect filter assembly



Pressure Setting Assembly
for Tail Cutter



Caution!
Exces
force
valve

