



## (12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203960656 U

(45) 授权公告日 2014. 11. 26

(21) 申请号 201420310559. X

(22) 申请日 2014. 06. 11

(73) 专利权人 无锡鸿华造纸机械有限公司

地址 214115 江苏省无锡市新区鸿山镇鸿声  
锡鸿路 66 号无锡鸿华造纸机械有限公  
司

(72) 发明人 朱建华

(51) Int. Cl.

D21F 3/08 (2006. 01)

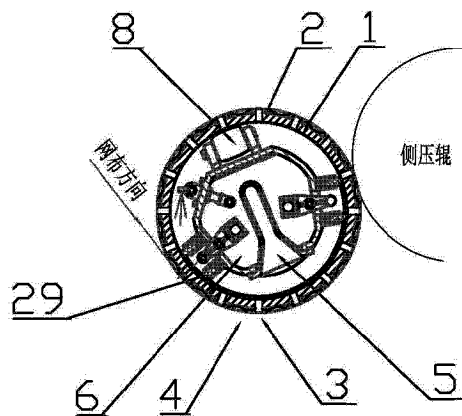
权利要求书2页 说明书6页 附图2页

### (54) 实用新型名称

一种盲槽真空吸移压榨辊

### (57) 摘要

本实用新型公开了一种盲槽真空吸移压榨辊,所述吸移压榨辊左端为操作侧,右端为传动侧,中间为辊体,所述辊体内设置有高真空箱和低真空箱;所述辊体由本体层和挂面层构成,所述本体层和挂面层上设有通孔;所述挂面层上设有盲槽,所述盲槽均匀设置于所述通孔之间;所述盲槽上部为长方形槽孔,所述盲槽底面为弧状底面,形成盲槽二端浅中间深的结构;所述辊体内设有高真空箱和低真空箱;本新型优化吸移压榨辊结构,并通过在本体层设置通孔,在挂面层设置盲槽,改善辊体表面开孔率,采用长槽形和内弧底的盲槽结构设计,所述盲槽在辊体的离心力下更容易将槽内的容水排出,提高吸移压榨辊的脱水能力,进而提升成品纸的干燥度,进一步提升纸机车速。



1. 一种盲槽真空吸移压榨辊,其特征在于,包括本体层、挂面层、通孔、盲槽、低真空箱、高真空箱、支撑座、推轮、注油孔、操侧箱头、吸口座、高真空吸口、低真空吸口、涡轮蜗杆、操侧迷宫圈、传侧迷宫圈、操侧轴承、传侧箱头、传动轴、传侧轴承、平键、箱头轴承、幅度调节、喷水管、低真空表、高真空表、气胎压力表、面板、密封条、幅度支架和箱头轴;所述吸移压榨辊左端为操作侧,右端为传动侧,中间为辊体,所述辊体内设置有高真空箱和低真空箱;所述辊体为圆筒状结构,由本体层和挂面层构成,所述本体层上和所述挂面层上设置有通孔,所述通孔沿辊体径向设置,并均匀分布于本体层和挂面层上,所述通孔贯穿于所述本体层和挂面层;所述挂面层上设置有盲槽,所述盲槽设置于所述通孔之间,所述盲槽的宽度小于所述通孔的直径,并均匀分布于所述挂面层上;所述通孔与所述盲槽间隔均匀配置,并布满所述辊体表面;所述盲槽上部为长方形槽孔,所述盲槽底面为弧状底面,形成盲槽二端浅中间深的结构。

2. 根据权利要求1所述的一种盲槽真空吸移压榨辊,其特征在于,所述通孔沿辊体圆周方向相邻二排通孔之间错位设置,相同周线排列的通孔之间均设置有盲槽。

3. 根据权利要求1所述的一种盲槽真空吸移压榨辊,其特征在于,所述盲槽的长度方向与所述压榨辊的旋转方向平行设置,也即与辊体压区方向相垂直;所述盲槽内最大深度小于所述挂面层厚度。

4. 根据权利要求1所述的一种盲槽真空吸移压榨辊,其特征在于,所述通孔孔径为4—8mm;所述盲槽的宽度为2mm—6mm;所述盲槽的长度为8mm—50mm;所述盲槽底面为弧形,其最大深度小于所述挂面层厚度。

5. 根据权利要求1所述的一种盲槽真空吸移压榨辊,其特征在于,所述高真空箱和低真空箱由二个金属箱体构成,所述二个金属箱体呈凹字形嵌套,所述凹字形嵌套内侧为高真空箱,所述凹字形金属箱体上方区域为低真空箱,所述高真空箱设置有二个较窄的脱水区域;所述二个较窄的脱水区域之间构成所述的低真空脱水区域;所述高真空箱的一端与所述操侧箱头固定连接,另一端设置有箱头轴,所述箱头轴通过箱头轴承与所述传侧箱头套接;所述高真空箱的二个脱水区域均设置有密封条,所述密封条设置于所述高真空箱板上,所述密封条设置为二个横向半弧段和四个纵向直线段,分别构成二个圆弧形高真空脱水区域和中间一个低真空脱水区域,所述密封条将所述高、低真空箱与所述本体层内侧密封连接;所述密封条下均设置有气胎;所述高低真空箱底部设置有推轮,所述高、低真空箱内部设置有幅度调节架和喷水管。

6. 根据权利要求1所述的一种盲槽真空吸移压榨辊,其特征在于,所述传动侧设置有传动轴、传侧箱头、传侧轴承、支撑座、箱头轴承;所述传动轴为旋转轴,所述传动轴与所述传侧箱头为一体设置,所述传动轴外端与传动电机通过平键固定连接;所述传侧箱头与所述辊体螺接固定;所述传侧箱头和所述辊体同步旋转,所述传侧箱头外侧套接设置有传侧轴承,所述传侧轴承二边设置有传侧迷宫圈,并通过传侧迷宫圈进行双面密封,所述传侧轴承与所述支撑座固定连接;所述传侧箱头内侧套接设置有箱头轴承,所述箱头轴承与所述真空箱端部的箱头轴套接。

7. 根据权利要求1所述的一种盲槽真空吸移压榨辊,其特征在于,所述操作侧设置有操侧箱头、吸口座、高真空吸口、低真空吸口、涡轮蜗杆、操侧轴承、面板;所述操侧箱头设置有操侧轴承,所述操侧箱头通过操侧轴承与所述辊体套接,所述操侧轴承二边设置有操侧

迷宫圈,并通过操侧迷宫圈进行双面密封,所述操侧箱头与所述吸口座固定连接,所述吸口座内设置有高真空吸口和低真空吸口,所述高真空吸口与所述高真空箱连通,所述高真空箱设置凹形截面结构,左右对称设置有二个相同面积的高真空脱水区域;所述低真空吸口与所述低真空箱连通,所述低真空箱设置于所述高真空箱的凹形结构内部,所述低真空箱的脱水区域由所述高真空箱的左右二个相同的高真空脱水区域的内侧密封条构成,所述低真空脱水区域为吸移过程中的长吸区,通过长吸区进行引纸操作;所述操作侧端面设置有面板,所述面板上设置有喷水管、幅度调节、气胎压力表、高真空表、低真空表;所述操侧箱头上方设置有涡轮蜗杆。

## 一种盲槽真空吸移压榨辊

### 技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种造纸压榨机械技术领域,特别涉及一种盲槽真空吸移压榨辊。

### 背景技术

[0002] 纸机压榨部的主要功能是脱水、固化纸页,同时改善纸页性能,提高湿纸幅强度以改善干燥部的干燥能力。真空吸移压榨辊是实现压榨部纸页分离主要功能的关键设备,现代纸机由于较高的车速,使用真空吸移压榨辊可提高脱水效率、改善纸页的质量、降低压榨给纸业带来的不利影响。真空吸移压榨辊的主要特点是辊壳上有很多直径较小的通孔,通孔通过挂面层和本体层,工作时辊壳内腔维持持续真空。真空辊内腔真空度的作用是:迫使压区挤出来的水分穿过毯网,经真空吸移辊上的通孔,进入辊壳内腔。这个过程需要一定的时间,真空辊真空区的真空度越高,这个时间越短,在相同的时间内就有更多的水分被吸出,纸页分离越容易,脱水效果越好。

[0003] 现有技术中,真空吸移压榨辊表面通过设置盲孔来提高纸机压榨部的脱水作用,从而有效地消除压花现象;虽然小直径圆形盲孔有一定的脱水作用,但是由于孔径小,内部留有空气;所含有的空气,进入压区时,盲孔内的空气会阻碍水的进入,影响盲孔的容水量,进一步的影响盲孔的脱水效率;离开压区时,盲孔内空气会恢复到常压,从而可以推动盲孔内水分的排出;但是随着真空压榨辊的运行,盲孔中将经历反复进行水分进入与排出过程,因此,盲孔被强制湿润,并充水是不可避免的,一旦盲孔中空气被水分替代,则所述盲孔中就会留存部分的水分,在盲孔对所含水的虹吸作用下,即使经过真空压榨辊的离心力作用,也不会将盲孔中的全部水分排净,从而影响到圆形盲孔的容水量,直接影响真空压榨辊的脱水效率,从而使得成品纸的干燥度不高,制约着纸机车速的提高。

### 实用新型内容

[0004] 为解决上述技术问题,本实用新型提供了一种盲槽真空吸移压榨辊,针对现有技术中的不足,优化吸移压榨辊的结构,并通过在本体层和挂面层设置通孔与盲槽,改善辊体表面开孔率,通过盲槽结构设计,克服现有技术中盲孔存在的缺点,即提升挂面层的开孔率,又不会影响本体层的钢度;同时,由于盲槽为长槽形,并且盲槽开槽方向与真空压榨辊的压区方向垂直设置,从根本上解决了槽内空气留存与空气被压缩问题,由于盲槽与吸移压榨辊旋转方向一致,所述盲槽在辊体的离心力下更容易将槽内的容水排出,提高吸移压榨辊的脱水能力,进而提升成品纸的干燥度,进一步提升纸机车速。

[0005] 为达到上述目的,本实用新型的技术方案如下:一种盲槽真空吸移压榨辊,简称吸移压榨辊,包括本体层、挂面层、通孔、盲槽、低真空箱、高真空箱、支撑座、推轮、注油孔、操侧箱头、吸口座、高真空吸口、低真空吸口、涡轮蜗杆、操侧迷宫圈、传侧迷宫圈、操侧轴承、传侧箱头、传动轴、传侧轴承、平键、箱头轴承、幅度调节、喷水管、低真空表、高真空表、气胎压力表、面板、密封条、幅度支架和箱头轴,其特征在于:

[0006] 所述吸移压榨辊左端为操作侧，右端为传动侧，中间为辊体，所述辊体内设置有高真空箱和低真空箱。

[0007] 所述辊体为圆筒状结构，由本体层和挂面层构成，所述本体层上和所述挂面层上设置有通孔，所述通孔沿辊体径向设置，并均匀分布于本体层和挂面层上，所述通孔贯穿于所述本体层和挂面层；所述挂面层上设置有盲槽，所述盲槽设置于所述通孔之间，所述盲槽的宽度小于所述通孔的直径，并均匀分布于所述挂面层上；所述通孔与所述盲槽间隔均匀配置，并布满所述辊体表面；所述盲槽上部为长方形槽孔，所述盲槽底面为弧状底面，形成盲槽二端浅中间深的结构，大大减少了所述挂面层盲槽内积水的张力，当网布进入压区后，所述盲槽更加容易水的进入，在网布离开压区后，所述盲槽更容易通过离心力甩出内部的积水，从而增加挂面层的容水率和脱水效果。

[0008] 所述通孔沿辊体圆周方向相邻二排通孔之间错位设置，相同周线排列的通孔之间均设置有盲槽，因此，相邻二排盲槽之间自然也是错位设置。

[0009] 所述盲槽的长度方向与所述压榨辊的旋转方向平行设置，也即与辊体压区方向相垂直；所述盲槽内最大深度小于所述挂面层厚度。

[0010] 所述通孔孔径为 4—8mm；所述盲槽的宽度为 2mm—6mm；所述盲槽的长度为 8mm—50mm；所述盲槽底面为弧形，其最大深度小于所述挂面层厚度。

[0011] 由于所述盲槽的长条形弧形底面设计，使得在压区容水容易罐入，离开压区时，在离心力作用下，盲槽中的容水可彻底排净，确保盲槽对辊体脱水率的作用发挥，也确保了吸移压榨辊的脱水效率。

[0012] 所述高真空箱和低真空箱由二个金属箱体构成，所述二个金属箱体呈凹字形嵌套，所述凹字形嵌套内侧为高真空箱，所述内层凹字形金属箱体内为低真空箱，所述高真空箱设置有二个较窄的脱水区域；所述二个较窄的脱水区域之间构成所述的低真空脱水区域；所述高真空箱的一端与所述操侧箱头固定连接，另一端设置有箱头轴，所述箱头轴通过箱头轴承与所述传侧箱头套接；所述高真空箱的二个脱水区域均设置有密封条，所述密封条设置于所述高真空箱板上，所述密封条设置为二个横向半弧段和四个纵向直线段，分别构成二个圆弧形高真空脱水区域和中间一个低真空脱水区域，所述密封条将所述高、低真空箱与所述本体层内侧密封连接；所述密封条下均设置有气胎，并通过控制所述气胎内的压力，控制所述密封条的密封效果；所述高低真空箱底部设置有推轮，所述高、低真空箱内部设置有幅度调节架和喷水管，所述幅度调节架可以双侧伸缩，用于高、低真空箱的宽度调节。

[0013] 所述传动侧设置有传动轴、传侧箱头、传侧轴承、支撑座、箱头轴承；所述传动轴为旋转轴，所述传动轴与所述传侧箱头为一体设置，所述传动轴外端与传动电机通过平键固定连接；所述传侧箱头与所述辊体螺接固定；所述传侧箱头和所述辊体同步旋转，所述传侧箱头外侧套接设置有传侧轴承，所述传侧轴承二边设置有传侧迷宫圈，并通过传侧迷宫圈进行双面密封，所述传侧轴承与所述支撑座固定连接；所述传侧箱头内侧套接设置有箱头轴承，所述箱头轴承与所述真空箱端部的箱头轴套接。

[0014] 所述操作侧设置有操侧箱头、吸口座、高真空吸口、低真空吸口、涡轮蜗杆、操侧轴承、面板；所述操侧箱头设置有操侧轴承，所述操侧箱头通过操侧轴承与所述辊体套接，所述操侧轴承二边设置有操侧迷宫圈，并通过操侧迷宫圈进行双面密封，所述操侧箱头与所

述吸口座固定连接,所述吸口座内设置有高真空吸口和低真空吸口,所述高真空吸口与所述高真空箱连通,所述高真空箱设置凹形截面结构,左右对称设置有二个相同面积的高真空脱水区域;所述低真空吸口与所述低真空箱连通,所述低真空箱设置于所述高真空箱的凹形结构内部,所述低真空箱的脱水区域由所述高真空箱的左右二个相同的高真空脱水区域的内侧密封条构成,所述低真空脱水区域为吸移过程中的长吸区,通过长吸区进行引纸操作;所述操作侧端面设置有面板,所述面板上设置有喷水管、幅度调节、气胎压力表、高真空表、低真空表;所述操侧箱头上方设置有涡轮蜗杆,所述涡轮蜗杆用于调节所述高真空箱和低真空箱的角度,所述幅度调节设置有二个,分别用于调节所述高、低真空箱的脱水区域宽度。

[0015] 所述传侧箱头与辊体在传动轴驱动下,在所述支撑座内的传侧轴承内作同步旋转运动,所述辊体一端套接于所述操侧轴承外,另一端通过传侧箱头与所述箱头轴承套接;所述操侧箱头、高真空箱、低真空箱、吸口座固定不旋转,所述高、低真空箱通过其外侧的所述密封条和所述推轮与旋转的本体层内侧面密封滑动连接;所述传侧轴承、操侧轴承、箱头轴承均设置有注油孔,用于对传侧轴承、操侧轴承、箱头轴承的润滑保护。

[0016] 通过上述技术方案,本实用新型技术方案的有益效果是:优化吸移压榨辊的结构,并通过在本体层设置通孔,在挂面层设置盲槽,改善辊体表面开孔率,采用长槽形和内弧底的盲槽结构设计,并将盲槽开槽方向与压榨辊的压区方向垂直设置,从根本上解决了槽内空气留存与空气被压缩问题,由于盲槽与压榨辊旋转方向一致,所述盲槽在辊体的离心力下更容易将槽内的容水排出,提高吸移压榨辊的脱水能力,进而提升成品纸的干燥度,进一步提升纸机车速。

#### 附图说明

[0017] 为了更清楚地说明本实用新型实施例或现有技术中的技术方案,下面将对实施例或现有技术描述中所需要使用的附图作简单地介绍,显而易见地,下面描述中的附图仅仅是本实用新型的一些实施例,对于本领域普通技术人员来讲,在不付出创造性劳动的前提下,还可以根据这些附图获得其他的附图。

[0018] 图1为本实用新型实施例所公开的一种盲槽真空吸移压榨辊结构示意图;

[0019] 图2为本实用新型实施例所公开的一种盲槽真空吸移压榨辊A向图示意图(2a)及C-C面剖视图(2b);

[0020] 图3为本实用新型实施例所公开的一种盲槽真空吸移压榨辊B-B面剖视图示意图;

[0021] 图4为本实用新型实施例所公开的一种盲槽真空吸移压榨辊辊面盲槽通孔示意图,其中图4a为盲槽通孔分布图,图4b为盲槽通孔D—D向剖面图。

[0022] 图中数字和字母所表示的相应部件名称:

- |        |           |          |           |           |
|--------|-----------|----------|-----------|-----------|
| [0023] | 1. 本体层    | 2. 挂面层   | 3. 通孔     | 4. 盲槽     |
| [0024] | 5. 低真空箱   | 6. 高真空箱  | 7. 支撑座    | 8. 推轮     |
| [0025] | 9. 注油孔    | 10. 操侧箱头 | 11. 吸口座   | 12. 高真空吸口 |
| [0026] | 13. 低真空吸口 | 14. 涡轮蜗杆 | 15. 操侧迷宫圈 | 16. 传侧迷宫圈 |
| [0027] | 17. 操侧轴承  | 18. 传侧箱头 | 19. 传动轴   | 20. 传侧轴承  |

|        |          |          |           |         |
|--------|----------|----------|-----------|---------|
| [0028] | 21. 平键   | 22. 箱头轴承 | 23. 幅度调节  | 24. 喷水管 |
| [0029] | 25. 低真空表 | 26. 高真空表 | 27. 气胎压力表 | 28. 面板  |
| [0030] | 29. 密封条  | 30. 幅度支架 | 31. 箱头轴   | 32. 网布  |

### 具体实施方式

[0031] 下面将结合本实用新型实施例中的附图,对本实用新型实施例中的技术方案进行清楚、完整地描述,显然,所描述的实施例仅仅是本实用新型一部分实施例,而不是全部的实施例。基于本实用新型中的实施例,本领域普通技术人员在没有作出创造性劳动前提下所获得的所有其他实施例,都属于本实用新型保护的范围。

[0032] 根据图1、图2、图3和图4,本实用新型提供了一种盲槽真空吸移压榨辊,包括本体层1、挂面层2、通孔3、盲槽4、低真空箱5、高真空箱6、支撑座7、推轮8、注油孔9、操侧箱头10、吸口座11、高真空吸口12、低真空吸口13、涡轮蜗杆14、操侧迷宫圈15、传侧迷宫圈16、操侧轴承17、传侧箱头18、传动轴19、传侧轴承20、平键21、箱头轴承22、幅度调节23、喷水管24、低真空表25、高真空表26、气胎压力表27、面板28、密封条29、幅度支架30和箱头轴31。

[0033] 所述吸移压榨辊左端为操作侧,右端为传动侧,中间为辊体,所述辊体内设置有高真空箱6和低真空箱5。

[0034] 所述辊体为圆筒状结构,由本体层1和挂面层2构成,所述本体层1上和所述挂面层2上设置有通孔3,所述通孔3沿辊体径向设置,并均匀分布于本体层1和挂面层2上,所述通孔3贯穿于所述本体层1和挂面层2;所述挂面层2上设置有盲槽4,所述盲槽4设置于所述通孔3之间,所述盲槽4的宽度小于所述通孔3的直径,并均匀分布于所述挂面层2上;所述通孔3与所述盲槽4间隔均匀配置,并布满所述辊体表面;所述盲槽4上部为长方形槽孔,所述盲槽4底面为弧状底面,形成盲槽4二端浅中间深的结构,大大减少了所述挂面层2盲槽4内积水的张力,当网布32进入压区后,所述盲槽4更加容易水的进入,在网布32离开压区后,所述盲槽4更容易通过离心力甩出内部的积水,从而增加挂面层2的容水率和脱水效果。

[0035] 所述通孔3沿辊体圆周方向相邻二排通孔3之间错位设置,相同周线排列的通孔3之间均设置有盲槽4,因此,相邻二排盲槽4之间自然也是错位设置。

[0036] 所述盲槽4的长度方向与所述压榨辊的旋转方向平行设置,也即与辊体压区方向相垂直;所述盲槽4内最大深度小于所述挂面层2厚度。

[0037] 所述通孔3孔径为6mm;所述盲槽4的宽度为4mm;所述盲槽4的长度为20mm;所述盲槽4底面为弧形,其最大深度小于所述挂面层2厚度。

[0038] 由于所述盲槽4的长条形弧形底面设计,使得在压区容水容易罐入,离开压区时,在离心力作用下,盲槽4中的容水可彻底排净,确保盲槽4对辊体脱水率的作用发挥,也确保了吸移压榨辊的脱水效率。

[0039] 所述高真空箱6和低真空箱5由二个金属箱体构成,所述二个金属箱体呈凹字形嵌套,所述凹字形嵌套内侧为高真空箱6,所述内层凹字形金属箱体为低真空箱5,所述高真空箱6设置有二个较窄的脱水区域;所述二个较窄的脱水区域之间构成所述的低真空脱水区域;所述高真空箱6的一端与所述操侧箱头10固定连接,另一端设置有箱头轴31,

所述箱头轴 31 通过箱头轴承 22 与所述传侧箱头 18 套接 ; 所述高真空箱 6 的二个脱水区域均设置有密封条 29, 所述密封条 29 设置于所述高真空箱 6 板上, 所述密封条 29 设置为二个横向半弧段和四个纵向直线段, 分别构成二个圆弧形高真空脱水区域和中间一个低真空脱水区域, 所述密封条 29 将所述高、低真空箱 (6、5) 与所述本体层 1 内侧密封连接 ; 所述密封条 29 下均设置有气胎, 并通过控制所述气胎内的压力, 控制所述密封条 29 的密封效果 ; 所述高、低真空箱 (6、5) 底部设置有推轮 8, 所述高、低真空箱 (6、5) 内部设置有幅度调节架 30 和喷水管 24, 所述幅度调节架 30 可以双侧伸缩, 用于高、低真空箱 (6、5) 的宽度调节。

[0040] 所述传动侧设置有传动轴 19、传侧箱头 18、传侧轴承 20、支撑座 7、箱头轴承 22 ; 所述传动轴 19 为旋转轴, 所述传动轴 19 与所述传侧箱头 18 为一体设置, 所述传动轴 19 外端与传动电机通过平键 21 固定连接 ; 所述传侧箱头 18 与所述辊体螺接固定 ; 所述传侧箱头 18 和所述辊体同步旋转, 所述传动箱头 18 外侧套接设置有传侧轴承 20, 所述传侧轴承 30 二边设置有传侧迷宫圈 16, 并通过传侧迷宫圈 16 进行双面密封, 所述传侧轴承 20 与所述支撑座 7 固定连接 ; 所述传侧箱头 18 内侧套接设置有箱头轴承 22, 所述箱头轴承 22 与所述真空箱端部的箱头轴 31 套接。

[0041] 所述操作侧设置有操侧箱头 10、吸口座 11、高真空吸口 12、低真空吸口 13、涡轮蜗杆 14、操侧轴承 17、面板 28 ; 所述操侧箱头 10 设置有操侧轴承 17, 所述操侧箱头 10 通过操侧轴承 17 与所述辊体套接, 所述操侧轴承 17 二边设置有操侧迷宫圈 15, 并通过操侧迷宫圈 15 进行双面密封, 所述操侧箱头 10 与所述吸口座 11 固定连接, 所述吸口座 11 内设置有高真空吸口 12 和低真空吸口 13, 所述高真空吸口 12 与所述高真空箱 6 连通, 所述高真空箱 6 设置为凹形截面结构, 左右对称设置有二个相同面积的高真空脱水区域 ; 所述低真空吸口 13 与所述低真空箱 5 连通, 所述低真空箱 5 设置于所述高真空箱 6 的凹形结构内部, 所述低真空箱 5 的脱水区域由所述高真空箱 6 的左右二个相同的高真空箱 6 脱水区域的内侧密封条 29 构成, 所述低真空脱水区域为吸移过程中的长吸区, 通过长吸区进行引纸操作 ; 所述操作侧端面设置有面板 28, 所述面板 28 上设置有喷水管 24、幅度调节 23、气胎压力表 27、高真空表 26、低真空表 25 ; 所述操侧箱头 10 上方设置有涡轮蜗杆 14, 所述涡轮蜗杆 14 用于调节所述高真空箱 6 和低真空箱 5 的角度, 所述幅度调节 23 设置有二个, 分别用于调节所述高、低真空箱 (6、5) 的脱水区域宽度。

[0042] 所述传侧箱头 18 与辊体在传动轴 19 驱动下, 在所述支撑座 7 内的传侧轴承 20 内作同步旋转运动, 所述辊体一端套接于所述操侧轴承 17 外, 另一端通过传侧箱头 18 与所述箱头轴承 22 套接 ; 所述操侧箱头 10、高真空箱 6、低真空箱 5、吸口座 11 固定不旋转, 所述高、低真空箱 (6、5) 通过其外侧的所述密封条 29 和所述推轮 8 与旋转的本体层 1 内侧面密封滑动连接 ; 所述传侧轴承 20、操侧轴承 17、箱头轴承 22 均设置有注油孔 9, 用于对传侧轴承 17、操侧轴承 17、箱头轴承 22 的润滑保护。

[0043] 通过上述具体实施例, 本实用新型的有益效果是 : 优化吸移压榨辊的结构, 并通过在本体层设置通孔, 在挂面层设置盲槽, 改善辊体表面开孔率, 采用长槽形和内弧底的盲槽结构设计, 并将盲槽开槽方向与压榨辊的压区方向垂直设置, 从根本上解决了槽内空气留存与空气被压缩问题, 由于盲槽与压榨辊旋转方向一致, 所述盲槽在辊体的离心力下更容易将槽内的容水排出, 提高吸移压榨辊的脱水能力, 进而提升成品纸的干燥度, 进一步提升纸机车速。

[0044] 对所公开的实施例的上述说明,使本领域专业技术人员能够实现或使用本实用新型。对这些实施例的多种修改对本领域的专业技术人员来说将是显而易见的,本文中所定义的一般原理可以在不脱离本实用新型的精神或范围的情况下,在其它实施例中实现。因此,本实用新型将不会被限制于本文所示的这些实施例,而是要符合与本文所公开的原理和新颖特点相一致的最宽的范围。

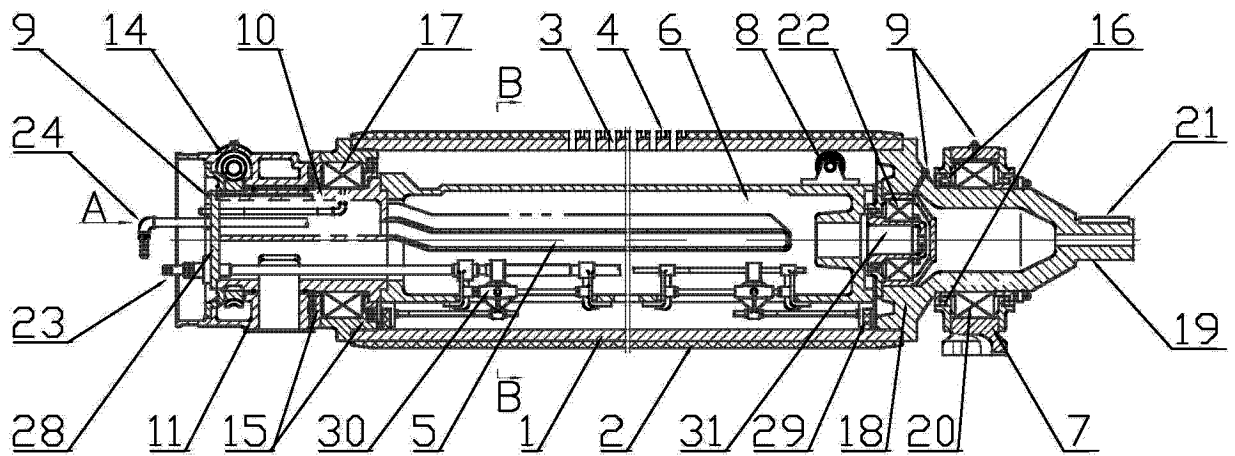


图 1

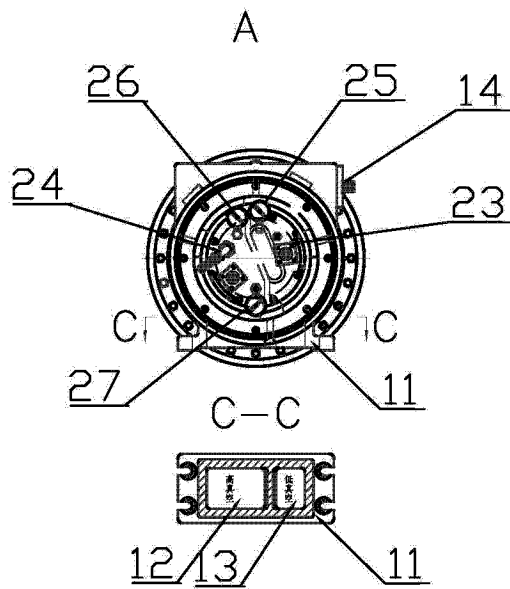


图 2

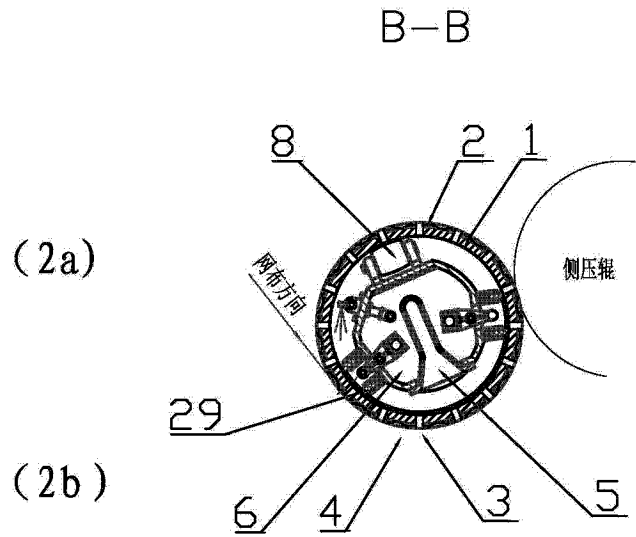


图 3

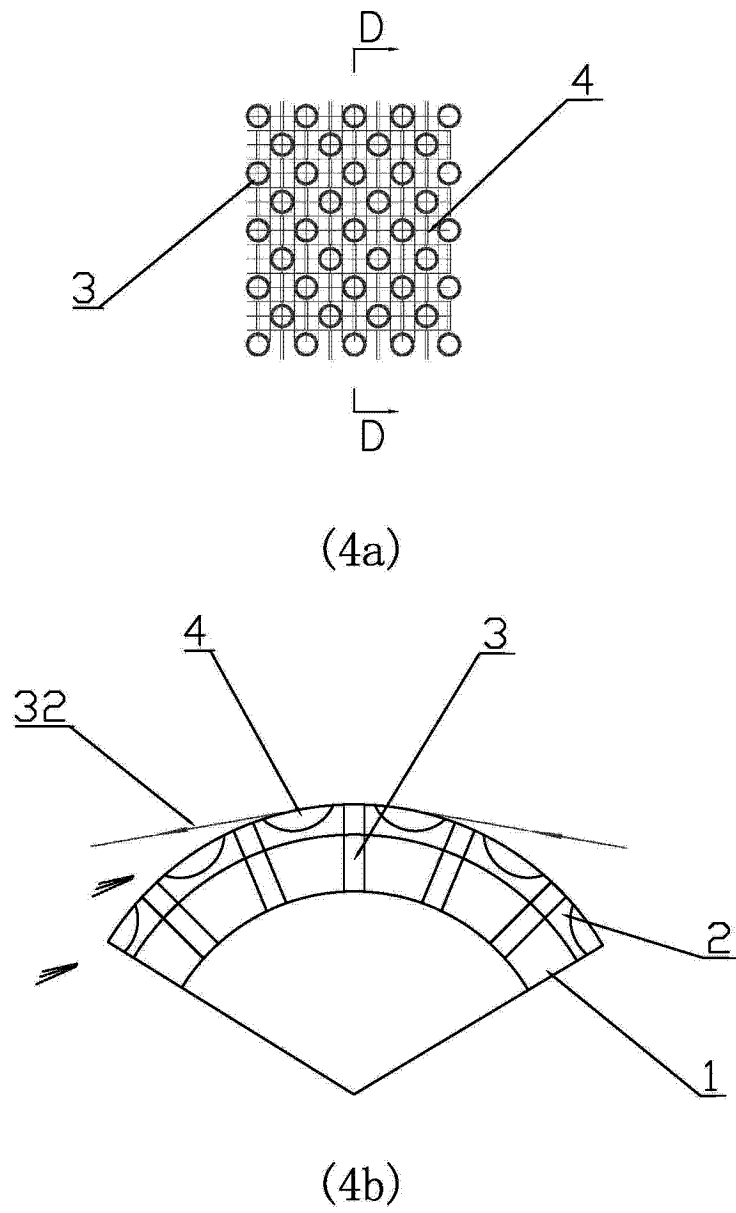


图 4