



ÚŘAD PRO VYNÁLEZY
A OBJEVY

POPIS VYNÁLEZU 215 599

K AUTORSKÉMU OSVĚDČENÍ

(11)(B 1)

(61)

(23) Výstavní priorita
(22) Přihlášeno 12 04 80
(21) PV 2541-80

(51) Int. Cl. B 02 C 19/12

(40) Zveřejněno 30 11 81
(45) Vydáno 15 04 1984

(75)

Autor vynálezu

KMECO RUDOLF ing. MÜLLER JIŘÍ ing. LAVIČKA FRANTIŠEK
LITOVEL

(54)

Způsob přípravy vysoce mleté pololátky

Vynález se týká způsobu přípravy vysoce mleté pololátky pro výrobu jemných papírů, zejména cigaretových a surových karbonových papírů.

Vysoce mletá hadrová pololátka se s ohledem na specifický charakter vláken připravuje převážně mletím na holandrech. Nevýhodou tohoto způsobu je nízká energetická účinnost a velký zastavěný prostor, který je podmíněn použitím holandrů.

Úkolem vynálezu je realizovat způsob, který podstatně zmenší uvedené nevýhody.

Podstatou vynálezu je, že hadrová pololátka se nejprve předemele na střední délku vláken pod 8 mm, poté se mele tak, že dojde k intenzivnímu krácení vláken a nakonec je pololátka domílána na intenzivní fibrilaci vláken.

Podstatná část linky k provedení způsobu podle vynálezu je schematicky znázorněna na výkrese.

Uvedená část linky je tvořena zásobní nádrží 1, podávacím čerpadlem 2, vstupním mlecím strojem 3 a krátcími mlecími orgány, koncovým mlecím strojem 4 s fibrilačními mlecími orgány, šoupátkem 5 a rozvodnou armaturou 6. Dále je tak část linky tvořena přívodním potrubím 10, převodními potrubími 20, 30, 40, vstupním potrubím 50, odváděcím potrubím 60 a vstupním potrubím 61. Armatury související s činností jednotlivých strojů nejsou pro předmět vynálezu podstatné a nejsou ve schématu znázorněny.

Vynález se týká způsobu přípravy vysoce mleté pololátky pro výrobu jemných papírů, zejména cigaretových a surových karbonových papírů.

Vysoce mletá hadrová pololátka se s ohledem na specifický charakter vláken přípravu je převážně mletím na holandrech. Nevýhodou tohoto způsobu je nízká energetická účinnost a velký zastavěný prostor, který je podmíněn použitím holandrů.

Úkolem vynálezu je realizovat způsob, který podstatně zmenší uvedené nevýhody.

Tento úkol řeší předmět vynálezu, kterým je způsob přípravy vysoce mleté pololátky pro výrobu jemných papírů, zejména cigaretových a surových karbonových papírů.

Podstatou vynálezu je, že hadrová pololátka se nejprve předemele na střední délku vláken pod 8 mm, poté se mele tak, že dojde k intenzivnímu krácení vláken a nakonec je pololátka domílána na intenzivní fibrilaci vláken.

Způsob podle vynálezu vykazuje vyšší účenek tím, že při použití mlecích strojů je docíleno vyšší energetické účinnosti a tedy i zmenšení měrné spotřeby energie a zmenšení nároků na zastavěnou plochu pro stejný objem, tedy zmenšení nároků na investiční prostředky.

Další výhodou je, že vlastnosti domleté hadrové pololátky, tj. konečnou střední délku vláken a míru fibrilace vláken můžeme během provozu podle potřeby ovlivňovat nezávisle na sobě regulací zatížení kráticího a fibrilačního mlecího stroje.

Podstatná část linky k provedení způsobu podle vynálezu je schematicky znázorněna na výkrese.

Uvedená část linky je tvořena zásobní nádrží 1, podávacím čerpadlem 2, vstupním mlecím strojem 3 s kráticími mlecími orgány, koncovým mlecím strojem 4 s fibrilačními mlecími orgány, šoupátkem 5 a rozvodnou armaturou 6. Dále je tak část linky tvořena přívodním potrubím 10, převodními potrubími 20, 30, 40, vstupním potrubím 50, odváděcím potrubím 60 a vstupním potrubím 61. Armatury související s činností jednotlivých strojů nejsou pro předmět vynálezu podstatné a nejsou ve schématu znázorněny.

Činnost linky pro práci způsobená podle vynálezu je následující.

Z neznázorněného zařízení se hadrová pololátka předemletá na střední délku vláken pod 8 mm s výhodou 7 až 7,5 mm, přivádí přívodním potrubím 10 do zásobní nádrže 1. Z ní je odčerpávána podávacím čerpadlem 2 přes převodní potrubí 20 a dopravována převodním potrubím 30 ke vstupnímu mlecímu stroji 3 s kráticími mlecími orgány, výhodně ke stromokuželovému či diskovému mlecímu stroji se vstupem upraveným podle PV 898-80.

Po zkrácení vláken na požadovanou délku se pololátka přivádí převodním potrubím 40 ke koncovému mlecímu stroji 4 s fibrilačními mlecími orgány, výhodně opět ke stromokuželovému či diskovému mlecímu stroji se vstupem, upraveným podle PV 898-80. Na výstupu koncového mlecího stroje 4 je získána mletá pololátka, která se vede výstupním potrubím 50 přes šoupátko 5, rozvodnou armaturou 6 a odváděcí potrubí 60 k dalšímu zpracování.

V případě potřeby je možno přestavením rozvodné armatury 6 vrátit mletou pololátku z výstupního potrubí 50 přes vrátné potrubí 61 do zásobní nádrže 1. Šoupátkem 5 je možno nastavit činnost pracovní linky na požadovaný režim.

Podle charakteru a množství zpracovávané pololátky je možno linku podle obrázku doplnit dalšími mlecími stupni, případně jednotlivé mlecí stupně zdvojit či zvícenásobit.

PŘEDMĚT VYNÁLEZU

Způsob přípravy vysoce mleté pololátky pro výrobu jemných papírů, zejména cigaretových a surových karbonových papírů, vyznačující se tím, že hadrová pololátka se nejprve přede-mele na střední délku vláken pod 8 mm, poté se mele tak, že dojde k intenzivnímu krácení vláken a nakonec je pololátka domílána na intenzivní fibrilaci vláken.

1 výkres

