

Dunline Rubber Products International Ltd.



Dunline Kauçuk Blanket Ömrü

Nasıl Uzatılır ?

- 1. Kauçuk Blanketin eni, Sanfor Makinası ve işlenecek kumaş ile birlikte çalışılabilecek uygunlukta bir en olmalıdır.** Blanketin çalışma eni, en geniş kumaş eninden 150 – 200 mm daha geniş olmalıdır. Sanfor Makinasına düzgün gergi uygulandığı zaman, Kauçuk Blanketin bir uçtan diğer ucuna kadar olan eni, yaklaşık % 2,5 azalacaktır.
- 2. Genellikle Kauçuk Blanket kalınlığı 67 mm dir.** Bundan daha kalın kauçuk blanket kullanılması tavsiye edilmemektedir. Gergi ve baskı sonucu blanket yüzeyine daha fazla yük bineceğinden dolayı, blanket ömrü kısılacaktır. Modern Sanfor Makinası Üreticileri, makinalarını 67 mm Kauçuk Blanket ile çalışacak şekilde inşa eder.
- 3. Ana silindir sıcaklığının, işlenen kumaşa uygun olduğundan emin olunuz.** Ana silindir sıcaklığının çok fazla olması kauçuk blanket ömrünü kısaltan ana faktörlerden biridir. Kauçuk blanket için normal çalışma sıcaklığı 105 °C - 140 °C arasında olmalıdır. Makina hızı ve kauçuk blankete uygulanan baskı ile orantılı olarak düşük sıcaklığın tercih edilmesi ideal olandır.
- 4. Kauçuk Blanket, o anki kalınlığının % 25 den fazla sıkıştırılmamalıdır.** Sadece kumaşı çektirmek için gerekli olan baskı miktarını kullanınız. Gerekli olan baskı miktarı makina hızından ve ana silindir sıcaklığından etkilenecektir.
- 5. Su Sıyırıcı Keçenin iyi durumda olduğundan ve yeterli suyun püskürtüldüğünden emin olunuz.** Su Sıyırıcı Keçenin kauçuk blanketin tüm eni boyunca temas ettiğini ve suyun, kauçuk blanket yüzeyinde baraj yada havuz oluşturduğuna emin olunuz. Su Sıyırıcı Keçe yıpranıp, görevini yerine getiremiyor ise, Dunline' ın kendi ürünü olan Su Sıyırıcı Keçe ile değiştirilmesini sağlayınız. Su spreyleri kauçuk blankete direkt olarak su püskürtmemelidir. Bu suyun görevi, kumaş geçtikten hemen sonra blanketin dış yüzeyini soğutmaktır. Bakınız Fig 2
- 6. İç Su Spreylerinin kauçuk blanket yüzeyine yeterli su sağladığından emin olunuz.** Bu su, avare silindir altında toplanır veya havuz oluşturur. İç Su Spreylerinin makinanın hem giriş hem de çıkış tarafında olması ideal olanıdır. Kauçuk Blanket iç yüzeyinin düzgün yağlanması için bu suya ihtiyaç vardır. İç su spreynin düzgün çalışmaması, çekmezlik prosesi esnasında kauçuk blanketin uzama kabiliyetini etkiler ve içden çatlamalara sebep olur. Bakınız Fig 1. Herhangi bir nedenle iç yüzeyde meydana gelebilecek aşırı sürtünmeler blanket iç yüzeyinin zarar görmesine ve çatlmasına neden olur. **Belt Lube** suda çözülmeyen özel bir kimyasal olup, blanket iç yüzeyine uygulandığı takdirde meydana gelebilecek sürtünmeleri engelleyerek, iç yüzey çatlamlarını önler.
- 7. Sınırlayıcı Roliklerin düzgün ayarlandığından ve çalıştığından emin olunuz.** Bu sınırlayıcı rolükler kauçuk blanket kenarından yaklaşık olarak 13 mm uzaklıkta ve hafif yukarı açıda çalışmalıdır. Kauçuk blanketin sınırlayıcı rolüklere fazla dayanması kenar çatlaklarına sebep olacaktır.

8. **Kauçuk blanket gerigisi kuralına uygun olarak, düzenli aralıklarla ayarlanmalı ve kontrol edilmelidir.** Yetersiz gergi iç çatlaklara sebep olacak ve kauçuk blanketin, kumaşa çekme kazandırma kabiliyetini etkileyecektir. Kalınlığı 51 mm den fazla olan kauçuk blanket gergisinin, 305 mm blanket uzunluğunun 7 mm - 10 mm daha uzatılacak (312 mm – 315 mm) şekilde ayarlanması , kalınlığı 51 mm ve altı olan kauçuk blanket gergisinin ise, 305 mm blanket uzunluğunun 13 mm daha uzatılacak (305 mm – 318 mm) şekilde ayarlanması gerekmektedir, Bakınız Fig 3
9. **İşlenen kumaşın tipine göre kauçuk blanket yüzeyinin belirli aralıklarda zımparalanması gerekmektedir.** Zımparalama aralığı genellikle her işlenen 600.000 metre kumaşta bir olmalıdır. Bütün yüzeyin yenilenmesi için 1 mm ile 1,5 mm arası kauçuğun zımparalanması ideal olmalıdır. Her zımparalama aralığında gergiyi tekrardan ayarlayınız.
10. **Blanket yüzeyini hergün, Dunline tarafından geliştirilen Safe Wash özel deterjanı ile temizleyiniz.** Kumaş eyaflarını ve boyalarını yüzeyden uzaklaştırmak için blanket yüzeyi yumuşak bir fırça yardımı ile ovulabilir. Kumaş çizgisinin dışında toplanan pislikleri uzaklaştırmak içinde bunu kullanabilirsiniz. Kauçuk blanket yüzeyine zarar vereceğinden dolayı benzin yada hidrokarbon ürünler kullanmayınız.
11. **Sıcak duruşlardan kaçının.** Ana silindir hala çalışma sıcaklığında iken blanketin durdurulması, kauçuk blanket yüzeyini deforme edecektir, bu yüzden blanketin eski konumunu alması için belli bir period zamana ihtiyaç vardır.
12. **5. Unsura dikkat ediniz.** Kumaşı çektirmede, maksimum kauçuk blanket ömrü ; rutubet, hız, sıcaklık ve baskı olan 4 unsurun uygulanması ve kontrol edilmesi ile sağlanır. 5. Unsur ise, işlenen kumaşa uygunlukta düzgün bakım, makinanın düzgün çalıştırılması ve 4 unsurun düzgün bir şekilde uygulanmasını içermektedir.

Fig. 1 Su Sprey Pozisyonları – İç ve Dış

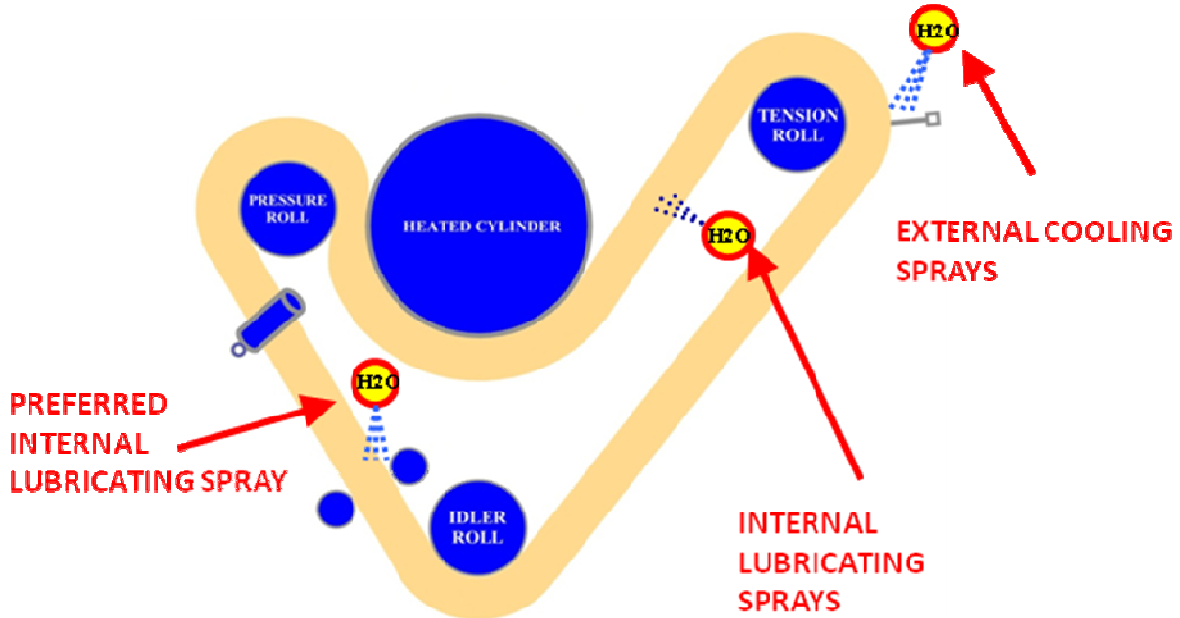


Fig. 2 Su Sıyırıcı Keçe ve Dış Su Spreyi

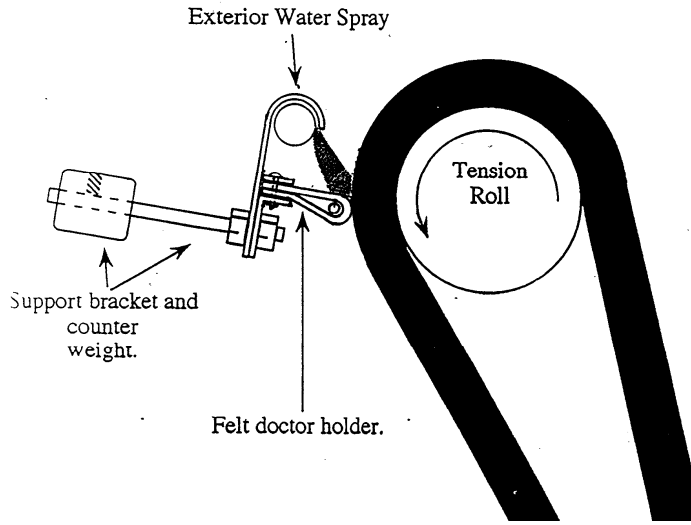


Fig. 3 Gerji Ayarı

