



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 209527857 U

(45)授权公告日 2019.10.25

(21)申请号 201821859687.4

(22)申请日 2018.11.13

(73)专利权人 云南中烟再造烟叶有限责任公司

地址 650000 云南省昆明市西山区海口工业  
业园区管委会二楼(108号)

(72)发明人 王茜茜 况志敏 刘建平 关平  
吕正峰 李正武 王忠泽 郭维平  
杨旭 陈静 宋俊翔

(74)专利代理机构 昆明合众智信知识产权事务  
所 53113

代理人 张玺

(51)Int.Cl.

A24B 3/14(2006.01)

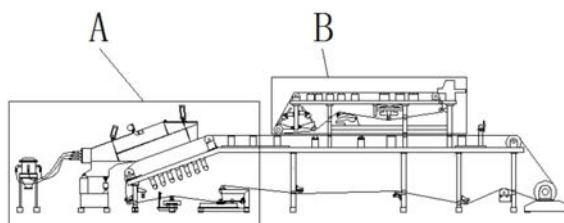
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54)实用新型名称

一种新型再造烟叶多层叠网成型系统

(57)摘要

本实用新型公开了一种新型再造烟叶多层叠网成型系统,包括斜网成型系统A和叠网成型系统B,所述斜网成型系统A位于叠网成型系统B的边侧,该该新型再造烟叶多层叠网成型系统,能够有效的解决片基两面性差异大,能够使片基在烘干过程中不容易折边,且能够实现片基4层成型,并且可以实现不同浆料单独处理、单独流送、复合成型。



1. 一种新型再造烟叶多层叠网成型系统,包括斜网成型系统(A)和叠网成型系统(B),其特征在于:所述斜网成型系统(A)位于叠网成型系统(B)的边侧;

所述叠网成型系统(B)的内部包括有叠网流浆箱(1)、胸辊(2)、重力脱水箱(3)、真空吸水箱(4)、伏辊(5)、复合驱网辊(6)、分离辊(7)、张紧器(8)、网部纠偏器(9)和机架(10),所述叠网流浆箱(1)的左侧设置有胸辊(2),且胸辊(2)的左侧安装有重力脱水箱(3),所述重力脱水箱(3)左侧设置有真空吸水箱(4),且真空吸水箱(4)的左侧安装有伏辊(5),所述伏辊(5)的下方安装有复合驱网辊(6),且复合驱网辊(6)的右侧设置有分离辊(7),所述分离辊(7)的右侧安装有张紧器(8),且张紧器(8)的右侧设置有机架(10)。

2. 根据权利要求1所述的一种新型再造烟叶多层叠网成型系统,其特征在于:所述重力脱水箱(3)设置有3个,且重力脱水箱(3)的高度等于胸辊(2)的高度。

3. 根据权利要求1所述的一种新型再造烟叶多层叠网成型系统,其特征在于:所述真空吸水箱(4)设置有5个,且真空吸水箱(4)的高度等于重力脱水箱(3)的高度。

## 一种新型再造烟叶多层叠网成型系统

### 技术领域

[0001] 本实用新型涉及造纸法再造烟叶生产技术领域,具体为一种新型再造烟叶多层叠网成型系统。

### 背景技术

[0002] 目前国内造纸法再造烟叶生产线成型器,基本以敞开式流浆箱、气垫式流浆箱等单层成型的方式。生产经验表明:再造烟叶浆料特性多为细小纤维,单层成型容易导致网部留着率低,细小纤维流失大,白水浓度高,增大水处理负荷,从而导致片基两面性差异大,进而导致片基在烘干过程中容易出现折边情况,无法避免片基在涂布环节由于折边导致无法均匀涂布出现白片的现象。

[0003] 针对上述问题,急需在原有再造烟叶多层叠网成型系统的基础上进行创新设计。

### 实用新型内容

[0004] 本实用新型的目的在于提供一种新型再造烟叶多层叠网成型系统,以解决上述背景技术提出再造烟叶浆料特性多为细小纤维,单层成型容易导致网部留着率低,细小纤维流失大,白水浓度高,增大水处理负荷,从而导致片基两面性差异大,进而导致片基在烘干过程中容易出现折边情况,无法避免片基在涂布环节由于折边导致无法均匀涂布出现白片的现象的问题。

[0005] 为实现上述目的,本实用新型提供如下技术方案:一种新型再造烟叶多层叠网成型系统,包括斜网成型系统A和叠网成型系统B,所述斜网成型系统A位于叠网成型系统B的边侧。

[0006] 优选的,所述叠网成型系统B的内部包括有叠网流浆箱、胸辊、重力脱水箱、真空吸水箱、伏辊、复合驱网辊、分离辊、张紧器、网部纠偏器和机架,所述叠网流浆箱的左侧设置有胸辊,且胸辊的左侧安装有重力脱水箱,所述重力脱水箱左侧设置有真空吸水箱,且真空吸水箱的左侧安装有伏辊,所述伏辊的下方安装有复合驱网辊,且复合驱网辊的右侧设置有分离辊,所述分离辊的右侧安装有张紧器,且张紧器的右侧设置有机架。

[0007] 优选的,所述重力脱水箱设置有3个,且重力脱水箱的高度等于胸辊的高度。

[0008] 优选的,所述真空吸水箱设置有5个,且真空吸水箱的高度等于重力脱水箱的高度。

[0009] 与现有技术相比,本实用新型的有益效果是:该新型再造烟叶多层叠网成型系统,能够使片基在烘干过程中不容易折边,能够实现片基4层成型,并且可以实现不同浆料单独处理、单独流送、复合成型;

[0010] 1、本实用新型改善再造烟叶在成型过程中能够有效的解决片基两面性差异大,能够使片基在烘干过程中不容易折边;

[0011] 2、采用叠网加斜网成型方式,能够实现片基4层成型,并且可以实现不同浆料单独处理、单独流送、复合成型。

## 附图说明

[0012] 图1为本实用新型正视结构示意图；

[0013] 图2为本实用新型斜网成型系统示意图；

[0014] 图3为本实用新型叠网成型系统示意图。

[0015] 图中：1、叠网流浆箱；2、胸辊；3、重力脱水箱；4、真空吸水箱；5、伏辊；6、复合驱网辊；7、分离辊；8、张紧器；9、网部纠偏器；10、机架；A、斜网成型系统；B、叠网成型系统。

## 具体实施方式

[0016] 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做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。

[0017] 请参阅图1-3，本实用新型提供一种技术方案：一种新型再造烟叶多层叠网成型系统，包括斜网成型系统A和叠网成型系统B，斜网成型系统A位于叠网成型系统B的边侧。

[0018] 叠网成型系统B的内部包括有叠网流浆箱1、胸辊2、重力脱水箱3、真空吸水箱4、伏辊5、复合驱网辊6、分离辊7、张紧器8、网部纠偏器9和机架10，叠网流浆箱1的左侧设置有胸辊2，且胸辊2的左侧安装有重力脱水箱3，重力脱水箱3左侧设置有真空吸水箱4，且真空吸水箱4的左侧安装有伏辊5，伏辊5的下方安装有复合驱网辊6，且复合驱网辊6的右侧设置有分离辊7，分离辊7的右侧安装有张紧器8，且张紧器8的右侧设置有机架10；

[0019] 重力脱水箱3设置有3个，且重力脱水箱3的高度等于胸辊2的高度，保证了脱水的充分性；

[0020] 真空吸水箱4设置有5个，且真空吸水箱4的高度等于重力脱水箱3的高度，进一步保证了脱水的充分性。

[0021] 工作原理：在使用该新型再造烟叶多层叠网成型系统时，首先将浆料通过浆管输送至叠网流浆箱1中，通过叠网流浆箱1将浆料均匀的铺洒在网部上，浆料首先通过重力脱水箱3脱去大量的白水，之后通过真空吸水箱4进一步脱去浆料中的游离水，之后浆料通过复合驱网辊6与斜网成型的片基进行复合，由于片基的表面张力远远大于网部的表面张力，所以叠网成型的片基会立即与斜网成型的片基进行复合，通过调节分离辊7的高低位置，改变复合的区域面积，改善片基复合成型的质量，整个网部通过张紧器8和网部纠偏器9来保证网部稳定运行在系统中央。

[0022] 尽管参照前述实施例对本实用新型进行了详细的说明，对于本领域的技术人员来说，其依然可以对前述各实施例所记载的技术方案进行修改，或者对其中部分技术特征进行等同替换，凡在本实用新型的精神和原则之内，所作的任何修改、等同替换、改进等，均应包含在本实用新型的保护范围之内。

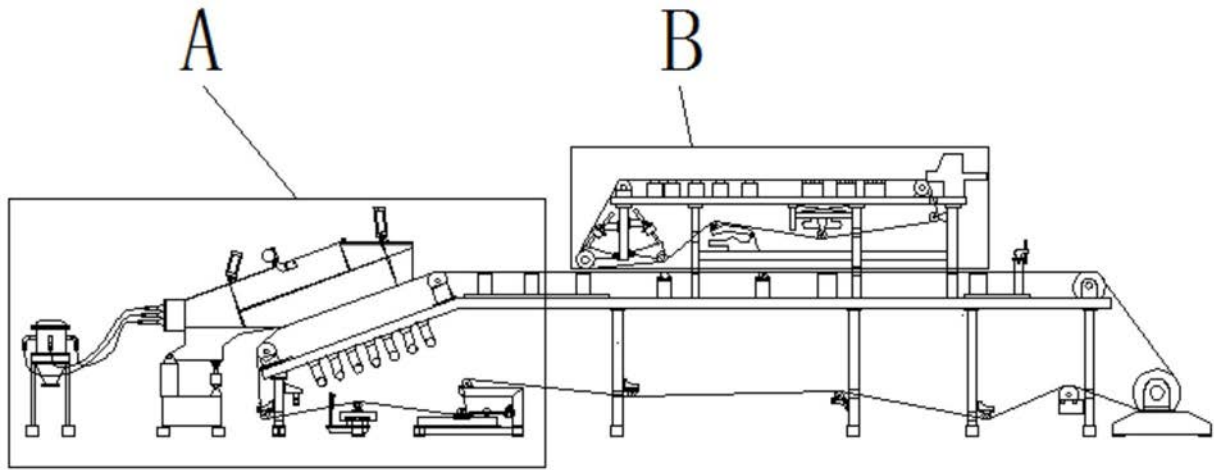


图1

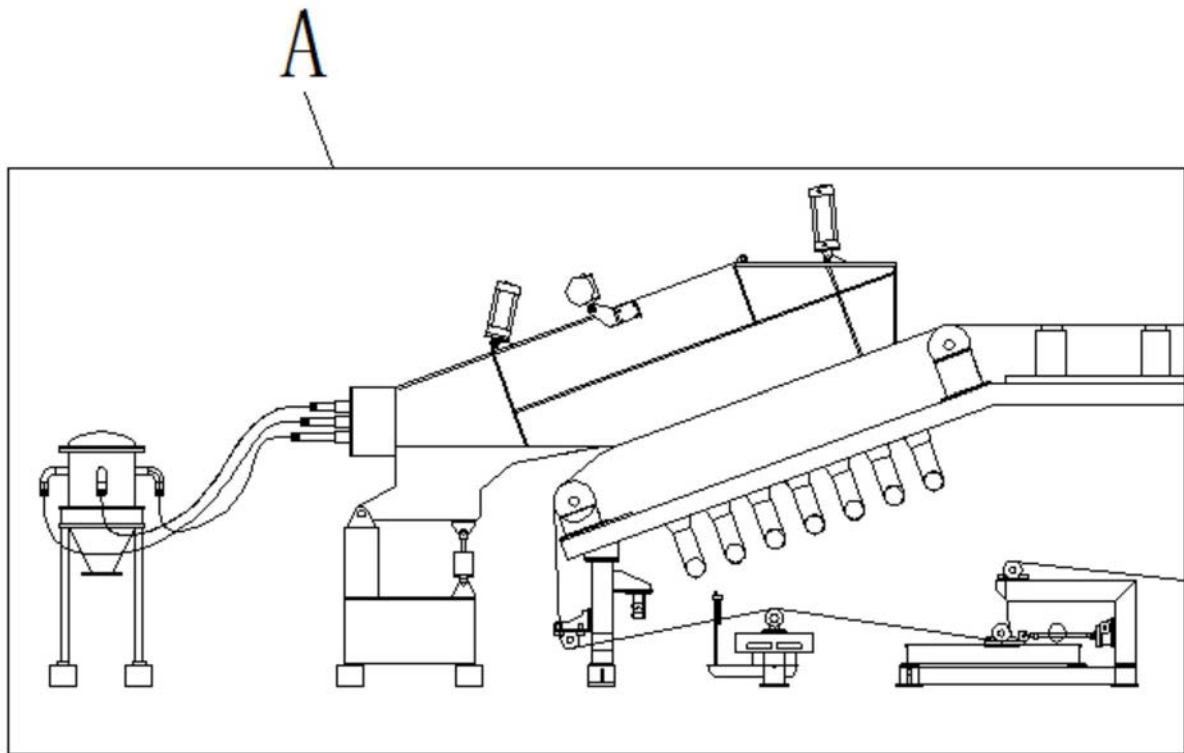


图2

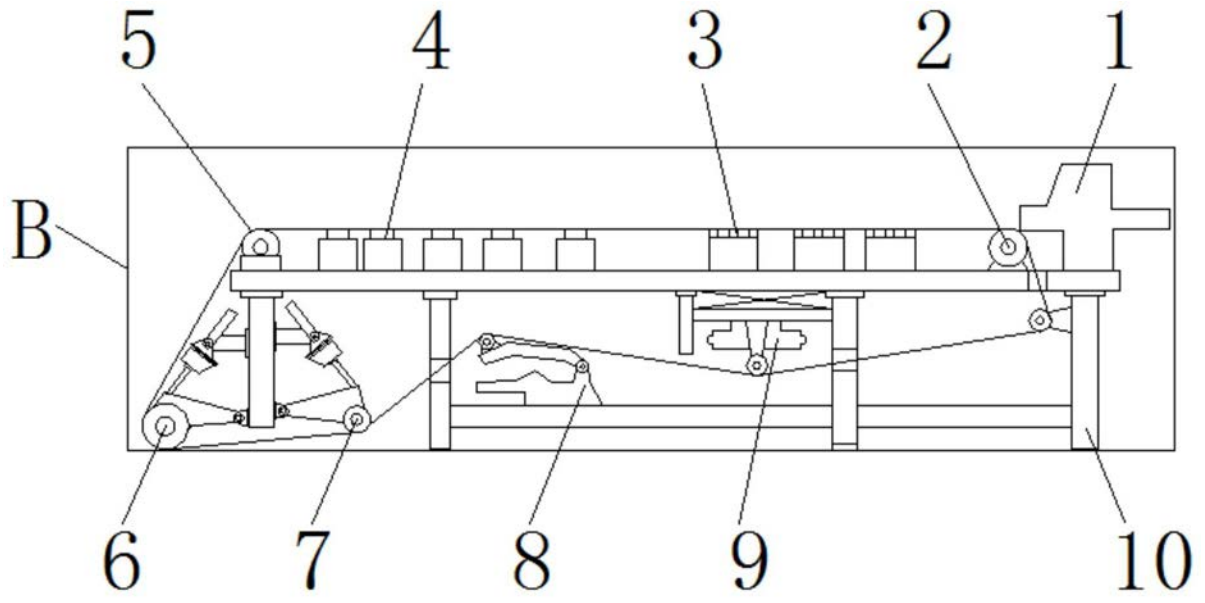


图3