这是第一张图片里的内容

Существующая схема хвостовой части БДМ для листовой целлюлозы

棉浆造纸机尾部设计图

Полотна после сушки 干燥后的棉浆条

Кромки 棉浆边料

第二张图片里的内容

造纸机的技术特性

造纸机的产量为45t/d。Ярусная сушилка

在经过高压挤压后形成条状绵浆，厚度为2mm-4mm，干燥机T1.5.01的干燥速度为6-12m/min，有效干燥宽度为2600mm。干燥后纸条经过圆刀片同时垂直切割，切成3段800mm宽的纸条，剩下的边缘捣碎，并返回生产。A1.5.02拉拔式压床拉伸切好的棉浆片，接着X1.5.04水平切割机将棉浆条切成600mm长的棉浆片。

棉浆片的密度0.36 -0.5 g/sm2，湿度4.1%-7.8%

T/1.5.01-分层干燥机。干燥45吨需要345个工作日。网筛5个，带宽2800mm，6个干燥室，每个3m长。

A1.5.02-拉拔式压床，驱动轴直径410mm，高2700mm， 压力辊直径300mm，高2700mm。

X1.5.03-纵切机，有效切割宽度2400mm（3条，每条800mm）

X1.5.04-横切机，有效切割宽度2400mm，棉浆片长600mm，宽800mm，成型辊直径330mm。роликовый транспортер,

H1.5.03 辊筒运输机，工作宽度600m，长2480mm，辊子数量24个，辊子直径89mm。传输速度8m/min。откидной стол

H1.5.03-折叠工作台，宽度600mm，长1200mm辊子数量1200个，辊子直径89mm，移动速度13.8m/min。