

Title (en)

Apparatus for exerting surface pressure to continuously moving webs of material.

Title (de)

Vorrichtung zum Aufbringen einer Flächenpressung auf kontinuierlich bewegte Werkstoffbahnen.

Title (fr)

Dispositif pour exercer une pression sur la surface de bandes de matière à travailler en mouvement continu.

Publication

EP 0298209 A2 19890111 (DE)

Application

EP 88106361 A 19880421

Priority

DE 3722157 A 19870704

Abstract (en)

[origin: JPS6427797A] PURPOSE: To form a uniform lubricous film by giving to a contour of a sealing frame on a supply side of a band material a smaller width than in front of the supply side with respect to an apparatus for applying surface pressure in a style that a sealing frame is pressure loaded in the direction toward a pressing belt. CONSTITUTION: The sealing frame 1 comprises a frame body 2 and a piece of sealing stripe 3, and the sealing frame 1 is movably supported in a groove 4 of a pressing plate 5 and supported by the pressing belt 6 with the piece of sealing stripe 3. The sealing frame 1 confines a pressure cushion 7 filled with pressure medium together with the pressing plate 5 and the pressing belt 6. When the lateral beams on the supply side and discharge side for product have the same width, a gap appears between the sealing frame and the pressing belt at the time of discharge and the pressure medium flows out. When the lateral beam 14 on the supply side of the sealing frame 1 has a width larger than that of the lateral beam 15 on the discharge side, the gap of these sealing frames is avoided. Thereby, a circular sealing with sufficient pressure cushioning is secured, and generation of a uniform lubricous film is promoted through an obtained uniform operational pressure.

Abstract (de)

Bei Vorrichtungen, bei denen mindestens ein umlaufendes Preßband an die Werkstoffbahn von einem Druckmittel anpreßbar ist, das in ein mittels eines Dichtungsrahmens abgedichtetes Druckkissen eingeleitet wird, treten zwischen dem rechteckförmigen Dichtungsrahmen und dem Preßband Undichtigkeiten im Bereich der Ablaufseite des Produktes auf. Diese sind darauf zurückzuführen, daß das Produkt der Vorrichtung in hartem Zustand zugeführt, unter dem Einfluß von Wärme in einen weichen Zustand übergeführt wird, insbesondere im Längsrandbereich seine Form ändert und unter Abkühlung abbindet. Die Aufgabe besteht darin, die Vorrichtung so zu gestalten, daß durch das Druckkissen der volle Arbeitsdruck dem Produkt aufgegeben wird und die Undichtigkeiten zwischen dem Druckkissen und dem zugeordneten Preßband durch Verformung des Produktes vermieden werden. Der erfindungsgemäße Dichtungsrahmen (1) weist im Grundriß an der Zuführseite der Werkstoffbahn (8) eine größere Breite als an der Ablaufseite der Werkstoffbahn auf.

IPC 1-7

B30B 5/06

IPC 8 full level

B29C 43/48 (2006.01); **B30B 5/06** (2006.01)

CPC (source: EP US)

B30B 5/062 (2013.01 - EP US); **Y10T 156/1741** (2015.01 - EP US)

Cited by

DE102005055855B4

Designated contracting state (EPC)

AT BE CH ES FR GB IT LI NL SE

DOCDB simple family (publication)

EP 0298209 A2 19890111; **EP 0298209 A3 19900110**; DE 3722157 A1 19890112; FI 883155 A0 19880701; FI 883155 A 19890105; JP H0337840 B2 19910606; JP S6427797 A 19890130; US 4877392 A 19891031

DOCDB simple family (application)

EP 88106361 A 19880421; DE 3722157 A 19870704; FI 883155 A 19880701; JP 15956188 A 19880629; US 21169688 A 19880627