

Title (en)

Procedure and device in a cylinder drying section of a paper machine.

Title (de)

Verfahren und Vorrichtung in einem Papiermaschinen-Zylindertrockner.

Title (fr)

Procédure et disposition dans une section de séchoir à tambours de machine à papier.

Publication

EP 0472513 A1 19920226 (DE)

Application

EP 91890159 A 19910718

Priority

AT 171890 A 19900821

Abstract (en)

A process in a paper machine cylinder dryer, in which the web is guided along the upper drying cylinders (1, 1') using an upper drying wire (4) and along the lower drying cylinders (2, 2') using a lower drying wire (4'), the drying wires (4, 4') being guided by the surface of the drying cylinders (1, 1'; 2, 2') and by wire-guide rollers (5, 5') arranged in the interspaces thereof in such a way that the web (3) has direct drying contact with the surface of the upper drying cylinders (1, 1') as a result of the upper drying wire (4) being pressed against the row of the upper drying cylinders (1, 1') and is correspondingly pressed by the lower drying wire (4') against the surface of the lower drying cylinders (2, 2'), and the web (3) being passed in free tension from one to the other row of drying cylinders (1, 1'; 2, 2') over a defined section, is characterised in that simultaneously blowing through the wire (4, 4') in the region of the paper web (3) takes place in the part running up onto the drying cylinder (1, 1'; 2, 2') and extraction takes place from the gusset between the drying wire (4, 4') running off and the wire-guide roller (5, 5'). <IMAGE>

Abstract (de)

Ein Verfahren in einem Papiermaschinen-Zylindertrockner, in dem die Bahn unter Verwendung eines oberen Trockensiebes (4) an den oberen Trockenzylindern (1,1') und eines unteren Trockensiebes (4') an den unteren Trockenzylindern (2,2') geführt wird, wobei die Trockensiebe (4,4') von der Oberfläche der Trockenzylinder (1,1';2,2') und von in deren Zwischenräumen angeordneten Siebleitwalzen (5,5') geführt werden derart, daß die Bahn (3) an der Reihe der oberen Trockenzylinder (1,1') durch Anpressung des oberen Trockensiebes (4) direkten Trocknungskontakt mit der Oberfläche der oberen Trockenzylinder (1,1') hat und dementsprechend vom unteren Trockensieb (4') gegen die Oberfläche der unteren Trockenzylinder (2,2') gepreßt wird, und die Bahn (3) von der einen zur anderen Reihe der Trockenzylinder (1,1';2,2') auf bestimmter Strecke in freiem Zug geführt wird, ist dadurch gekennzeichnet, daß gleichzeitig eine Beblasung durch das Sieb (4,4') im Bereich der Papierbahn (3) im auf den Trockenzylinder (1,1';2,2') auflaufenden Teil sowie eine Absaugung aus dem Zwickel zwischen ablaufendem Trockensieb (4,4') und Siebleitwalze (5,5') erfolgt. <IMAGE>

IPC 1-7

D21F 5/18; F26B 13/08

IPC 8 full level

D21F 5/04 (2006.01); **F26B 13/08** (2006.01)

CPC (source: EP)

D21F 5/042 (2013.01); **F26B 13/08** (2013.01)

Citation (search report)

- [X] JP S60194193 A 19851002 - SEISHI GIJUTSU KENKIYUU KUMIAI
- [X] US 4899463 A 19900213 - HEIKKILAE PERTTI [FI], et al
- [X] US 4481723 A 19841113 - VEDENPAEAE TIMO [FI]
- [X] US 3668787 A 19720613 - BERG NILS-CHRISTIAN, et al

Cited by

CN115654904A; DE4404726A1; EP0824158A3; EP0639668A3; US5477624A; EP0756034A3

Designated contracting state (EPC)

BE CH DE DK FR IT LI NL

DOCDB simple family (publication)

EP 0472513 A1 19920226; EP 0472513 B1 19950927; EP 0472513 B2 20011205; AT 394740 B 19920610; AT A171890 A 19911115; DE 59106580 D1 19951102

DOCDB simple family (application)

EP 91890159 A 19910718; AT 171890 A 19900821; DE 59106580 T 19910718