

Title (en)  
Pressing arrangement

Title (de)  
Presseanordnung

Title (fr)  
Dispositif de pressage

Publication  
**EP 1347097 A2 20030924 (DE)**

Application  
**EP 03001597 A 20030124**

Priority  
DE 10213144 A 20020323

Abstract (en)

A paper de-watering press separates functions of web surrender and pre-tensioning in a first drying group of drying drums. Transfer of the web (1) from drum (2) to a felt drying belt (3) is effected without tension. After the web has moved around and separated from a heated drum (7), the web is esp. surrendered after a short gap to a pick-up (9) moving at higher speed than the drying belt (3). The assembly is a de-watering press for carton, paper, tissue paper or other fibrous web product. The web (1) de-watering press has a nip gap formed by two drums (2, 6, 11). The web (1) passes through the gap together with a drying belt (3, 13), following which the web remains in contact with a drum (2) and is then surrendered with a drying belt (3) to a further drying drum group with a heated drum (7). The drying belt (3) is pressed against a perforated suction lead drum (4) against the press drum with a force of pref. 10-30 KN/m. The lead drum (4) may be lifted at least 50 mm clear of the press drum (2) and has an elastic coating. The drum has a vacuum of between 3 and 5 mWs. The pick-up (9) is a drying sieve forming part of a subsequent drying group. The drying belt (3) moves 0.2 to 0.4 per cent faster than the press drum (2) in contact with the web (1). The felt drying belt has a fine gauze cover. An air blow-pipe is located in the gusset between the press drum (2) and felt drying belt (3) and is pointed in the direction of web travel (15).

Abstract (de)

Die Erfindung betrifft eine Pressanordnung einer Maschine zur Herstellung und/oder Veredlung einer Papier-, Karton-, Tissue- oder einer anderen Faserstoffbahn (1) mit zumindest einem von zwei Presswalzen (2, 6, 11) gebildeten Pressspalt, durch den neben der Faserstoffbahn (1) ein Entwässerungsband (5, 13) läuft, wobei die Faserstoffbahn (1) nach dem Pressspalt die mit ihr in Kontakt stehende Presswalze (2) umschlingt, von einem gegen diese Presswalze (2) gedrückten Trockenband (3) einer nachfolgenden Trockengruppe mit einem beheizten Trockenzylinder (7) übernommen wird und vom Trockenband (3) mit dem Trockenzylinder (7) in Kontakt gebracht wird. Dabei kann die Abrisshäufigkeit insbesondere bei hohen Geschwindigkeiten dadurch verringert werden, dass die Funktionen Ablösen und Vorspannen für den Transport durch die erste Trockengruppe getrennt werden. Die Übergabe der Faserstoffbahn (1) von der Presswalze (2) auf ein Trockenband (3) erfolgt ohne freien Zug, während die Faserstoffbahn (1) nach der Umschlingung des Trockenzylinders (7) und der Wegführung des Trockenbandes (3) ungestützt zu einem vom Trockenzylinder (7) zumindest geringfügig beabstandeten Übernahmeelement einer nachfolgenden Einheit der Maschine läuft, wobei sich die Kontaktfläche des Übernahmeelementes mit einer höheren Geschwindigkeit als das Trockenband (3) bewegt. <IMAGE>

IPC 1-7  
**D21G 9/00**; D21F 3/04; D21F 5/04

IPC 8 full level  
**D21F 3/04** (2006.01); **D21F 5/04** (2006.01); **D21G 9/00** (2006.01)

CPC (source: EP)  
**D21F 3/045** (2013.01); **D21F 5/04** (2013.01); **D21G 9/0063** (2013.01)

Designated contracting state (EPC)  
AT DE FI SE

DOCDB simple family (publication)  
**EP 1347097 A2 20030924**; **EP 1347097 A3 20040317**; DE 10213144 A1 20031002

DOCDB simple family (application)  
**EP 03001597 A 20030124**; DE 10213144 A 20020323