

Title (en)

Twin-wire former of a machine for manufacturing a fibrous web

Title (de)

Doppelsiebformer einer Maschine zur Herstellung einer Faserstoffbahn

Title (fr)

Section de formage à deux toiles d'une machine de fabrication d'une bande de matériau fibreux

Publication

EP 1489229 A1 20041222 (DE)

Application

EP 04102747 A 20040616

Priority

DE 10327425 A 20030618

Abstract (en)

A twin sieve for a paper or carton making process has a drum sub-divided into zones. The sieve separates from the drum at a point separated from the forming element by a distance of 80 to 110 mm. Both sieves may separate from the forming drum at the same point. The forming drum sieve separation point and the point at which the suspension impinges on the sieve are separated by a gap (B) of 20-30 mm. The forming drum (6) has two individually set suction zones.

Abstract (de)

Die Erfindung betrifft einen Doppelsiebformer (1) einer Maschine zur Herstellung einer Faserstoffbahn (2), insbesondere einer Papier- oder Kartonbahn, aus mindestens einer Faserstoffsuspension (3), mit zwei umlaufenden endlosen Sieben (4, 5), von denen das erste Sieb (4) über einen Umfangsbereich (7) einer Formierwalze (6) läuft und das zweite Sieb (5) über einen Umfangsbereich (9) einer Brustwalze (8) läuft und die beiden Siebe (4, 5) danach unter Bildung eines keilförmigen Stoffeinlaufspalts (10), der unmittelbar von einem Stoffauflauf (11) die Faserstoffsuspension (3) aufnimmt, im Bereich oder vorzugsweise unmittelbar nach der Formierwalze (6) zusammenlaufen und anschließend eine Doppelsiebstrecke (12) bilden, die mindestens eine der Formierwalze (6) in Sieblaufrichtung (S) nachgeordnete, zumindest bereichsweise mit Unterdruck beaufschlagte und mehrere Formierelemente (15) umfassende Formiereinheit (13) mit gekrümmter Arbeitsfläche (14) aufweist. Die Erfindung ist dadurch gekennzeichnet, dass die mehrere Zonen (16.1, 16.2) aufweisende Formiereinheit (13) der Formierwalze (6) an deren Siebablaufpunkt (17) des mindestens einen Siebs (4, 5) von derselben unmittelbar in Sieblaufrichtung (S) in einem Abstand (A) nachgeordnet ist und dass der Abstand (A) zwischen dem Siebablaufpunkt (17) und dem ersten Formierelement (15.1) der Formiereinheit (13) einen Wert im Bereich von 50 bis 150 mm, vorzugsweise von 80 bis 110 mm, annimmt. <IMAGE>

IPC 1-7

D21F 9/00

IPC 8 full level

D21F 9/00 (2006.01)

CPC (source: EP)

D21F 9/003 (2013.01)

Citation (search report)

- [X] WO 9534713 A1 19951221 - VALMET CORP [FI]
- [A] WO 9960205 A1 19991125 - VALMET CORP [FI], et al

Cited by

DE102008040948A1

Designated contracting state (EPC)

AT BE BG CH CY CZ DE DK EE ES FI FR GB GR HU IE IT LI LU MC NL PL PT RO SE SI SK TR

DOCDB simple family (publication)

EP 1489229 A1 20041222; EP 1489229 B1 20080227; AT E387540 T1 20080315; DE 10327425 A1 20050105; DE 502004006298 D1 20080410

DOCDB simple family (application)

EP 04102747 A 20040616; AT 04102747 T 20040616; DE 10327425 A 20030618; DE 502004006298 T 20040616