

Title (en)

Drying assembly and method for threading a web

Title (de)

Trocknungsanordnung und Verfahren zur Überführung einer Bahn

Title (fr)

Installation de séchage et procédé d'enfiler une bande

Publication

EP 1908877 A1 20080409 (DE)

Application

EP 07111928 A 20070706

Priority

DE 102006047487 A 20061005

Abstract (en)

Successive transfer sections (11, 12) include a strip sensor (7), a transfer aid (6) and a separator (8). The separator directly follows the strip sensor. Strip sensors, transfer aids and separators are connected to a controller (10). On detecting a fault in the transfer operation, the strip sensor of a transfer unit (11, 12) activates the separator of the previous transfer unit, via the controller. When the transfer strip is detected, the sensor deactivates the transfer aid device of the previous unit, via the controller. Once the transfer strip has been detected, the sensor activates the transfer aid of the current transfer unit. The sensor is optical, detects pressure or heat. The transfer aids are air-blowing nozzles or transfer belts. The separator unit is a blast pipe. Several drying sections are so equipped. The fibrous web (1) is led into the drying sections supported on a drying sieve belt (2). It meanders over the heated drying cylinders (3) and guide rollers (4). Each transfer unit (11, 12) comprises a drying section. Alternatively, one drying section comprises several transfer units. An independent claim IS INCLUDED FOR the corresponding method of carrying the transfer strip of a web through the drying section.

Abstract (de)

Die Erfindung betrifft eine Trocknungsanordnung einer Maschine zur Herstellung und/oder Veredlung einer Papier-, Karton-, Tissue- oder einer anderen Faserstoffbahn (1), in der die Faserstoffbahn (1) zur Trocknung über beheizte Trockenzylinder (3) und Leitwalzen (4) geführt wird, wobei die Trocknungsanordnung mehrere Streifensensoren (7) zur Erfassung eines Überführstreifens der Faserstoffbahn (1), mehrere Überführhilfseinrichtungen (6) zur Führung des Überführstreifens und mehrere Trenneinrichtungen (8) zum Abtrennen des Überführstreifens besitzt. Dabei soll das Überführen der Faserstoffbahn (1) dadurch schneller und sicherer werden, dass die Trocknungsanordnung mehrere aufeinander folgende Überführabschnitte (11,12) umfasst, denen zumindest je einen Streifensensor (7), eine Überführhilfseinrichtung (6) und eine Trenneinrichtung (8) zugeordnet ist, wobei die Trenneinrichtung (8) dem Streifensensor (7) unmittelbar folgt, die Streifensensoren (7), die Überführhilfseinrichtungen (6) und die Trenneinrichtungen (8) mit einer Steuereinrichtung (10) verbunden sind und der Streifensensor (7) einer Überführeinheit (11,12) bei Erkennung einer Störung des Überführvorgangs über die Steuereinrichtung (10) die Trenneinrichtung (8) der vorgelagerten Überführeinheit aktiviert.

IPC 8 full level

D21F 7/04 (2006.01); **D21G 9/00** (2006.01)

CPC (source: EP)

D21F 7/04 (2013.01); **D21G 9/0063** (2013.01)

Citation (search report)

- [PA] WO 2007023209 A1 20070301 - METSO PAPER INC [FI], et al
- [A] EP 1057932 A2 20001206 - VOITH SULZER PAPIERTECH PATENT [DE]
- [A] DE 10045141 A1 20020321 - VOITH PAPER PATENT GMBH [DE]

Cited by

CN102817270A; AT16511U1; CN103958771A

Designated contracting state (EPC)

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

Designated extension state (EPC)

AL BA HR MK RS

DOCDB simple family (publication)

EP 1908877 A1 20080409; **EP 1908877 B1 20110601**; AT E511573 T1 20110615; CN 101187525 A 20080528; CN 101187525 B 20110706; DE 102006047487 A1 20080410

DOCDB simple family (application)

EP 07111928 A 20070706; AT 07111928 T 20070706; CN 200710149951 A 20071008; DE 102006047487 A 20061005