



(19) Europäisches Patentamt
European Patent Office
Office européen des brevets



(11) Veröffentlichungsnummer: **0 342 684 B1**

(12)

EUROPÄISCHE PATENTSCHRIFT

- (45) Veröffentlichungstag der Patentschrift: **24.08.94** (51) Int. Cl.⁵: **D21F 1/00**
(21) Anmeldenummer: **89109017.7**
(22) Anmeldetag: **19.05.89**

(54) **Doppelagige Bespannung für den Blattbildungsbereich einer Papiermaschine.**

- | | |
|---|--|
| <p>(30) Priorität: 19.05.88 DE 3817144
(43) Veröffentlichungstag der Anmeldung:
23.11.89 Patentblatt 89/47
(45) Bekanntmachung des Hinweises auf die
Patenterteilung:
24.08.94 Patentblatt 94/34
(84) Benannte Vertragsstaaten:
AT BE CH DE ES FR GB IT LI NL SE
(56) Entgegenhaltungen:
EP-A- 0 030 490
EP-A- 0 080 686
EP-A- 0 245 851
EP-A- 0 264 881
WO-A-88/02797</p> | <p>(73) Patentinhaber: NOVATECH GmbH Siebe und
Technologie für Papier
Föhrstrasse 39
D-72760 Reutlingen (DE)
(72) Erfinder: Borel, Georg
Kurt-Schumacher-Strasse 101/83
D-7410 Reutlingen 1 (DE)
Erfinder: Arnold, Dagmar
Panoramaweg 21
D-7444 Beuren (DE)
(74) Vertreter: Abitz, Walter, Dr.-Ing. et al
Patentanwälte Abitz & Partner
Postfach 86 01 09
D-81628 München (DE)</p> |
|---|--|

EP 0 342 684 B1

Anmerkung: Innerhalb von neun Monaten nach der Bekanntmachung des Hinweises auf die Erteilung des europäischen Patents kann jedermann beim Europäischen Patentamt gegen das erteilte europäische Patent Einspruch einlegen. Der Einspruch ist schriftlich einzureichen und zu begründen. Er gilt erst als eingeleitet, wenn die Einspruchsgebühr entrichtet worden ist (Art. 99(1) Europäisches Patentübereinkommen).

Beschreibung

Die Erfindung betrifft eine doppelagige Bespannung für den Blattbildungsbereich einer Papiermaschine, ein sog. Blattbildungssieb oder Entwässerungssieb. Unter einer doppelagigen Bespannung versteht man eine Bespannung aus einem Gewebe, bei dem die Querfäden in einer unteren und einer oberen Lage angeordnet sind und im allgemeinen paarweise übereinander liegen. Die Querfäden sind mit einem einzigen System von Längsfäden verwoben.

Bei der Blattbildung in der Papiermaschine wird durch das Entwässerungssieb der wässrigen Fasersuspension das Wasser entzogen, bis auf dem Entwässerungssieb ein Faservlies gebildet ist, das genügend fest ist, um es vom Sieb abzunehmen und in die Pressenpartie einleiten zu können.

Das Entwässerungssieb muß die verschiedensten Forderungen erfüllen, nämlich hohe Entwässerungsleistung, feine und ebene Oberflächenstruktur auf der papiertragenden Seite, gute Faserretention, hohe Längs- und Querstabilität und hohe Abriebfestigkeit.

Daneben muß das Entwässerungssieb eine gute Laufstabilität aufweisen, d.h., es darf sich nicht verziehen und muß auch bei Geschwindigkeiten von 1000 bis 1500 m/min einen perfekten Geraeaus-Lauf haben und darf nicht seitlich abtriften oder verlaufen.

Das Problem des Abtriftens oder Verlaufens des Entwässerungssiebes zur Maschinenseite tritt nicht bei allen Gewebebindungen auf. Es hängt vor allem von der Symmetrie der Querfadenflottungen auf der Laufseite ab. Insbesondere bei doppelagigen Sieben wird die Laufseite durch die Querfadenflottungen gebildet, weil sich dadurch die Abriebbeständigkeit verbessern und die Laufzeit erhöhen läßt.

Eine Bespannung für den Blattbildungsbereich einer Papiermaschine nach dem Oberbegriff von Anspruch 1 ist aus der EP-A-0 245 851, Figur 1, bekannt. Dieses Entwässerungssieb ist doppelagig, und die Querfadenflottungen auf der Laufseite sind asymmetrisch, d.h., der tiefste Punkt der Querfadenflottungen ist von der Mitte nach einer Seite hin verschoben. Die asymmetrischen Querfadenflottungen führen zu einer asymmetrischen Auflage des Entwässerungssiebes auf der Papiermaschine, was bei hohen Geschwindigkeiten zur Folge hat, daß das Entwässerungssieb zur Seite hin abtriftet. Das seitliche Abtriften ist am stärksten, wenn Vakuum an den Saugern angelegt wird, um das restliche Wasser aus dem Faservlies abzuziehen. Durch das Vakuum erhöht sich die Kraft, mit der das Entwässerungssieb nach unten gegen die Papiermaschine gedrückt wird, wodurch sich wiederum die Asymmetrie der Querfadenflottungen

stärker auswirkt. Um das Entwässerungssieb in der Papiermaschine zu halten, wird die Walze des Sieblaufreglers schräg gestellt. Wenn dies nicht ausreicht, müssen zusätzliche Walzen in der Papiermaschine schräg gestellt werden, wodurch quergerichtete Kräfte entstehen, die dem seitlichen Abtriften des Entwässerungssiebes entgegenwirken. Wird aus betrieblichen Gründen das Vakuum der Sauger vermindert oder abgestellt, verschiebt sich das Entwässerungssieb durch die Wirkung der noch schräg stehenden Walzen in die entgegengesetzte Richtung und wird dabei durch den Aufprall gegen die Stuhlung der Papiermaschine häufig beschädigt. Diese Schwierigkeiten sind insbesondere während der ersten Arbeitstage des Entwässerungssiebes stark ausgeprägt, da während dieser Zeit die Asymmetrie der Querfadenflottungen noch vollständig vorhanden ist. Da der Abrieb auf der Laufseite des Entwässerungssiebes an den tiefsten Stellen der Querfadenflottungen einsetzt, wird die Asymmetrie der Querfadenflottungen um so kleiner, je länger das Entwässerungssieb im Einsatz ist.

Das Problem des seitlichen Abtriftens könnte zwar dadurch gelöst werden, daß Bindungen mit symmetrischen Querfadenflottungen für das Entwässerungssieb verwendet werden. Bei diesen Bindungen besteht jedoch im allgemeinen der Nachteil, daß die Monoplanitätsunterschiede zwischen den Längsfadenflottungen und den Querfadenflottungen auf der Laufseite kleiner sind. Große Monoplanitätsunterschiede sind jedoch auf der Laufseite zweckmäßig, da dadurch die Laufzeit des Entwässerungssiebes erhöht wird. Große Monoplanitätsunterschiede ermöglichen die Verwendung dickerer Querfäden und den vollständigen Verbrauch der Querfadenflottungen durch Abrieb, bevor die Längsfäden dem Abrieb ausgesetzt werden.

Die asymmetrischen Querfadenflottungen werden dadurch verursacht, daß mehrere Längsfäden gemeinsam auf eine Stelle der Querfadenflottung wirken. Dadurch wird einerseits ein großer Monoplanitätsunterschied erzeugt, andererseits wird die Querfadenflottung asymmetrisch, wenn diese Stelle nicht in der Mitte der Querfadenflottung liegt.

Aus der DE-A-33 07 144 ist es bekannt, die Gewebebindung in den beiden Hälften des Entwässerungssiebes links und rechts von der in Längsrichtung verlaufenden Mittellinie spiegelbildlich auszubilden, so daß die Bindungsdiagonale V-Form hat. Hierbei besteht jedoch die Schwierigkeit, daß in der Mitte des Entwässerungssiebes die Längsfäden abweichend von der übrigen Bindung eingewoben werden müssen, um übermäßig lange Querfadenflottungen auf der Laufseite zu vermeiden.

Der Erfindung liegt die Aufgabe zugrunde, bei doppelagigen Bespannungen mit asymmetrischen Querfadenflottungen auf der Laufseite das seitliche

Abtriften der Bespannung zu verhindern.

Diese Aufgabe wird dadurch gelöst, daß die Einbindung der Längsfäden in die untere Lage der Querfäden so vorgenommen wird, daß aufeinanderfolgende Querfäden der unteren Lage Paare bilden, wobei innerhalb eines Paares die tiefsten Punkte der Querfadenflottungen in Längsrichtung fluchten und der tiefste Punkt der Flottung des einen Querfadens eines Paares von der Mitte der Flottung in der entgegengesetzten Richtung versetzt ist wie der tiefste Punkt der Flottung des anderen Querfadens dieses Paares.

Bei der erfindungsgemäßen Bespannung gleicht sich der durch die Asymmetrie der Querfadenflottungen verursachte seitliche Schub innerhalb eines Querfadenpaars aus. Die entgegengesetzte Asymmetrie der Querfadenflottungen eines Querfadenpaars läßt sich z.B. dadurch erreichen, daß jeder Längsfaden innerhalb eines Bindungsrapportes zweimal in die untere Lage eingewebt ist, und zwar so, daß die Bindungsdiagonale auf der Laufseite gebrochen ist.

Zweckmäßig ist jeder Längsfaden so in die untere Lage eingewoben, daß er von oben kommend einen Querfaden auf der Unterseite umschlingt, über zwei Querfäden verläuft, wieder einen Querfaden auf der Unterseite umschlingt und dann zwischen beiden Lagen verläuft oder in die obere Lage eingebunden ist.

Bei einem doppelagigen Entwässerungssieb wechselt jeder Längsfaden zwischen der oberen Lage der Querfäden und der unteren Lage der Querfäden hin und her. Z.B. kann er eine fünf Querfäden umfassende Strecke in der oberen Lage eingewoben sein, dann eine Strecke von drei Querfäden zwischen beiden Lagen verlaufen, dann eine Strecke von vier Querfäden in die untere Lage eingewoben sein und schließlich eine Strecke von zwei Querfäden wieder zwischen beiden Lagen verlaufen, worauf sich der Längsfadenverlauf wiederholt und der Längsfaden eine Strecke von fünf Querfäden in die obere Lage eingewoben ist usw. Die Strecke, die ein Längsfaden in die obere Lage eingewoben ist, wird nachfolgend obere Abbindungsstrecke genannt, die Strecke, die ein Längsfaden in die untere Lage eingewoben ist, wird entsprechend untere Abbindungsstrecke genannt. Die Strecken, die ein Längsfaden zwischen beiden Lagen verläuft, wird Zwischenstrecke genannt. Bei dem erfindungsgemäßen Entwässerungssieb ist es im allgemeinen so, daß die oberen Abbindungsstrecken auf der Papierseite und die unteren Abbindungsstrecken auf der Laufseite regelmäßig verteilt sind. Bei einer 7-schäftigen Bindung kann z.B. der Verlauf benachbarter Längsfäden immer um sechs Querfäden in einer Richtung versetzt sein, d.h. die sog. Zählzahl beträgt 6. Dies ist gleichbedeutend mit einem verdoppelten 3/4-Atlas. Jede

Abbindungsstrecke besteht dabei im allgemeinen aus mehreren Abbindungspunkten. Betrachtet man die einzelnen Abbindungspunkte, so ist die Gewebebindung im allgemeinen jedoch unregelmäßig, d.h., die Abbindungspunkte schreiten nicht regelmäßig in Längsrichtung und Querrichtung fort. Die regelmäßige Anordnung der Abbindungsstrecken bei unregelmäßiger Anordnung der einzelnen Abbindungspunkte gilt dabei sowohl für die Papierseite als auch für die Laufseite. Wird für das erfindungsgemäße Entwässerungssieb eine 7-schäftige Bindung gewählt, so gilt im allgemeinen ferner, daß die Längsfäden unsymmetrisch verlaufen, d.h. aufeinanderfolgende Zwischenstrecken, wie sie vorangegangen definiert wurden, sind unterschiedlich lang. Für den Verlauf eines Längsfadens läßt sich also keine senkrecht zum Entwässerungssieb verlaufende Gerade finden, zu der der Verlauf des Längsfadens symmetrisch ist.

Bei den meisten Papiersorten ist es wichtig, daß das Entwässerungssieb keine Markierungen im Papier hinterläßt. Eine wesentliche Voraussetzung für die Markierungsfreiheit eines Entwässerungssiebes ist dessen Monoplanität der Papierseite. Monoplane Entwässerungssiebe werden im allgemeinen flach gewoben. Anschließend findet eine Thermofixierung statt, bei der auf die Längsfäden eine hohe Spannung ausgeübt wird, die zu einem Kröpfungswechsel führt, d.h., die zunächst stark abgekröpften und auf der Papierseite vorstehenden Längsfäden erhalten einen weniger abgekröpften Verlauf, während die bisher gerade im Gewebe liegenden Querfäden an den Abbindepunkten von den Längsfäden abgekröpft werden. Monoplanität ist dabei dann erreicht, wenn die höchsten Punkte der Längsfäden und der Querfäden in einer Ebene liegen. Auf die Längsfäden muß dabei eine sehr hohe Spannung ausgeübt werden, damit die Längsfäden auf der Laufseite soweit ins Gewebeinnere gezogen werden, daß sie nicht dem Abrieb ausgesetzt sind. Um zu vermeiden, daß infolge der hohen beim Thermofixieren ausgeübten Längsspannung auch auf der Papierseite die Längsfäden ins Gewebeinnere verlagert werden, haben die Längsfäden auf der Papierseite Flottungen, die sich über zwei Querfäden erstrecken.

Bei Entwässerungssieben zur Herstellung von Tissue-Papier soll die Papierseite nicht monoplan sein, sondern eine ausgeprägte Querstruktur aufweisen. Dies wird dadurch erreicht, daß die Längsfäden auf der Papierseite kurze Flottungen von nur einem einzigen Querfaden aufweisen. Bei der Herstellung von Tissue-Papier wird durch die ausgeprägte Querstruktur der Papierseite die Blattannahme verbessert.

Die asymmetrischen Querfadenflottungen sind im allgemeinen nur bei Entwässerungssieben erzielbar, die eine Dichte der Längsfäden von über

90 % aufweisen. Bei doppelagigen Entwässerungssieben ist dies im allgemeinen der Fall. Nur bei einer derart hohen Dichte der Längsfäden ist es nämlich möglich, daß mehrere Längsfäden auf eine Stelle einer Querfadenflottung einwirken und den Querfaden an dieser Stelle auf der Laufseite nach unten drücken.

Die Längs- und Querfäden bestehen zweckmäßig aus Kunststoff-Monofilien. Die Querfäden der unteren Lage haben dabei die gleiche oder eine kleinere Dichte als die Querfäden der oberen Lage. Zur Erhöhung des Abriebvolumens werden im allgemeinen in der unteren Lage Querfäden mit größerem Durchmesser verwendet als in der oberen Lage. Zur Verbesserung der Abriebbeständigkeit können ferner alle oder ein Teil der Querfäden der unteren Lage aus Polyamid bestehen, während die übrigen Fäden im allgemeinen Polyester-Monofile sind.

Ausführungsbeispiele der Erfindung werden nachfolgend anhand der Zeichnung erläutert. Es zeigen:

- Fig. 1 mit Blick von unten die Laufseite eines Entwässerungssiebes mit wechselnder Asymmetrie der Querfadenflottungen;
- Fig. 2 im Querschnitt den Verlauf eines Querfadens der unteren Lage bei einem Entwässerungssieb nach Figur 1;
- Fig. 3 im Querschnitt den Verlauf eines anderen Querfadens mit entgegengesetzter Asymmetrie zu dem in Figur 2 gezeigten Querfaden;
- Fig. 4 im Längsschnitt durch das Entwässerungssieb den Verlauf eines Längsfadens;
- Fig. 5 in einer schematischen von oben gesehenen Darstellung die Anordnung der Bindungspunkte, wobei ein schwarz ausgefülltes Quadrat bedeutet, daß der Längsfaden über einem Querfaden der oberen Lage verläuft, ein Kreuz bedeutet, daß der Längsfaden unter einem Querfaden der unteren Lage verläuft, und die leeren Quadrate bedeuten, daß an dieser Stelle der Längsfaden zwischen beiden Lagen verläuft, was gleichbedeutend damit ist, daß an dieser Stelle auf der Papierseite und auf der Laufseite die Querfäden sichtbar sind, und
- Fig. 6 bis 10 Darstellungen entsprechend de-

nen von Figur 1 bis 5, jedoch mit einer anderen Gewebebindung.

Wie am deutlichsten in Figur 4 zu sehen ist, besteht das Entwässerungssieb der Figuren 1 bis 5 aus einer oberen Lage 1 und einer unteren Lage 2 von Querfäden 3 bzw. 4 und 8, die mit einem einzigen System von Längsfäden 5 verbunden sind. Die Bindung wiederholt sich in Querrichtung nach sieben Längsfäden 5 und in Längsrichtung nach vierzehn Querfäden 3 der oberen Lage 1. Jeder Querfaden 3 der oberen Lage 1 liegt dabei über einem Querfaden 4, 8 der unteren Lage 2, so daß die Querfadendichte in der oberen Lage 1 und in der unteren Lage 2 gleich ist.

Jeder Längsfaden 5 ist pro Rapport zweimal so in die obere Lage 1 eingewoben, daß er über zwei Querfäden 3, unter einem Querfaden 3 und dann wieder über zwei Querfäden 3 verläuft und dann zur unteren Lage 2 geführt ist. Die Bindung der oberen Lage 1 und damit die Struktur der Papierseite ist entsprechend der DE-A-36 15 304 ausgeführt. In der oberen Lage 1 besteht demnach eine heterogene Abstützung der Querfäden 3, wobei ein Querfaden 3 stets von einem einzelnen Längsfaden 5 wie in einem Sattel abgestützt wird und daher genau in Querrichtung verläuft. Die benachbarten Querfäden 3 werden von zwei aufeinanderfolgenden Längsfäden 5 scherenartig abgestützt, wobei der eine Längsfaden 5 nach Beendigung der Flottung zur unteren Lage 2 absteigt und der andere Längsfaden 5 gerade von der unteren Lage 2 aufsteigt, um die Flottungen auf der Papierseite zu bilden. Beide Arten der Abstützung der Querfäden 3 wechseln sich auf der Papierseite ab. Auf der Papierseite bilden aufeinanderfolgende Querfäden 3 daher keine parallelen Flottungen, sondern die Flottungen liegen unter einem Winkel zueinander, wodurch die Markierungseigenschaften dieses Entwässerungssiebes verbessert werden. Nach dem Thermofixieren liegen alle Flottungen der Längsfäden 5 und der Querfäden 3 auf der Papierseite in einer Ebene.

Nach der Einbindung in die obere Lage 1 verläuft der Längsfaden 5 eine Zwischenstrecke von 3 Querfäden zwischen den Lagen 1, 2 und ist anschließend ebenfalls zweimal mit den Querfäden 4, 8 der unteren Lage verbunden, wobei der Längsfaden 5 zwischen diesen beiden Abbindestellen im Inneren des Gewebes über zwei Querfäden 4, 8 verläuft. In der unteren Lage 2 umschlingt der Längsfaden 5 damit einen Querfaden 8 auf der Unterseite, liegt über zwei Querfäden 4, 8 und umschlingt wiederum einen Querfaden 4 auf der Unterseite. Darauf folgt eine Zwischenstrecke von 2 Querfäden bis zur nächsten Einbindung in die obere Lage 1.

Der Verlauf der Längsfäden 5 ist unsymmetrisch. Das Bindungsmuster ist in der unteren Lage 2 unregelmäßig, indem der erste Querfaden 8a (Fig. 1 und 5) eines Rapportes vom zweiten Längsfaden 5b abgebunden ist, der zweite Querfaden 4b vom vierten Längsfaden 5d abgebunden ist, der dritte Querfaden 8c nicht vom sechsten 5f, sondern vom siebten Längsfaden 5g abgebunden ist, der vierte Querfaden 4d vom neunten Längsfaden 5b (= zweiter Längsfaden des sich rechts anschließenden Rapports) abgebunden ist und der fünfte Querfaden 8e wiederum nicht vom elften (= vierten), sondern vom zwölften (= fünften) Längsfaden 5e abgebunden ist. Dadurch ergibt sich die gewünschte Struktur der Laufseite, wie sie in Figur 1 dargestellt ist, wobei aufeinanderfolgende Querfäden 4, 8 im Querschnitt betrachtet (Figuren 2 und 3) asymmetrische Flottungen aufweisen.

Die Längsfäden 5 haben einen Durchmesser von 0,15 mm und bestehen aus dehnungsarmem Polyester (Type 940 von Hoechst). Ihre Dichte betrug 63/cm. Nach dem Fixieren erhöhte sich die Längsfadendichte auf 72/cm. In der oberen Lage 1 wurden Querfäden 3 mit einem Durchmesser von ebenfalls 0,15 mm aus weichem Polyester (Type 900 von Hoechst) mit einer Dichte von 34/cm eingewoben. In die untere Lage 2 sind Querfäden 4, 8 mit einem Durchmesser von 0,18 mm eingewoben. Die Querfäden 4 bestehen aus weichem Polyester (Type 900 von Hoechst), und die Querfäden 8 bestehen aus Polyamid PA 6. Durch das Fixieren verringerte sich die Dichte der Querfäden in der oberen Lage 1 und in der unteren Lage 2 auf 32/cm. Nach dem Fixieren liegen auf der Papierseite des Entwässerungssiebes die obersten Punkte aller Fäden in einer Ebene. Auf der Laufseite beträgt der Höhenunterschied zwischen den Querfäden 4, 8 und den Längsfäden 5 9,5/100 mm, so daß beim Einsatz des Entwässerungssiebes die Querfäden 4, 8 völlig durchgeschliffen sein müssen, bevor die Längsfäden 5 durchschleifen.

Bei dem in den Figuren 6 bis 10 gezeigten Ausführungsbeispiel verläuft der Längsfaden 5 in der oberen Lage 1 über drei Querfäden 3. Die Querfäden 3 haben abwechselnd einen Durchmesser von 0,18 und 0,12 mm, und zwar so, daß der mittlere Querfaden 3 innerhalb einer Längsfadenflottung auf der Papierseite den kleineren Durchmesser hat. Die unterschiedlich dicken Querfäden 3 haben dabei auch einen unterschiedlichen Verlauf, und zwar liegen die feineren Querfäden 3 ganz auf der Papierseite des Entwässerungssiebes, d.h., sie werden vom Längsdraht 5 niemals von oben umschlungen oder, anders ausgedrückt, die Kettfäden 5 verlaufen niemals über einem feinen Querfaden 3 und anschließend zwischen diesem Querfaden 3 und dem darauffolgenden dickeren Querfaden 3 (EP-A-0 085 363).

In der unteren Lage 2 bindet der Längsfaden 5 die Querfäden 4, 8 in der gleichen Weise wie beim Ausführungsbeispiel der Figuren 1 und 5 ab. Auch in der unteren Lage 2 haben die Querfäden 4, 8 einen Durchmesser von 0,20 mm und sind ebenfalls abwechselnd aus Polyester und Polyamid wie im Ausführungsbeispiel der Figuren 1 bis 5.

Patentansprüche

1. Doppellagige Bespannung für den Blattbildungsbereich einer Papiermaschine, mit einer oberen und einer unteren Lage (1, 2) von Querfäden (3, 4, 8), die mit einem System von Längsfäden (5) verwoben sind, wobei die Querfäden (4, 8) der unteren Lage (2) Querfadenflottungen (6) bilden, deren tiefster Punkt (7) von der Mitte nach einer Seite versetzt ist, dadurch **gekennzeichnet**, daß aufeinanderfolgende Querfäden (4, 8) der unteren Lage (2) Paare bilden und innerhalb eines Paars die tiefsten Punkte (7) der Querfadenflottungen (6) in Längsrichtung fluchten und der tiefste Punkt (7) der Flottung des einen Querfadens (4) eines Paars von der Mitte der Flottung (6) in der entgegengesetzten Richtung versetzt ist wie der tiefste Punkt (7) der Flottung (6) des anderen Querfadens (8) des Paars.
2. Bespannung nach Anspruch 1, dadurch **gekennzeichnet**, daß die Längsfäden (5) innerhalb jedes Rapportes der Gewebebindung zweimal in die untere Lage (2) eingewoben sind, wobei jeder Längsfaden (5) von oben kommend unter einem Querfaden (8), über zwei Querfäden (8, 4) und wieder unter einem Querfaden (4) der unteren Lage (2) verläuft und dann wieder nach oben steigt und daß die Verteilung der Bindepunkte sowohl auf der Papierseite als auch auf der Laufseite eine Atlas-Verteilung ist.
3. Bespannung nach Anspruch 1 oder 2, dadurch **gekennzeichnet**, daß der Bindungsrapport 7-schäftig ist und 14 Querfäden (3) der oberen Lage (1) und vierzehn Querfäden (4, 8) der unteren Lage (2) umfaßt.
4. Bespannung nach einem der Ansprüche 1 bis 3, dadurch **gekennzeichnet**, daß die beiden Querfäden (4, 8) der unteren Lage (2) über denen der Längsfaden (5) zwischen den beiden Abbindungen verläuft, eines der Paare bilden.
5. Bespannung nach einem der Ansprüche 1 bis 4, dadurch **gekennzeichnet**, daß die Längsfäden (5) in der oberen Lage (1) Flottungen

aufweisen, die sich über zwei Querfäden (3) erstrecken und daß die Längsfäden (5) unsymmetrisch verlaufen.

Claims

1. A double-layer clothing for the sheet forming section of a papermaking machine, comprising an upper and a lower layer (1, 2) of transverse threads (3, 4, 8) which are interwoven with a system of longitudinal threads (5), the transverse threads (4, 8) of the lower layer (2) forming transverse threads floats (6), the lowest point (7) of which is offset from the center towards one side, characterized in that successive transverse threads (4, 8) of the lower layer (2) form pairs and within a pair the lowest points (7) of the transverse thread floats (6) are in alignment in longitudinal direction, and the lowest point (7) of the float of the one transverse thread (4) of a pair is offset from the center of said float (6) in the direction opposite to the lowest point (7) of the float (6) of the other transverse thread (8) of the pair.
2. The clothing of claim 1, characterized in that the longitudinal threads (5) within each fabric weave repeat are woven twice into the lower layer (2), each longitudinal thread (5) extending, coming from the top, beneath a transverse thread (8), over two transverse threads (8, 4) and again beneath a transverse thread (4) of the lower layer (2) and then rising to the top again, and in that the distribution of the binding points is an atlas distribution on the paper side as well as also on the running side.
3. The clothing of claim 1 or 2, characterized in that the weave repeat is a 7-harness one and encompasses 14 transverse threads (3) of the upper layer (1) and fourteen transverse threads (4, 8) of the lower layer (2).
4. The clothing of one of claims 1 to 3, characterized in that the two transverse threads (4, 8) of the lower layer (2), over which the longitudinal thread (5) extends between the two points of interweaving form one of the pairs.
5. The clothing of one of claims 1 to 4, characterized in that said longitudinal threads (5) in said upper layer (1) have floats, which extend over two transverse threads (3), and in that said longitudinal threads (5) extend non-symmetrically.

Revendications

1. Toile à deux couches pour la zone de formation de feuille d'une machine à papier, comportant : une couche supérieure (1) et une couche inférieure (2) de fils transversaux (3, 4, 8) qui sont entrelacés avec un système de fils longitudinaux (5), les fils transversaux (4, 8) de la couche inférieure (2) formant des flottés (6) de fils transversaux ayant leur point le plus bas (7) décalé, par rapport au milieu, vers un côté, caractérisé par le fait que des fils transversaux successifs (4, 8) de la couche inférieure (2) forment des paires et, au sein d'une paire, les points les plus bas (7) des flottés (6) de fils transversaux sont alignés en direction longitudinale, et le point le plus bas (7) du flotté du premier fil transversal (4) d'une paire est, par rapport au milieu du flotté (6), décalé dans la direction opposée à celle du décalage du point le plus bas (7) du flotté (6) de l'autre fil transversal (8) de la paire.
2. Toile selon revendication 1, caractérisée par le fait qu'au sein de chaque rapport de l'armure de tissage les fils longitudinaux (5) sont entrelacés deux fois dans la couche inférieure (2), chaque fil longitudinal (5), provenant du haut, passant en dessous d'un fil transversal (8), par-dessus deux fils transversaux (8, 4) et de nouveau en dessous d'un fil transversal (4) de la couche inférieure (2), puis remontant, et par le fait que la distribution des points de liage, aussi bien du côté papier que du côté roulement, est une distribution satin.
3. Toile selon revendication 1 ou 2, caractérisée par le fait que le rapport d'armure est du type à 7 harnais ou cadres de lisses et comprend 14 fils transversaux (3) de la couche supérieure (1) et quatorze fils transversaux (4, 8) de la couche inférieure (2).
4. Toile selon l'une des revendications 1 à 3, caractérisée par le fait que les deux fils transversaux (4, 8) de la couche inférieure (2) par-dessus lesquels le fil longitudinal (5) passe entre les deux liaisons forment l'une des paires.
5. Toile selon l'une des revendications 1 à 4, caractérisée par le fait que les fils longitudinaux (5) dans la couche supérieure présentent des flottés qui s'étendent par-dessus deux fils transversaux (3), et par le fait que les fils longitudinaux passent asymétriquement.

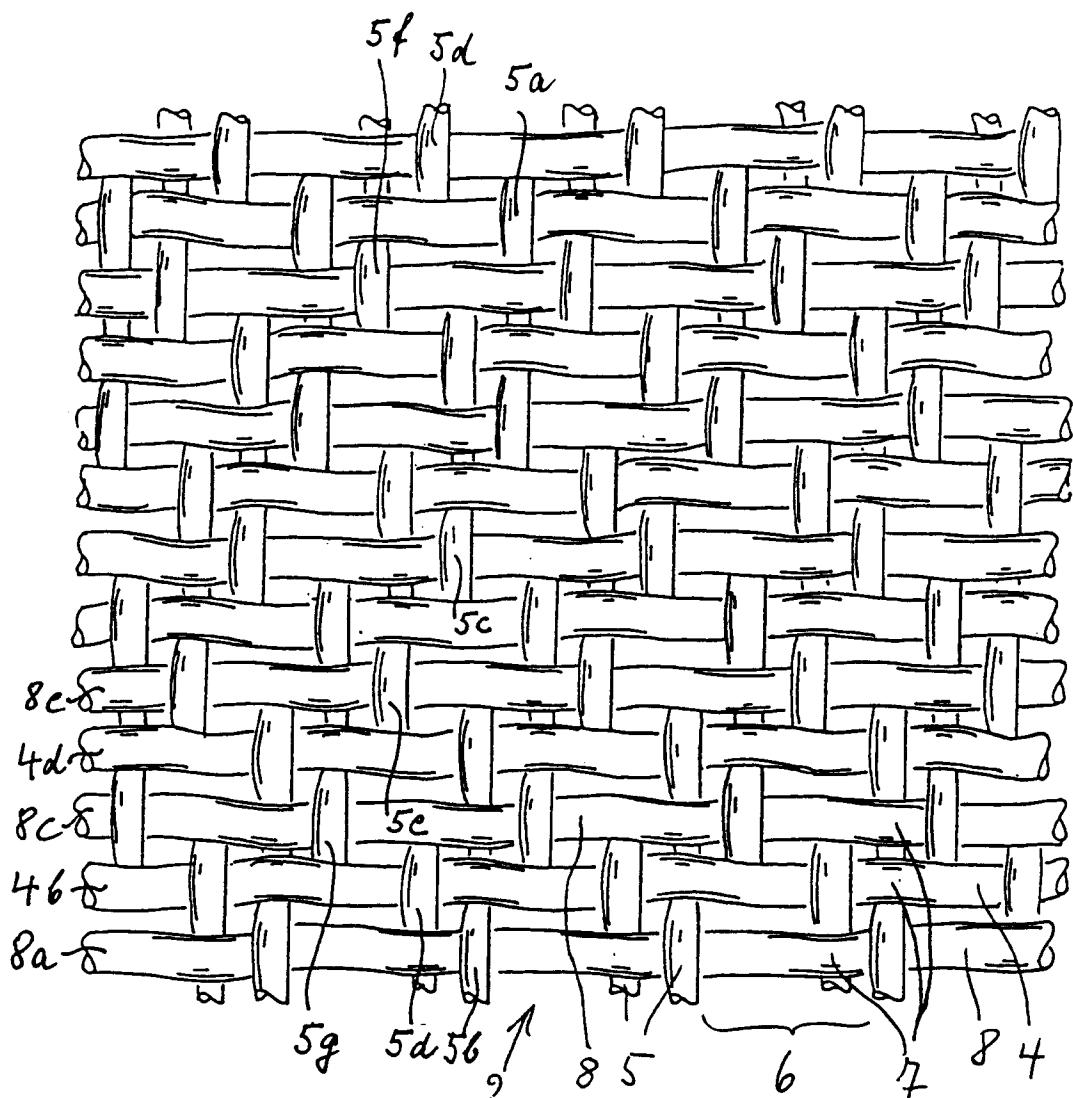


Fig. 1.

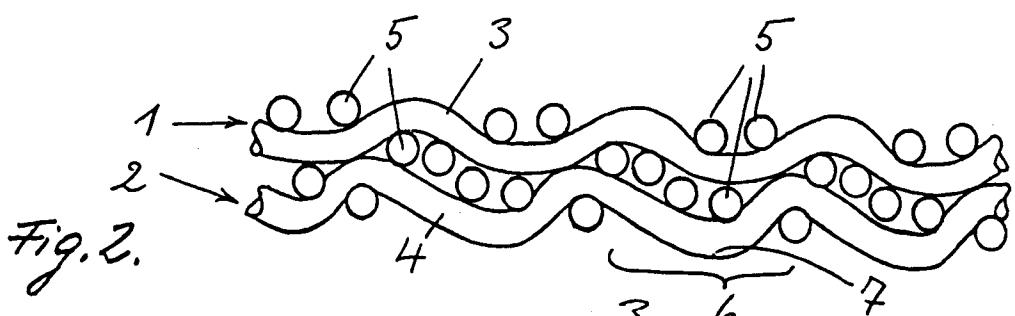


Fig. 2.

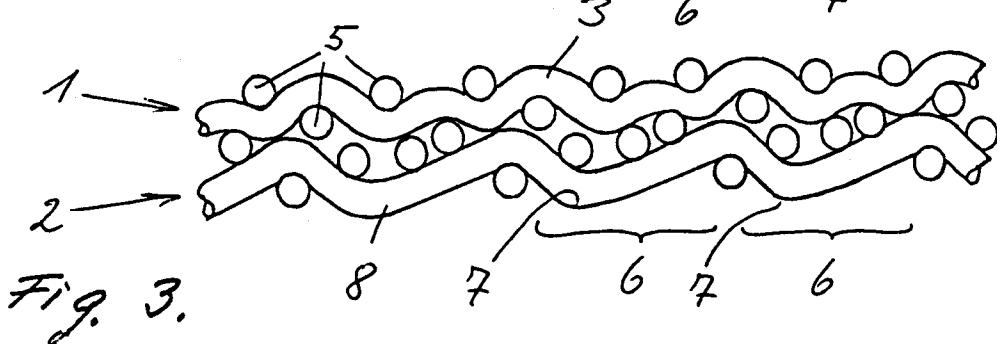


Fig. 3.

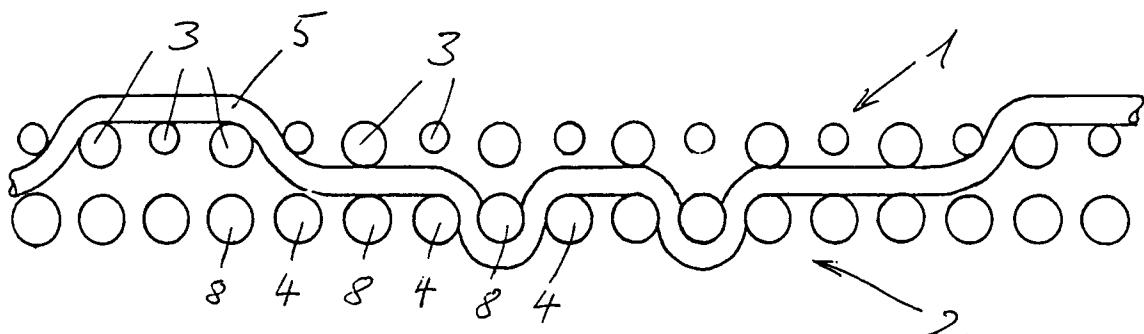


Fig. 9.

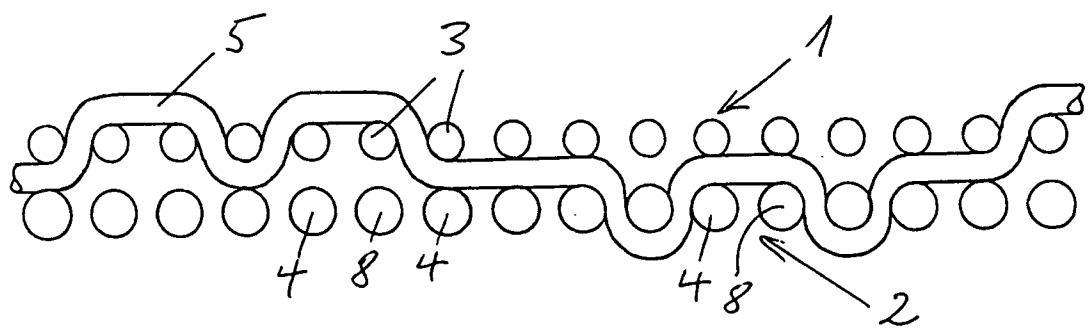
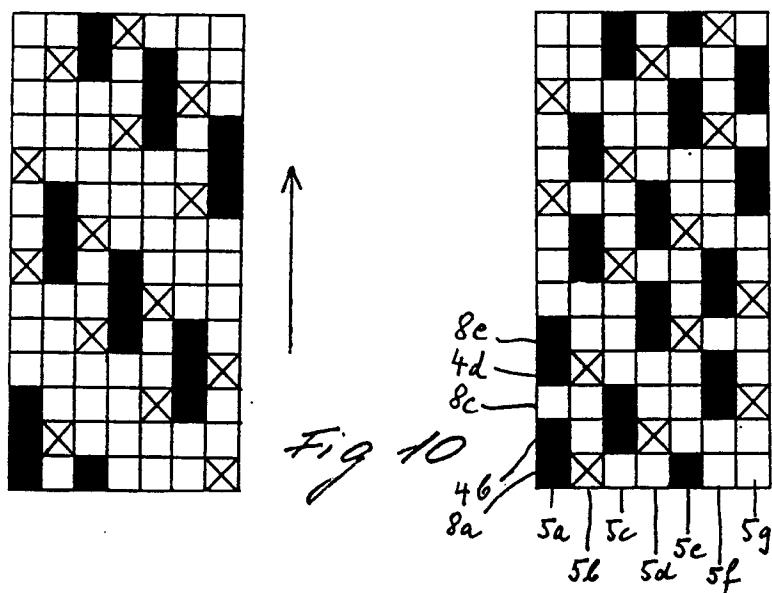


Fig. 4.

