



(12) **EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG**

(43) Veröffentlichungstag:
23.05.2001 Patentblatt 2001/21

(51) Int Cl.7: **D21G 9/00**

(21) Anmeldenummer: **00121725.6**

(22) Anmeldetag: **05.10.2000**

(84) Benannte Vertragsstaaten:
**AT BE CH CY DE DK ES FI FR GB GR IE IT LI LU
MC NL PT SE**
Benannte Erstreckungsstaaten:
AL LT LV MK RO SI

- **Rziha, Ralf**
89547 Gerstetten (DE)
- **Mayer, Roland**
89522 Heidenheim (DE)
- **Prinzing, Hans**
89518 Heidenheim (DE)
- **Thomas, Dirk**
89522 Heidenheim (DE)
- **Cedra, Ingolf**
89522 Heidenheim (DE)
- **Augscheller, Thomas**
89429 Bachhagel (DE)

(30) Priorität: **16.11.1999 DE 19955030**
28.03.2000 DE 10015357

(71) Anmelder: **Voith Paper Patent GmbH**
89522 Heidenheim (DE)

(72) Erfinder:
• **Mayer, Wolfgang**
89522 Heidenheim (DE)

(54) **Verfahren zum Überführen einer zu behandelnden Faserstoffbahn**

(57) Bei einem Verfahren zum Überführen einer zu behandelnden Faserstoffbahn 12, insbesondere Papier- oder Kartonbahn, von einem die Faserstoffbahn 12 abgebenden endlosen Besspannungsband 22; 24 an ein die Faserstoffbahn 12 aufnehmendes endloses Besspannungsband 28; 40, das im Überföhrbereich um eine Saugleitwalze 36; 42 geführt ist, und bei einer entsprechenden Vorrichtung zur Behandlung einer Faserstoffbahn 12, werden die beiden Besspannungsbänder 22; 28; 24; 40 relativ zueinander über eine Betriebsstellung hinaus, in der das um die Saugleitwalze 36; 42 geföhrte bahnaufnehmende Besspannungsband 28; 40 die vom bahnagebenden Besspannungsband 22; 24 zuge-

föhrte Faserstoffbahn 12 zumindest im wesentlichen beröhrt, ohne daß diese und das bahnagebende Besspannungsband die Saugleitwalze 36; 42 umschlingen, in eine Überföhrstellung bewegt, in der das um die Saugleitwalze 36; 42 geföhrte bahnaufnehmende Besspannungsband 28; 40 im Bereich der Saugleitwalze 36; 42 in das bahnagebende Besspannungsband 22; 24 eintaucht. Nach der Überföhrung der Faserstoffbahn 12 werden die beiden Besspannungsbänder relativ zueinander zumindest im wesentlichen wieder in die Betriebsstellung bewegt. Gleichzeitig wird der Unterdruck in der Saugleitwalze 36; 42 so verändert, daß er in der Überföhrstellung größer ist als in der Betriebsstellung.

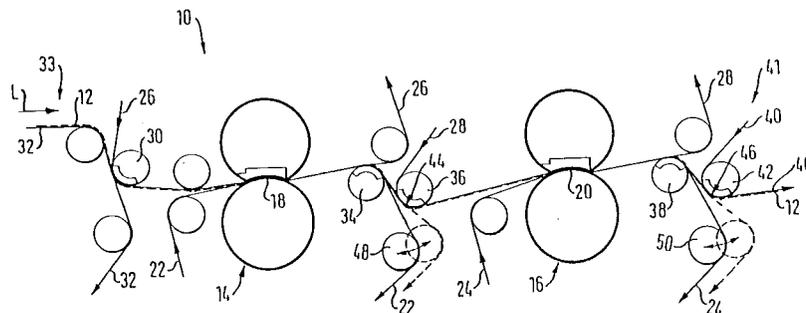


FIG. 1

Beschreibung

[0001] Die vorliegende Erfindung betrifft ein Verfahren zum Überführen einer zu behandelnden Faserstoffbahn, insbesondere Papier- oder Kartonbahn, von einem die Faserstoffbahn abgebenden endlosen Bespannungsband an ein die Faserstoffbahn aufnehmendes endloses Bespannungsband, das im Überföhrbereich um eine Saugleitwalze geföhrt ist. Sie betrifft ferner eine Vorrichtung zur Behandlung einer Faserstoffbahn gemäß dem Oberbegriff des Anspruchs 11.

[0002] Bisher wird die Papierbahn zwischen zwei Sektionen einer Papiermaschine dadurch überföhrt, daß das die Bahn aufnehmende, um eine Saugleitwalze geföhrt Bespannungsband in Kontakt mit der auf dem abgebenden Bespannungsband liegenden Papierbahn gebracht wird und die Bahn durch die Erzeugung eines Unterdrucks in der Saugleitwalze von diesem auf das aufnehmende Bespannungsband gebracht wird. Bei diesem Überföhrvorgang bleibt die Position der beiden Bespannungsbänder, die jeweils durch ein Sieb, einen Filz oder ein Trockensieb gebildet sein können, relativ zueinander unverändert.

[0003] Diese Vorgehensweise bringt nun aber den Nachteil mit sich, daß die Faserstoffbahn reißen kann und der Überföhrvorgang des öfteren wiederholt werden muß, was zu einem entsprechenden Produktionsausfall der Papiermaschine föhrt.

Ziel der Erfindung ist es, ein Verfahren sowie eine Vorrichtung der eingangs genannten Art zu schaffen, die zur Minimierung der Produktionsverlustzeiten eine schnellere und sichere Bahnüberföhrung gewöhrlisten.

[0004] Hinsichtlich des Verfahrens wird diese Aufgabe erfindungsgemäß dadurch gelöst, daß die beiden Bespannungsbänder relativ zueinander über eine Betriebsstellung hinaus in eine Überföhrstellung bewegt werden, in der das um die Saugleitwalze geföhrt bahn-aufnehmende Bespannungsband im Bereich der Saugleitwalze in das bahnabgebende Bespannungsband eintaucht, daß die beiden Bespannungsbänder nach der Überföhrung der Faserstoffbahn relativ zueinander zumindest im wesentlichen wieder in die Betriebsstellung bewegt werden. Von Vorteil ist es dabei, wenn gleichzeitig der Unterdruck in der Saugleitwalze so verändert wird, daß er in der Überföhrstellung größer ist als in der Betriebsstellung.

[0005] Aufgrund dieser Ausbildung wird der gesamte Überföhrvorgang bei optimiertem Energieeinsatz (Unterdruck) wesentlich verbessert. Es ist nicht nur eine schnellere, sondern auch eine deutlich zuverlässigere Bahnüberföhrung möglich. Entsprechend gering können auch die Ausfallzeiten gehalten werden.

[0006] Des weiteren ist es vorteilhaft, wenn das um die Saugleitwalze geföhrt bahn-aufnehmende Bespannungsband die vom bahnabgebenden Bespannungsband zugeföhrt Faserstoffbahn zumindest im wesentlichen beröhrt, ohne daß diese und das bahnabgebende

Bespannungsband die Saugleitwalze umschlingen.

[0007] Falls jedoch zum Zugaufbau eine Differenzgeschwindigkeit zwischen dem bahnabgebenden und dem bahn-aufnehmenden Bespannungsband erforderlich ist, so sollten beide Bespannungsbänder im Überföhrbereich in der Betriebsstellung voneinander beabstandet sein.

[0008] Bei einer zweckmäßigen praktischen Ausgestaltung des erfindungsgemäßen Verfahrens wird bei feststehender Saugleitwalze das bahnabgebende Bespannungsband entsprechend bewegt, um die Überföhrstellung bzw. die Betriebsstellung zu erreichen. Dabei wird das bahnabgebende Bespannungsband vorzugsweise über eine verstellbare Leitwalze entsprechend bewegt.

[0009] Bei einer alternativen Ausgestaltung wird eine verstellbare Saugleitwalze verwendet und über diese verstellbare Saugleitwalze nur das bahn-aufnehmende Bespannungsband entsprechend bewegt, um die Überföhrstellung bzw. die Betriebsstellung zu erreichen.

[0010] Die Faserstoffbahn kann beispielsweise maschinenbreit überföhrt werden. Es ist jedoch auch möglich, nur ein Randbündel bzw. einen Randstreifen zu überföhren.

[0011] Zur Bahnüberföhrung kann der Unterdruck in der Saugleitwalze beispielsweise von etwas -2 mWS auf etwa -4 mWS erhöht werden.

[0012] Die erfindungsgemäße Vorrichtung zur Behandlung einer Faserstoffbahn ist entsprechend dadurch gekennzeichnet, daß wenigstens eine Überföhrungsstelle vorgesehen ist, an der die beiden Bespannungsbänder relativ zueinander über eine Betriebsstellung hinaus in eine Überföhrstellung bewegbar sind, in der das um die Saugleitwalze geföhrt bahn-aufnehmende Bespannungsband im Bereich der Saugleitwalze in das bahnabgebende Bespannungsband eintaucht, daß die beiden Bespannungsbänder nach der Überföhrung der Faserstoffbahn relativ zueinander zumindest im wesentlichen wieder in die Betriebsstellung bewegbar sind und daß vorzugsweise gleichzeitig der Unterdruck in der Saugleitwalze so veränderbar ist, daß er in der Überföhrstellung größer ist als in der Betriebsstellung.

[0013] Von Vorteil ist es dabei, wenn das um die Saugleitwalze geföhrt bahn-aufnehmende Bespannungsband die vom bahnabgebenden Bespannungsband zugeföhrt Faserstoffbahn zumindest im wesentlichen beröhrt, ohne daß diese und das bahnabgebende Bespannungsband die Saugleitwalze umschlingen.

[0014] Falls jedoch zum Zugaufbau eine Geschwindigkeitsdifferenz zwischen dem bahnabgebenden und dem bahn-aufnehmenden Bespannungsband erforderlich ist, so sollten beide Bespannungsbänder im Überföhrbereich in der Betriebsstellung voneinander beabstandet sein.

[0015] Eine entsprechend ausgeföhrt Überföhrungsstelle kann beispielsweise zwischen einem Former und einer Presse, zwischen einer Presse und einer

Trockenpartie und/oder zwischen zwei Pressen vorgesehen sein. Dabei kann es von Vorteil sein, wenn zumindest eine Presse doppelt befilzt ist.

[0016] Bei einer vorteilhaften Ausführungsform mit beispielsweise zwei hintereinander angeordneten Pressen sind wenigstens eine und vorzugsweise beide Pressen jeweils durch eine Schuhpresse gebildet.

[0017] Vorzugsweise ist wenigstens eine entsprechend ausgeführte Überführungsstelle im Bereich einer Trennstelle vorgesehen.

[0018] Die Bespannungsbänder können insbesondere jeweils durch ein Sieb, einen Filz oder ein Trockensieb gebildet sein.

[0019] Zur Vermeidung einer Rückbefeuchtung kann innerhalb der Schlaufe des bahnabgebenden Bespannungsbandes, beispielsweise nach einer Schuhpresse, wenigstens ein Saugkasten vorgesehen sein. Vorteilhafterweise ist bei zur Bahnüberführung entsprechend bewegbarem bahnabgebendem Bespannungsband wenigstens ein Saugkasten mitbewegbar. Dabei ist der Unterdruck im mitbewegten Saugkasten vorzugsweise veränderbar und zur Bahnüberführung verringerbar. Der Saugkasten kann jedoch trotz bewegbarem bahnabgebendem Bespannungsband grundsätzlich auch stationär sein.

In dem Fall, daß wenigstens ein stationärer Saugkasten vorgesehen ist, ist der Unterdruck in diesem stationären Saugkasten vorzugsweise konstant gehalten.

[0020] Die Erfindung ist insbesondere bei Maschinengeschwindigkeiten oberhalb von 1600 m/min und insbesondere oberhalb 1900 m/min mit Vorteil anwendbar.

[0021] In den Unteransprüchen sind weitere vorteilhafte Ausführungsformen der Erfindung angegeben.

[0022] Die Erfindung wird im folgenden anhand von Ausführungsbeispielen unter Bezugnahme auf die Zeichnung näher erläutert; in dieser zeigen:

Figur 1 eine schematische Darstellung einer ersten Ausführungsform zur Behandlung einer Faserstoffbahn und

Figur 2 eine schematische Darstellung einer weiteren, zusätzlich mit Saugkästen versehenen Ausführungsform einer Vorrichtung zur Behandlung einer Faserstoffbahn.

[0023] Die Figuren 1 und 2 zeigen jeweils eine Vorrichtung 10 zur Behandlung einer Faserstoffbahn 12, bei der es sich insbesondere um eine Papier- oder Kartonbahn handeln kann.

[0024] Die Vorrichtungen 10 umfassen jeweils zwei in Bahnaufrichtung L hintereinander angeordnete doppelt befilzte Schuhpressen 14, 16, durch deren in Bahnaufrichtung verlängerten Preßspalt 18 bzw. 20 jeweils ein Unterfilz 22 bzw. 24 und ein Oberfilz 26 bzw. 28 geführt ist.

[0025] Durch den Oberfilz 26 der vorderen Schuhpresse 14 wird die Faserstoffbahn 12 im Bereich einer

Saugleitwalze 30 von einem Sieb 32 eines Formers 33 bzw. einer Siebpartie übernommen und in den Preßspalt 18 geführt.

[0026] Hinter der vorderen Schuhpresse 14 werden der Unterfilz 22 und die Faserstoffbahn 12 im Bereich einer Saugleitwalze 34 von dem Obersieb 32 getrennt. Im Bereich dieser Trennstelle wird die Faserstoffbahn 12 von dem Unterfilz 22 an den Oberfilz 28 der hinteren Schuhpresse 16 übergeben, der im Überföhrbereich um eine Saugleitwalze 36 geführt ist. Der Unterfilz 22 ist somit als bahnabgebendes Bespannungsband und der Oberfilz 28 als bahn aufnehmendes Bespannungsband anzusehen. Anschließend wird die Faserstoffbahn 12 durch den Oberfilz 28 in den Preßspalt 20 der hinteren Schuhpresse 16 geführt.

[0027] Im Anschluß an diese hintere Schuhpresse 16 werden der Unterfilz 24 und die Faserstoffbahn 12 im Bereich einer Saugleitwalze 38 von dem Oberfilz 28 getrennt. Im Bereich dieser Trennstelle wird die Faserstoffbahn 12 von dem Unterfilz 24 beispielsweise an ein Trockensieb 40 einer Trockenpartie 41 übergeben, das im Überföhrbereich um eine Saugleitwalze 42 geführt ist. Der Unterfilz 24 ist somit als bahnabgebendes Bespannungsband und der Trockenfilz 40 als bahn aufnehmendes Bespannungsband anzusehen.

[0028] An den beiden im Bereich der Saugleitwalzen 36, 42 vorgesehenen Überführungsstellen 44, 46 sind die beiden endlosen Bespannungsbänder 22, 28 bzw. 24, 40 relativ zueinander über eine Betriebsstellung hinaus in eine Überföhrstellung bewegbar, in der das um die Saugleitwalze 36 bzw. 42 geföhrte bahn aufnehmende Bespannungsband 28 bzw. 40 im Bereich der Saugleitwalze 36 bzw. 42 in das bahn abgebende Bespannungsband 22 bzw. 24 eintaucht. Nach der Überföhrung der Faserstoffbahn 12 werden die beiden Bespannungsbänder 22, 28 bzw. 24, 40 relativ zueinander zumindest im wesentlichen wieder in die Betriebsstellung bewegt. Gleichzeitig wird der Unterdruck in der Saugleitwalze 36 bzw. 42 so verändert, daß er in der Überföhrstellung größer ist als in der Betriebsstellung.

[0029] In Figur 1 sind das bahn aufnehmende Bespannungsband 28 bzw. 40 vom bahn abgebenden Bespannungsband 22 bzw. 24 voneinander beabstandet, vorzugsweise im Bereich von ca. 5 - 20 cm. Dies ermöglicht eine Geschwindigkeitsdifferenz zwischen den Bespannungsbändern 22 und 28 bzw. 24 und 40 an den jeweiligen Überföhrstellen 44 bzw. 46 zum Zugaufbau, was bei Längsdehnung der Faserstoffbahn 12 bzw. zum Spannungsaufbau notwendig sein kann.

[0030] Im Gegensatz hierzu zeigt Figur 2 eine geschlossene Föhrung der Faserstoffbahn 12 zur Gewährleistung einer sicheren Bahnföhrung auch bei hohen Geschwindigkeiten. Hierzu beröht das um die Saugleitwalze 36 bzw. 42 geföhrte bahn aufnehmende Bespannungsband 28 bzw. 40 die vom bahn abgebenden Bespannungsband 22 bzw. 24 zugeföhrte Faserstoffbahn 12 zumindest im wesentlichen, ohne daß die Faserstoffbahn 12 und das bahn abgebende Bespannungsband

die Saugleitwalze umschlingen.

[0031] Bei den vorliegenden Ausführungsbeispielen ist bei feststehender Saugleitwalze 36 bzw. 42 das bahnabgebende Bespannungsband 22 bzw. 24 entsprechend bewegbar, um die Überführstellung bzw. die Betriebsstellung zu erreichen. Dabei kann das bahnabgebende Bespannungsband 22 bzw. 24 in der in den Figuren 1 und 2 dargestellten Weise über eine verstellbare Leitwalze 48 bzw. 50 entsprechend bewegbar sein. Bei den in den Figuren 1 und 2 dargestellten Ausführungsformen ist mit der in einer durchgehenden Linie dargestellten Leitwalze 48 bzw. 50 die Betriebsstellung und mit der in einer unterbrochenen Linie dargestellten Leitwalze die Überführstellung angedeutet. Bei den vorliegenden Ausführungsbeispielen ist die Saugleitwalze 36 bzw. 42 stationär.

[0032] Vor einem jeweiligen Überföhrvorgang weisen die beiden endlosen Bespannungsbänder 22, 28 bzw. 24, 40 in der Regel einen Abstand voneinander auf, so daß zu Beginn des Überföhrvorgangs diese beiden Bänder gemäß der Ausführung in Figur 2 zunächst zusammengeführt werden müssen, bis das bahn aufnehmende Band die auf dem bahnabgebenden Band liegende Faserstoffbahn berührt. Im Anschuß daran kann der Überföhrvorgang in der beschriebenen Weise fortgeführt werden.

[0033] Eine entsprechend ausgeführte Überföhrungsstelle kann überdies beispielsweise auch zwischen dem Former 33 und der Presse 14 vorgesehen sein.

[0034] Die Ausführungsform gemäß Figur 2 unterscheidet sich von der gemäß Figur 1 des weiteren dadurch, daß innerhalb der Schlaufe eines jeweiligen Unterfilzes 22 bzw. 24 jeweils zwei mit Unterdruck beaufschlagbare Saugkästen 52, 54 bzw. 56, 58 vorgesehen sind. Dabei ist jeweils ein Saugkasten 52 bzw. 56 zwischen der Schuhpresse 14 bzw. 16 und der darauffolgenden Saugleitwalze 34 bzw. 38 und ein Saugkasten 54 bzw. 58 zwischen den beiden Saugleitwalzen 34, 36 bzw. 38, 42 angeordnet. Diese Saugkästen dienen der Vermeidung einer Rückbefeuchtung nach der Schuhpresse 14 bzw. 16.

[0035] Bei zur Bahnüberföhrung entsprechend bewegbarem bahnabgebendem Bespannungsband oder Unterfilz 22 bzw. 24 kann der zweite Saugkasten 54 bzw. 58 mitbewegt werden. Der Unterdruck im mitbewegten Saugkasten 54 bzw. 58 kann veränderbar sein, wobei er zur Bahnüberföhrung vorzugsweise verringert wird, um die Bahnabgabe zu fördern. Grundsätzlich kann der zweite Saugkasten 54 bzw. 58 jedoch auch stationär gehalten werden. Insbesondere im Fall einer solchen stationären Anordnung kann der Unterdruck im Saugkasten 54 bzw. 58 auch konstant gehalten werden, da die erzeugte Haltekraft durch ein Wegbewegen des Unterfilzes 22 bzw. 24 abnimmt und somit die Faserstoffbahn 12 leichter abgenommen werden kann.

[0036] Der erste Saugkasten 52 bzw. 56 ist in der Regel stationär.

Bezugszeichenliste

[0037]

5	10	Vorrichtung
	12	Faserstoffbahn
	14	Schuhpresse
	16	Schuhpresse
	18	verlängerter Preßspalt
10	20	verlängerter Preßspalt
	22	bahnabgebendes Bespannungsband, Unterfilz
	24	bahnabgebendes Bespannungsband, Unterfilz
	26	Oberfilz
	28	bahnaufnehmendes Bespannungsband, Oberfilz
15	30	Saugleitwalze
	32	Sieb
	33	Former
	34	Saugleitwalze
	36	Saugleitwalze
20	38	Saugleitwalze
	40	bahnaufnehmendes Bespannungsband, Trockensieb
	41	Trockenpartie
	42	Saugleitwalze
25	44	Überföhrungsstelle
	46	Überföhrungsstelle
	48	verstellbare Leitwalze
	50	verstellbare Leitwalze
	52	Saugkasten
30	54	Saugkasten
	56	Saugkasten
	58	Saugkasten
	L	Bahnlaufriichtung

35

Patentansprüche

1. Verfahren zum Überföhren einer zu behandelnden Faserstoffbahn (12), insbesondere Papier- oder Kartonbahn, von einem die Faserstoffbahn (12) abgebenden endlosen Bespannungsband (22; 24) an ein die Faserstoffbahn (12) aufnehmendes endloses Bespannungsband (28; 40), das im Überföhrbereich um eine Saugleitwalze (36; 42) geführt ist, dadurch **gekennzeichnet**, daß die beiden Bespannungsbänder (22, 28; 24, 40) relativ zueinander über eine Betriebsstellung hinaus in eine Überföhrstellung bewegt werden, in der das um die Saugleitwalze (36; 42) geföhrte bahn aufnehmende Bespannungsband (28; 40) im Bereich der Saugleitwalze (36; 42) in das bahnabgebende Bespannungsband (22; 24) eintaucht, und daß die beiden Bespannungsbänder (22, 28; 24, 40) nach der Überföhrung der Faserstoffbahn (12) relativ zueinander zumindest im wesentlichen wieder in die Betriebsstellung bewegt werden.

2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch **gekennzeichnet**,
daß der Unterdruck in der Saugleitwalze (36; 42) so verändert wird, daß er in der Überführstellung größer ist als in der Betriebsstellung. 5
3. Verfahren nach Anspruch 1 oder Anspruch 2, dadurch **gekennzeichnet**,
daß das abgebende (22, 24) und das aufnehmende Bespannungsband (28, 40) im Überführbereich in der Betriebsstellung voneinander beabstandet sind. 10
4. Verfahren nach Anspruch 1 oder Anspruch 2, dadurch **gekennzeichnet**,
daß in der Betriebsstellung das um die Saugleitwalze (36; 42) geführte bahnaufnehmende Bespannungsband (28; 40) die vom bahnabgebenden Bespannungsband (22; 24) zugeführte Faserstoffbahn (12) zumindest im wesentlichen berührt, ohne daß diese und das bahnabgebende Bespannungsband (22; 24) die Saugleitwalze (36; 42) umschlingen. 15 20
5. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch **gekennzeichnet**,
daß bei feststehender Saugleitwalze (36; 42) das bahnabgebende Bespannungsband (22; 24) entsprechend bewegt wird, um die Überführstellung bzw. die Betriebsstellung zu erreichen. 25 30
6. Verfahren nach Anspruch 5, dadurch **gekennzeichnet**,
daß das bahnabgebende Bespannungsband (22; 24) über eine verstellbare Leitwalze (48; 50) entsprechend bewegt wird. 35
7. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 4, dadurch **gekennzeichnet**,
daß eine verstellbare Saugleitwalze (36; 42) verwendet und über diese verstellbare Saugleitwalze (36; 42) nur das bahnaufnehmende Bespannungsband (28; 40) entsprechend bewegt wird, um die Überführstellung bzw. die Betriebsstellung zu erreichen. 40 45
8. Verfahren nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch **gekennzeichnet**,
daß die Faserstoffbahn (12) maschinenbreit überführt wird. 50
9. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 7, dadurch **gekennzeichnet**,
daß nur ein Randbündel oder -streifen überführt wird. 55
10. Verfahren nach einem der Ansprüche 2 bis 9, dadurch **gekennzeichnet**,
daß der Unterdruck in der Saugleitwalze (36; 42) zur Bahnüberführung von etwa -2 mWS auf etwa -4 mWS erhöht wird.
11. Vorrichtung (10) zur Behandlung einer Faserstoffbahn (12), insbesondere Papier- oder Kartonbahn, mit wenigstens einer Überführungsstelle (44, 46), an der die Faserstoffbahn (12) von einem die Faserstoffbahn (12) abgebenden endlosen Bespannungsband (22; 24) an ein die Faserstoffbahn (12) aufnehmendes endloses Bespannungsband (28; 40) überführt wird, das im Überführbereich um eine Saugleitwalze (36; 42) geführt ist, insbesondere zur Durchführung des Verfahrens nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch **gekennzeichnet**,
daß wenigstens eine Überführungsstelle (44, 46) vorgesehen ist, an der die beiden Bespannungsbänder (22, 28; 24, 40) relativ zueinander über eine Betriebsstellung hinaus in eine Überführstellung bewegbar sind, in der das um die Saugleitwalze (36; 42) geführte bahnaufnehmende Bespannungsband (28; 40) im Bereich der Saugleitwalze (36; 42) in das bahnabgebende Bespannungsband (22; 24) eintaucht und daß die beiden Bespannungsbänder (22, 28; 24, 40) nach der Überführung der Faserstoffbahn (12) relativ zueinander zumindest im wesentlichen wieder in die Betriebsstellung bewegbar sind.
12. Vorrichtung nach Anspruch 11, dadurch **gekennzeichnet**,
daß der Unterdruck in der Saugleitwalze (36; 42) so veränderbar ist, daß er in der Überführstellung größer ist als in der Betriebsstellung.
13. Vorrichtung nach Anspruch 11 oder 12, dadurch **gekennzeichnet**,
daß das abgebende (22, 24) und das aufnehmende Bespannungsband (28, 40) im Überführbereich in der Betriebsstellung voneinander beabstandet sind.
14. Vorrichtung nach Anspruch 11 oder 12, dadurch **gekennzeichnet**,
daß in der Betriebsstellung das um die Saugleitwalze (36; 42) geführte bahnaufnehmende Bespannungsband (28; 40) die vom bahnabgebenden Bespannungsband (22; 24) zugeführte Faserstoffbahn (12) zumindest im wesentlichen berührt, ohne daß diese und das bahnabgebende Bespannungsband (22; 24) die Saugleitwalze (36; 42) umschlingen.
15. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 11 bis 14, dadurch **gekennzeichnet**,

- daß bei feststehender Saugleitwalze (36; 42) das bahnabgebende Bespannungsband (22; 24) entsprechend bewegbar ist, um die Überführstellung bzw. die Betriebsstellung zu erreichen.
16. Vorrichtung nach Anspruch 15, dadurch **gekennzeichnet**, daß das bahnabgebende Bespannungsband (22; 24) über eine verstellbare Leitwalze (48; 50) entsprechend bewegbar ist.
17. Vorrichtung nach Anspruch 16, dadurch **gekennzeichnet**, daß die Saugleitwalze (36; 42) verstellbar und über diese verstellbare Saugleitwalze (36; 42) nur das bahnaufnehmende Bespannungsband (28; 40) entsprechend bewegbar ist, um die Überführstellung bzw. die Betriebsstellung zu erreichen.
18. Vorrichtung nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch **gekennzeichnet**, daß die Faserstoffbahn (12) maschinenbreit überführbar ist.
19. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 11 bis 17, dadurch **gekennzeichnet**, daß nur ein Randbündel oder -streifen überführbar ist.
20. Vorrichtung nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch **gekennzeichnet**, daß zumindest zwischen einem Former (33) und einer Presse (14) eine entsprechend ausgeführte Überführungsstelle vorgesehen ist.
21. Vorrichtung nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch **gekennzeichnet**, daß zumindest zwischen einer Presse (16) und einer Trockenpartie (41) eine entsprechend ausgeführte Überführungsstelle (46) vorgesehen ist.
22. Vorrichtung nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch **gekennzeichnet**, daß zumindest zwischen zwei Pressen (14, 16) eine entsprechend ausgeführte Überführungsstelle (44) vorgesehen ist.
23. Vorrichtung nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch **gekennzeichnet**, daß zumindest eine Presse (14, 16) doppelt befilzt ist.
24. Vorrichtung nach Anspruch 22 oder 23, dadurch **gekennzeichnet**, daß wenigstens eine und vorzugsweise beide Pressen jeweils durch eine Schuhpresse (14, 16) gebildet sind.
25. Vorrichtung nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch **gekennzeichnet**, daß wenigstens eine entsprechend ausgeführte Überführungsstelle (44, 46) im Bereich einer Trennstelle vorgesehen ist.
26. Vorrichtung nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch **gekennzeichnet**, daß die Bespannungsbänder (22, 28; 24, 40) jeweils durch ein Sieb, einen Filz oder ein Trockensieb gebildet sind.
27. Vorrichtung nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch **gekennzeichnet**, daß innerhalb der Schlaufe des bahnabgebenden Bespannungsbandes (22; 24) wenigstens ein Saugkasten (52, 54; 56, 58) vorgesehen ist.
28. Vorrichtung nach Anspruch 27, dadurch **gekennzeichnet**, daß bei zur Bahnüberführung entsprechend bewegbarem bahnabgebendem Bespannungsband (22; 24) wenigstens ein Saugkasten (54, 58) mitbewegbar ist.
29. Vorrichtung nach Anspruch 28, dadurch **gekennzeichnet**, daß der Unterdruck im mitbewegten Saugkasten (54; 58) veränderbar und zur Bahnüberführung veränderbar ist.
30. Vorrichtung nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch **gekennzeichnet**, daß wenigstens ein stationärer Saugkasten (52, 54; 56, 58) vorgesehen ist.
31. Vorrichtung nach Anspruch 30, dadurch **gekennzeichnet**, daß der Unterdruck im stationären Saugkasten (52, 54; 56, 58) konstant gehalten ist.

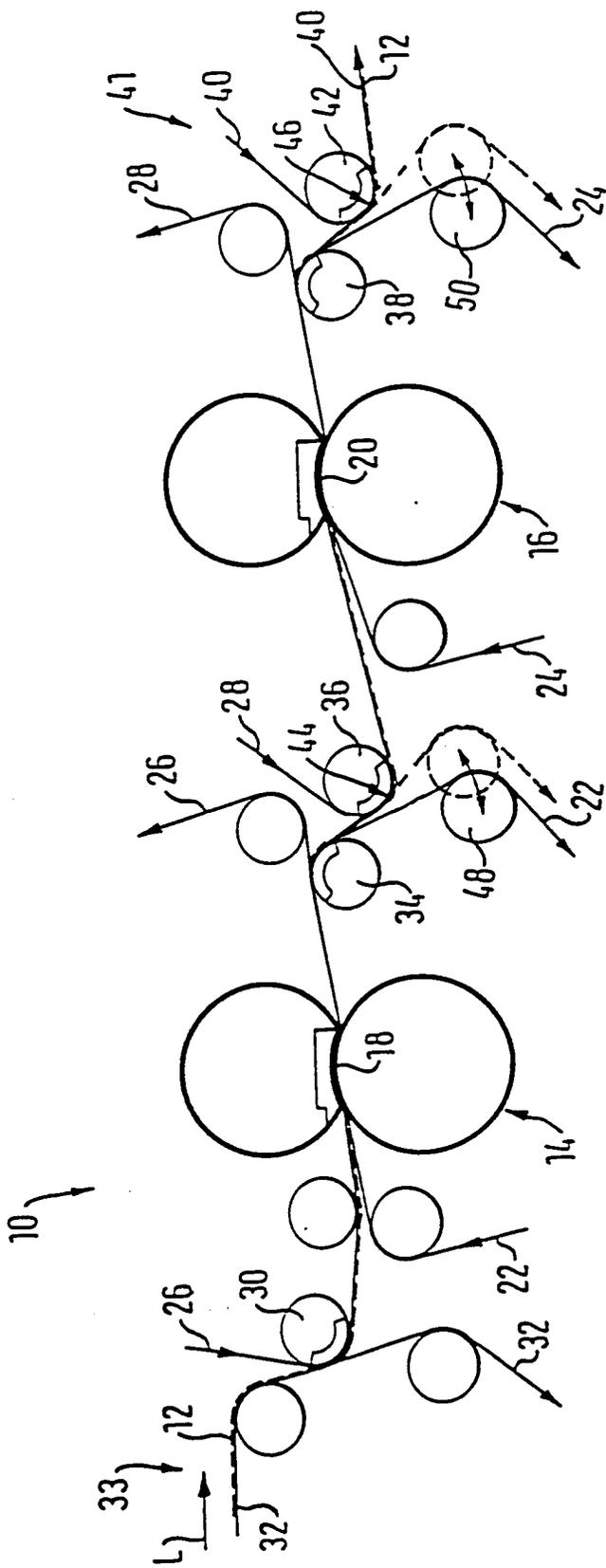


FIG.1

FIG. 2

