

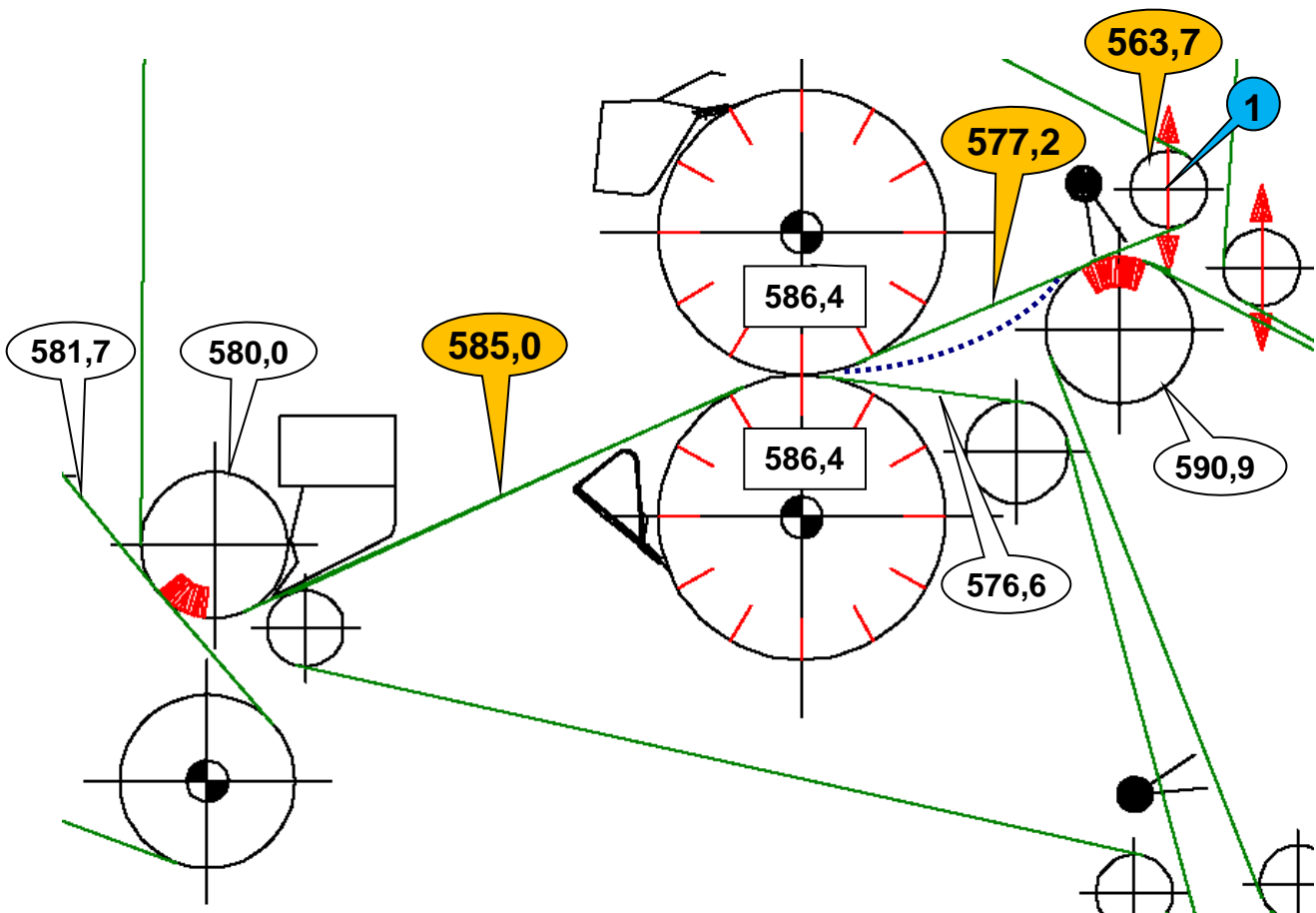
Bahnabfall und Randfalten durch Geschwindigkeitsdifferenzen

Problem: Bei einer Maschine für Verpackungspapiere sollte die Papierbahn nach der ersten Presse am Pick-up Filz haften um eine definierte Bahnführung zu gewährleisten. Die Bahn hing aber lose unter dem Filz, lief in Falten und das führte zu Abrissen (siehe Skizze).

Die gemessene Filzgeschwindigkeit nach dem Nip war ca. 8 m/min **geringer** als vor dem Nip.

Lösung: Stärkeres Eintauchen der Transfersaugwalze der 2. Presse in den Pick-up Filz durch versetzen der Leitwalze **1** nach unten. Dadurch wird eine höhere Umschlingung erreicht und der Pick-up Filz wird stärker gespannt.

Die Leitwalze **1** nach der ersten Presse kann angetrieben werden. Dieser Aufwand ist erst bei hohen Geschwindigkeiten über 1000 m/min sinnvoll. Eine Optimierung der Lastverteilung in der 1. Presse sollte Filzverschleiß reduzieren.



Benefit:

Reduzierung des Filzverschleiß