



Государственный комитет
СССР
по делам изобретений
и открытий

О П И С А Н И Е
ИЗОБРЕТЕНИЯ

К ПАТЕНТУ

ВСЕСОЮЗНАЯ

ПЕНТА

ПЕНТА

ПЕНТА

(11) 720997

(61) Дополнительный к патенту -

(22) Заявлено 04.04.78 (21) 2001278/2597905/
/28-12

(23) Приоритет 2802.74 32) 02.03.73

(31) Р 2310613.0 (33) ФРГ

Опубликовано 05.03.80. Бюллетень № 9

Дата опубликования описания 08.03.80

(51) М. Кл.²

В 31 F 1/36

(53) УДК 676.81.05
(088.8)

(72) Автор
изобретения

Иностранец
Ханс Мозбургер
(ФРГ)

(71) Заявитель

Иностранная фирма
"БХЗ-Байерисхе Берг-, Хюттен-унд Зальцверке АГ"
(ФРГ)

(54) УСТРОЙСТВО ДЛЯ СУШКИ ГОФРИРОВАННОГО
ПОЛОТНА

1

Изобретение относится к устрой-
ствам для сушки гофрированного полот-
на.

Известно устройство для сушки
гофрированного полотна, содержащее
нагревательную поверхность, прижим-
ные ролики, установленные в опорах,
и средство для регулирования площа-
ди прижима роликом к нагревательной
поверхности [1].

Известное устройство требует боль-
шого расхода энергии.

С целью уменьшения расхода энер-
гии в предлагаемом устройстве сред-
ство для регулирования содержит
цепной транспортер, установленный
параллельно нагревательной поверх-
ности, при этом группы звеньев транс-
портера имеют различную высоту и
соединены между собой звеном пере-
менной высоты, а опоры прижимных
роликов свободно лежат на звеньях
цепи.

На фиг.1 схематично изображено
устройство для сушки гофрированного
полотна; на фиг.2 - разрез А-А на
фиг.1.

Покровная полоса 1 и односторон-
няя полоса 2, гребни гофров которой
заранее покрыты клеем, подаются

2

(см.стрелки Б и В) на нагреватель-
ный узел.

Полосы 1 и 2 вытягиваются с по-
мощью ленточного транспортера 3,
который огибает барабан 4, и соеди-
няются на нагревательной поверхнос-
ти 5. Прижимные ролики 6 через лен-
точный транспортер прижимают полосы
друг к другу и нагревательной поверх-
ности. Прижимные ролики определяют
размер площади прижима Г.

Число действующих прижимных роли-
ков 6, а следовательно, и размер
площади прижима, будет определяться
количеством тепла, которое будет
перенесено с нагревательной поверх-
ности на полосы 1 и 2. Это количест-
во зависит от качества бумаги, на-
пример, от необходимости одно-двух-
или трехразовой склейки, скорости
движения полос и степени их влажнос-
ти.

Регулирование количества пода-
ваемого на полосы 1 и 2 тепла в
зависимости от вышеуказанных факто-
ров происходит посредством удлине-
ния или укорачивания площади прижима
Г, для чего ролики 6 выводятся из
состояния прижима в состояние без-
действия I.

Средство для регулирования площади роликов к нагревательной поверхности содержит цепной транспортер 7, огибающий звездочки 8. В зоне площади прижима Г цепной транспортер опирается на направляющие шины 9. При этом высота цепного звена 10 такова, что, находясь на нем, прижимные ролики находятся в рабочем положении, т.е. в состоянии прижима и оказывает действие на полосы 1 и 2.

Оси 11 роликов своими подшипниками 12 свободно лежат на верхней поверхности транспортера 7. С звеном 10 транспортера связано звено 13, высота которого подобрана так, что ролики 6 переводятся в положение 1 бездействия.

Звенья 10 и 13 цепного транспортера соединены звеном 14. Для уменьшения трения цепи транспортера о направляющую шину в звене 13 с нижней стороны размещены ролики 15.

Устройство работает следующим образом.

При перемещении цепного транспортера 7 в направлении стрелки Д прижимные ролики 6 скользят по звену 14 на более высокие звенья 13, сокращая тем самым площадь прижима Г на два ролика. При дальнейшем перемещении транспортера все большее число роликов переходят верхнюю позицию бездействия, вследствие чего полоса

гофрированного картона перестает испытывать нагрузку со стороны роликов.

При перемещении цепного транспортера в направлении стрелки Е все большее число роликов 6 из верхней позиции по звену 14 переходит в нижнюю позицию, увеличивая тем самым площадь прижима.

Формула изобретения

Устройство для сушки гофрированного полотна, содержащее нагревательную поверхность, прижимные ролики, установленные в опорах, и средство для регулирования площади прижима роликов к нагревательной поверхности, отличающееся тем, что, с целью уменьшения расхода энергии, средство для регулирования содержит цепной транспортер установленный параллельно нагревательной поверхности, при этом группы звеньев транспортера имеют различную высоту и соединены между собой звеном переменной высоты, а опоры прижимных роликов свободно лежат на звеньях цепи.

Источники информации, принятые во внимание при экспертизе
1. Патент ФРГ № 1912085, кл.54а 1/36, 1971 (прототип).

