

Союз Советских
Социалистических
Республик



Государственный комитет
СССР
по делам изобретений
и открытий

ОПИСАНИЕ ИЗОБРЕТЕНИЯ

К ПАТЕНТУ

ВСЕСОЮЗНАЯ
ПАТЕНТНАЯ КОММЕРЧЕСКАЯ
СЛУЖБА
Министерства народного хозяйства СССР

(11) 720997

(61) Дополнительный к патенту -

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

(23) Приоритет 28.02.74 (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
'БХЭ-Байерише Берг-, Хюттен-унд Зальцверке АГ'
(ФРГ)

(54) УСТРОЙСТВО ДЛЯ СУШКИ ГОФРИРОВАННОГО
ПОЛОТНА

1

Изобретение относится к устройствам для сушки гофрированного полотна.

Известно устройство для сушки гофрированного полотна, содержащее нагревательную поверхность, прижимные ролики, установленные в опорах, и средство для регулирования площади прижима роликом к нагревательной поверхности [1].

Известное устройство требует большего расхода энергии.

С целью уменьшения расхода энергии в предлагаемом устройстве 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.

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

Покровная полоса 1 и односторонняя полоса 2, гребни гофров которой заранее покрыты kleem, подаются

2

(см. стрелки Б и В) на нагревательный узел.

Полосы 1 и 2 вытягиваются с помощью ленточного транспортера 3, который огибает барабан 4, и соединяются на нагревательной поверхности 5. Прижимные ролики 6 через ленточный транспортер прижимают полосы друг к другу и нагревательной поверхности. Прижимные ролики определяют размер прижима Г.

Число действующих прижимных роликов 6, а следовательно, и размер площади прижима, будет определяться количеством тепла, которое будет перенесено с нагревательной поверхности на полосы 1 и 2. Это количество зависит от качества бумаги, например, от необходимости одно-двух- или трехразовой склейки, скорости движения полос и степени их влажности.

Регулирование количества подаваемого на полосы 1 и 2 тепла в зависимости от вышеуказанных факторов происходит посредством удлинения или укорачивания площади прижима Г, для чего ролики 6 выводятся из состояния прижима в состояние бездействия I.

Средство для регулирования площа-
ди роликов к нагревательной поверх-
ности содержит цепной транспортер 7,
огибающий звездочки 8. В зоне пло-
щади прижима Г цепной транспортер
опирается на направляющие шины
9. При этом высота цепного звена
10 такова, что, находясь на нем,
прижимные ролики находятся в рабо-
чем положении, т.е. в состоянии
прижима и оказывает действие на по-
лосы 1 и 2.

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

Звенья 10 и 13 цепного транспор-
тера соединены звеном 14. Для уменьше-
ния трения цепи транспортера о на-
правляющую шину в звене 13 с нижней
стороны размещены ролики 15.

Устройство работает следующим
образом.

При перемещении цепного транспор-
тера 7 в направлении стрелки D прижим-
ные ролики 6 скользят по звулу 14 на
более высокие звенья 13, сокращая
тем самым площадь прижима Г на
два ролика. При дальнейшем переме-
щении транспортера все большее число
роликов переходят верхнюю позицию
бездействия, вследствие чего полоса

гофрированного картона перестает
испытывать нагрузку со стороны
роликов.

При перемещении цепного транспорте-
ра в направлении стрелки E все боль-
шее число роликов 6 из верхней пози-
ции по звулу 14 переходит в нижнюю
позицию, увеличивая тем самым площадь
прижима.

Формула изобретения

Устройство для сушки гофрирован-
ного полотна, содержащее нагрева-
тельную поверхность, прижимные
ролики, установленные в опорах, и
средство для регулирования площа-
ди прижима роликов к нагревательной
поверхности, отличающееся тем, что,
с целью уменьшения расхода
энергии, средство для регулирования
содержит цепной транспортер
установленный параллельно нагрева-
тельной поверхности; при этом группы
звеньев транспортера имеют раз-
личную 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).

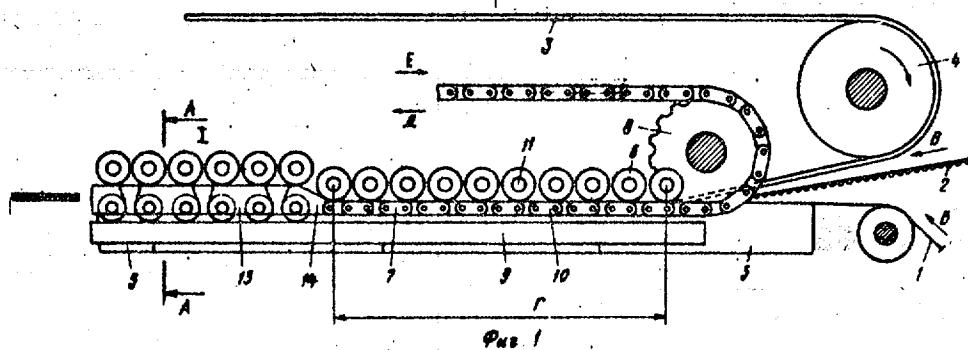


Рис. 1

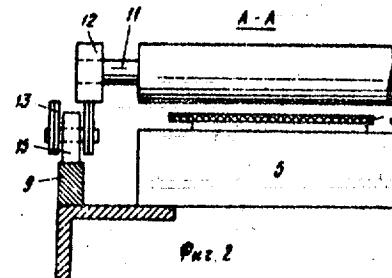


Рис. 2