



(19)
Bundesrepublik Deutschland
Deutsches Patent- und Markenamt

(10) **DE 102 05 856 B4** 2005.07.07

(12)

Patentschrift

(21) Aktenzeichen: **102 05 856.3**
(22) Anmeldetag: **13.02.2002**
(43) Offenlegungstag: **28.08.2003**
(45) Veröffentlichungstag
der Patenterteilung: **07.07.2005**

(51) Int Cl.7: **F01N 3/28**

Innerhalb von 3 Monaten nach Veröffentlichung der Erteilung kann Einspruch erhoben werden.

(71) Patentinhaber:

**J. Eberspächer GmbH & Co. KG, 73730 Esslingen,
DE**

(74) Vertreter:

**Patentanwälts-Partnerschaft Rotermund + Pfusich
+ Bernhard, 70372 Stuttgart**

(72) Erfinder:

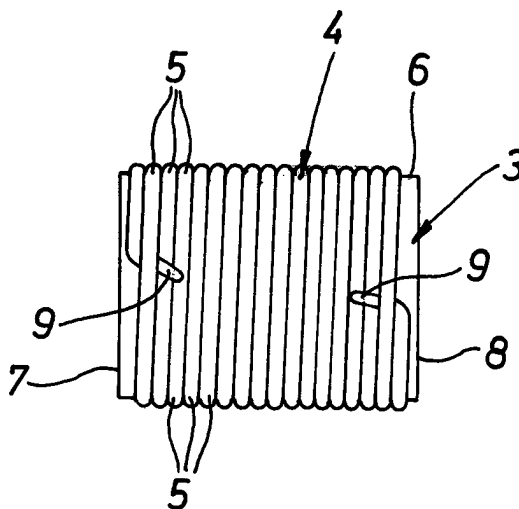
**Wirth, Georg, 73230 Kirchheim, DE; Müller, Bernd,
66557 Illingen, DE; Wenz, Marco, 73730 Esslingen,
DE; Zacke, Peter, Dr., 73095 Albershausen, DE**

(56) Für die Beurteilung der Patentfähigkeit in Betracht
gezogene Druckschriften:

DE 197 14 851 C1
DE 199 32 255 A1
DE 41 25 686 A1
DE 37 44 020 A1

(54) Bezeichnung: **Lagerung eines Keramikmonolithen in einem Blechgehäuse z. B. bei Katalysatoren oder Partikelfiltern**

(57) Hauptanspruch: Bauteil für eine Abgasanlage einer Brennkraftmaschine, insbesondere Katalysator oder Partikelfilter, mit einem in ein Blechgehäuse (2) eingesetzten Keramikmonolithen (3), der zu seiner Lagerung im Blechgehäuse (2) mit einem Lagermaterial (4) umhüllt ist, wobei das Lagermaterial (4) im Querschnitt so dimensioniert ist, daß es zum Umhüllen des Keramikmonolithen (3) mit mehreren Wicklungen (5) schraubenförmig auf diesen gewickelt ist, dadurch gekennzeichnet,
– dass das Lagermaterial (4) bandförmig oder schnurförmig ausgebildet ist,
– dass das bandförmige Lagermaterial (4) so auf den Keramikmonolithen (3) aufgewickelt ist, dass sich benachbarte Wicklungen (5) gegenseitig überlappen.



Beschreibung

[0001] Die vorliegende Erfindung betrifft im weiteren Sinne die Lagerung eines Keramikmonolithen eines Bauteils in einem Blechgehäuse des Bauteils, wobei der Keramikmonolith für seine Lagerung im Blechgehäuse mit einem Lagermaterial umhüllt ist. Das mit dem Keramikmonolithen ausgestattete Bauteil ist üblicherweise ein Bestandteil einer Abgasanlage einer Brennkraftmaschine, insbesondere eines Kraftfahrzeugs, und kann beispielsweise durch einen Katalysator oder durch ein Partikelfilter, z.B. Rußfilter gebildet sein.

Stand der Technik

[0002] Da einerseits der Keramikmonolith und das Blechgehäuse unterschiedliche Temperatúrausdehnungskoeffizienten besitzen und da andererseits in einer Abgasanlage einer Brennkraftmaschine relativ hohe Temperaturen auftreten können, kommt es zu unterschiedlichen Wärmedehnungen zwischen Keramikmonolith und Blechgehäuse. Deshalb ist es erforderlich, den Keramikmonolithen über ein Lagermaterial im Blechgehäuse zu halten, das die unterschiedlichen Wärmedehnungen kompensieren kann. Das hierzu verwendete Lagermaterial ist üblicherweise passend zum jeweiligen Keramikmonolithen aus einer Quellmaterialbahn oder aus einer Keramikfaserbahn mattenförmig zugeschnitten. Der Zuschnitt dieser Lagermatte erfolgt dabei so, daß die Lagermatte den Keramikmonolithen entlang seiner gesamten Länge in der Umfangsrichtung einlagig umhüllt, wobei die Enden der Lagermatte in der Umfangsrichtung aneinander stoßen.

[0003] Aufgrund von Fertigungstoleranzen kann es dazu kommen, daß die zugeschnittenen Lagermatten in Umfangsrichtung nicht exakt die erforderliche Länge zum Umhüllen des Keramikmonolithen besitzen. Demzufolge kann es beim Einbau des umhüllten Keramikmonolithen in das Blechgehäuse zu Materialfaltungen oder zu einem Spalt an den Stoßenden kommen. Während Materialdoppelungen zu einer erhöhten Pressung mit der Gefahr einer Beschädigung des Keramikmonolithen führen, ermöglicht ein Spalt an den Stoßenden eine unerwünschte Bypassströmung sowie eine erhöhte Wärmeabstrahlung an das Blechgehäuse.

[0004] Aufgrund der Herstellungstoleranzen erfolgt das Einhüllen der Keramikmonolithen mit der Lagermatte bislang manuell, da hierdurch die auftretenden Toleranzkonfigurationen individuell gehandhabt werden können. Um beim Umgang mit den faserhaltigen Lagermaterialien eine Gesundheitsgefährdung der Monteure zu vermeiden, ist es erforderlich, die Lagermaterialien mit einem Bindemittel herzustellen, wodurch für die Fasermaterialien erhöhte Kosten anfallen.

[0005] Die Lagermatten werden für jede Größe und für jede Form der Keramikmonolithen als individuelle Zuschnitte hergestellt und bevorratet. Bei einer Stückzahländerung und/oder bei einer Umstellung auf einen anderen Keramikmonolith-Typ kann es daher häufig vorkommen, dass fertig zugeschnittene Lagermatten übrig bleiben und nicht mehr verwendet werden können.

Aufgabenstellung

[0006] Die vorliegende Erfindung beschäftigt sich mit dem Problem, für die Lagerung eines Keramikmonolithen in einem Blechgehäuse einen vorteilhaften Weg aufzuzeigen, der insbesondere die Anpassung des Lagermaterials an unterschiedliche Keramikmonolith-Typen erleichtert.

[0007] Dieses Problem wird erfindungsgemäß durch die Gegenstände der unabhängigen Ansprüche gelöst. Vorteilhafte Ausführungsformen sind Gegenstand der abhängigen Ansprüche.

[0008] Die Erfindung beruht auf dem allgemeinen Gedanken, das Lagermaterial bandförmig oder schnurförmig auszubilden, so dass es mit mehreren Windungen bzw. Wicklungen schraubenförmig auf den Keramikmonolithen aufwickelbar ist, um dadurch die für die Lagerung erforderliche Umhüllung zu bilden. Bei der Erfindung wird somit das Lagermaterial quasi als Endlosmaterial in Form einer Schnur oder eines Bands aus dem Lagermaterial bereitgestellt, wobei sich das Lagermaterial beim Aufwickeln auf den Keramikmonolithen von selbst an die Größe und die Form des Keramikmonolithen anpasst. Formtoleranzen, sich ändernde Keramikmonolith-Typen und Stückzahländerungen haben bei der erfindungsgemäßen Lösung keine oder nur noch eine untergeordnete Bedeutung für die Bereitstellung einer passenden Umhüllung für den Keramikmonolithen. Des Weiteren können auch bei Typenänderungen keine Reste entstehen. Darüber hinaus eignet sich die erfindungsgemäße Lösung in besonderer Weise für eine Automatisierung der Herstellung, da Toleranzprobleme, die eine individuelle Handhabung des Lagermaterial beim Umhüllen des Keramikmonolithen erforderlich machen, hier nicht auftreten. Bei einer automatisierten Herstellung kann durch geeignete Maßnahmen eine Kontaktierung des Bedienpersonals mit den Fasern des Lagermaterials vermieden werden, beispielsweise kann eine entsprechende Absaugeinrichtung vorgesehen sein. Dementsprechend ist es möglich, beim Lagermaterial auf Bindemittel zu verzichten, so daß preiswertere Lagermaterialien verwendet werden können.

[0009] Weitere wichtige Merkmale und Vorteile der Erfindung ergeben sich aus den Unteransprüchen, aus den Zeichnungen und aus der zugehörigen Figurenbeschreibung anhand der Zeichnungen.

[0010] Es versteht sich, daß die vorstehend genannten und die nachstehend noch zu erläuternden Merkmale nicht nur in der jeweils angegebenen Kombination, sondern auch in anderen Kombinationen oder in Alleinstellung verwendbar sind, ohne den Rahmen der vorliegenden Erfindung zu verlassen.

Ausführungsbeispiel

[0011] Bevorzugte Ausführungsbeispiele der Erfindung sind in den Zeichnungen dargestellt und werden in der nachfolgenden Beschreibung näher erläutert, wobei sich gleiche Bezugszeichen auf gleiche oder funktional gleiche oder ähnliche Bauteile beziehen.

[0012] Es zeigen, jeweils schematisch,

[0013] [Fig. 1](#) einen Querschnitt durch ein Bauteil, bei dem ein Keramikmonolith mit Hilfe von Lagermaterial in einem Blechgehäuse gelagert ist,

[0014] [Fig. 2](#) eine Seitenansicht auf einen Keramikmonolithen, der mit Lagermaterial umhüllt ist,

[0015] [Fig. 3](#) ein vereinfachter Längsschnitt durch einen mit Lagermaterial umhüllten Keramikmonolithen vor dem Einsetzen in ein Blechgehäuse,

[0016] [Fig. 4](#) eine Ansicht wie in [Fig. 3](#), jedoch nach dem Einsetzen in das Blechgehäuse,

[0017] [Fig. 5](#) bis [Fig. 8](#) Ansichten wie in [Fig. 2](#), jedoch bei anderen Ausführungsformen,

[0018] [Fig. 9](#) eine stark vereinfachte Isometriedarstellung einer Vorrichtung zum Zusammenbau eines Bauteils, das einen mit Lagermaterial umhüllten Keramikmonolithen enthält.

[0019] Entsprechend [Fig. 1](#) besitzt ein Bauteil **1** ein Blechgehäuse **2**, in das ein Keramikmonolith **3** eingesetzt ist. Dabei ist der Keramikmonolith **3** von einem Lagermaterial **4** umhüllt, so daß der Keramikmonolith **3** über das Lagermaterial **4** im Blechgehäuse **2** gehalten bzw. gelagert ist. Bei dem Bauteil **1** handelt es sich beispielsweise um den Bestandteil einer Abgasanlage einer Brennkraftmaschine, insbesondere eines Kraftfahrzeugs. Das Bauteil **1** kann insbesondere einen Katalysator oder ein Partikelfilter, z.B. Rußfilter, bilden. Der Keramikmonolith **3** ist dann vom Abgas der Brennkraftmaschine durchströmbar ausgebildet. Das Lagermaterial **4** ist aus keramischen Fasern oder aus einem geeigneten Quellmaterial hergestellt.

[0020] Entsprechend den [Fig. 2](#) bis [Fig. 9](#) ist das Lagermaterial **4** entsprechend der vorliegenden Erfindung bandförmig oder schnurförmig ausgebildet. Die Dimensionierung des Querschnitts dieser Lagermaterialbandes oder dieses Lagerbands ist dabei so gewählt,

daß das Lagermaterial **4** mit mehreren Windungen bzw. Wicklungen **5** schraubenförmig auf den Keramikmonolithen **3** aufgewickelt ist bzw. aufwickelbar ist, um die Umhüllung des Keramikmonolithen **3** mit dem Lagermaterial **4** zu erhalten. Es ist klar, daß die Umhüllung des Keramikmonolithen **3** mit dem Lagermaterial **4** im wesentlichen nur an dessen Mantelfläche **6** und nicht an dessen Stirnseiten **7** und **8** erfolgt. Im vorliegenden Fall ist die Mantelfläche **6** im wesentlichen radial angeordnet, während die Stirnseiten **7**, **8** die axialen Enden des Keramikmonolithen **3** bilden. An den Stirnseiten **7**, **8** erfolgt z.B. die Durchströmung des Keramikmonolithen **3** mit Abgas.

[0021] Sofern das Lagermaterial **4** in Bandform vorliegt, ist es zweckmäßig durch einen Zuschnitt aus einer Quellmaterialbahn oder aus einer Keramikfaserbahn hergestellt. Sofern das Lagermaterial **4** in Schnurform vorliegt, ist es zweckmäßig durch ein Geflecht oder Gewirk aus Keramikfaserfilamenten hergestellt. Zweckmäßig werden hierzu Keramikfaserfilamente mit einer hohen Elastizität, z.B. Aluminiumoxydfasern, verwendet.

[0022] Entsprechend [Fig. 2](#) können zur Fixierung des Lagermaterials **4** am Keramikmonolithen **3** Enden **9** des hier schnurförmig ausgebildeten Lagermaterials **4** jeweils unter einer oder mehreren benachbarten Wicklungen **5** durchgezogen sein. Hierdurch wird das jeweilige Ende **9** von der darüber gespannten Wicklung **5** am Keramikmonolithen **3** festgelegt.

[0023] Gemäß [Fig. 3](#) kann die Umhüllung des Keramikmonolithen **3** mit dem schnurförmigen Lagermaterial **4** so erfolgen, daß benachbarte Wicklungen **5** in axialer Richtung jeweils einen Abstand **10** voneinander aufweisen, solange der umwickelte Keramikmonolith **3** noch nicht in sein Blechgehäuse **2** eingesteckt bzw. darin untergebracht ist. Die Lücken oder Abstände **10** zwischen benachbarten Wicklungen **5** sind dabei auf den Durchmesser des schnurförmigen Lagermaterials **4** so abgestimmt, daß sich beim Einbringen des umhüllten Keramikmonolithen **3** in sein Blechgehäuse **2** eine Verpressung des Lagermaterials **4** ergibt, die ausreicht, die Lücken oder Abstände **10** entsprechend [Fig. 4](#) zu schließen. Das Einbringen des umwickelten Keramikmonolithen **3** in sein Blechgehäuse **2** kann beispielsweise dadurch erfolgen, daß der umwickelte Keramikmonolith **3** mit Hilfe eines Trichters in das Blechgehäuse **2** eingeführt wird. Ebenso ist es möglich, das Blechgehäuse **2** zweischalig auszubilden, wobei die beiden Halbschalen nach dem Einsetzen des umwickelten Keramikmonolithen **3** miteinander verspannt werden.

[0024] Bei den Ausführungsformen der [Fig. 2](#) bis [Fig. 4](#) ist das Lagermaterial **4** schnurförmig ausgebildet und besitzt dementsprechend einen runden, insbesondere kreisförmigen oder elliptischen, Querschnitt. Im Unterschied dazu ist das Lagermaterial **4**

in den Ausführungsformen der [Fig. 5](#) bis [Fig. 9](#) bandförmig ausgebildet und zeigt dementsprechend einen rechteckigen Querschnitt. Dabei ist das bandförmige Lagermaterial **4** als Flachband gestaltet, das heißt, die Breite des bandförmigen Lagermaterials **4** ist größer als seine Dicke.

[0025] Um das auf den Keramikmonolithen **3** aufgewickelte bandförmige Lagermaterial **4** besser an die Form des Keramikmonolithen **3** anpassen zu können, sind bei den Ausführungen der [Fig. 5](#) bis [Fig. 9](#) die Enden **9** des Lagermaterials **4** schräg abgeschnitten. Die Beschneidung der Enden **9** hängt dabei von der Steigung der Wicklungen **5** ab.

[0026] Zur Fixierung des Lagermaterials **4** am Keramikmonolithen **3** ist es beispielsweise möglich, die Enden **9** mit dem Keramikmonolithen **3** zu verkleben. Zusätzlich oder alternativ können die Enden **9** mit der benachbarten Wicklung **5** verklebt sein. Zur Erzielung einer derartigen Klebefixierung kann der Keramikmonolith **3** an seiner Außenseite vollständig oder zumindest im Bereich der Enden **9** des Lagermaterials **4** mit einer Klebschicht ausgestattet sein, auf die das Lagermaterial **4** dann aufgewickelt ist. Die Klebschicht kann beispielsweise durch einen aufgetragenen Klebstoff oder durch ein doppelseitig wirkendes Klebeband gebildet sein.

[0027] Gemäß [Fig. 6](#) kann das aufgewickelte Lagermaterial **4** auch dadurch am Keramikmonolithen **3** fixiert werden, daß es zumindest im Bereich seines Endes **9** mit einer Fixierschnur **11** umwickelt ist. Die Fixierschnur **11** kann durch eine Klebstoffbeschichtung selbsthaftend ausgebildet sein. Ebenso ist es möglich, die Fixierschnur **11** mit einem Knoten **12** zu sichern. In [Fig. 6](#) ist die Variante mit der Fixierung durch die Fixierschnur **11** links dargestellt, während rechts eine weitere Variante dargestellt ist, bei der das Lagermaterial **4** außen mit Hilfe eines Klebebands **13** fixiert ist. Zweckmäßig ist dieses Klebeband **13** zumindest im Bereich der Enden **9** auf das Lagermaterial **4** aufgewickelt.

[0028] Bei der Ausführungsform gemäß [Fig. 7](#) wird zur Fixierung des Lagermaterials **4** am Keramikmonolithen **3** ein Fixiernetz **14** verwendet, welches das aufgewickelte Lagermaterial **4** umhüllt und mit dem Keramikmonolithen **3** verspannt.

[0029] Bei den Ausführungsformen der [Fig. 5](#) bis [Fig. 7](#) und [Fig. 9](#) ist das bandförmige Lagermaterial **4** jeweils so auf den Keramikmonolithen **3** aufgewickelt, das benachbarte Wicklungen **5** seitlich aneinander stoßen. Die in den Darstellungen der [Fig. 5](#) bis [Fig. 7](#) und [Fig. 9](#) zwischen den benachbarten Wicklungen **5** erkennbaren Lücken oder Abstände **10** sind so gewählt, daß sie sich beim Einsetzen des umwickelten Keramikmonolithen **3** in sein Blechgehäuse **2** schließen.

[0030] Im Unterschied dazu ist bei der Ausführungsform gemäß [Fig. 8](#) das bandförmige Lagermaterial **4** so auf den Keramikmonolithen **3** aufgewickelt, daß sich für benachbarte Wicklungen **5** eine seitliche Überlappung ergibt. Die jeweils überlappten Abschnitte des Lagermaterials **4** sind in [Fig. 8](#) mit **15** bezeichnet. Durch ihre Überlappung sichern sich die Wicklungen **5** gegenseitig am Keramikmonolithen **3**. Des Weiteren wird eine sichere Abdichtung des Keramikmonolithen **3** nach außen gewährleistet.

[0031] Entsprechend [Fig. 9](#) umfaßt eine Vorrichtung **16** zum automatisierten Zusammenbau des Bauteils **1** zumindest eine Wickelstation **17**, mit deren Hilfe das bandförmige oder schnurförmige Lagermaterial **4** automatisch schraubenförmig auf den Keramikmonolithen **3** aufgewickelt werden kann. Die Wickelstation **17** umfaßt beispielsweise eine Einrichtung **18** zum drehenden Antreiben des Keramikmonolithen **3**, wobei dieser dann um seine Längsachse entsprechend einem Pfeil **19** rotiert. Das im Ausführungsbeispiel der [Fig. 9](#) bandförmig ausgebildete Lagermaterial **4** wird dabei von einer Rolle **20** abgerollt, die durch eine, hier durch einen Pfeil symbolisierte Vorschubeinrichtung **21** entsprechend dem Wicklungsvorgang parallel zur Längsachse des Keramikmonolithen **3** verstellt wird. Das Aufwickeln des Lagermaterials **4** auf den Keramikmonolithen **3** kann daher automatisch durchgeführt werden, wodurch es möglich ist, für das Lagermaterial **4** eine bindungsmittelfreie Variante zu verwenden.

[0032] Die Bevorratung und Bereitstellung des Lagermaterials **4** für den Zusammenbau der Bauteile **1** wird vereinfacht, da das Lagermaterial **4** im Ausgangszustand in Form der Rolle **20** (bei einem bandförmigen Lagermaterial **4**) oder in Form einer Spule (bei einem schnurförmigen Lagermaterial **4**) bereitgestellt werden kann. Zweckmäßig ist auf eine derartige Rolle **20** bzw. Spule mehr Lagermaterial **4** aufgewickelt als zum Umhüllen eines einzelnen Keramikmonolithen **3** erforderlich ist. Die Serienherstellung der Bauteile **1** wird dadurch erleichtert.

[0033] Über die Rolle **20** bzw. die Spule wird das Lagermaterial **4** quasi als Endlosmaterial zugeführt und bedarfsabhängig vor oder nach dem Aufwickeln auf den Keramikmonolithen **3** passend abgelängt.

Patentansprüche

1. Bauteil für eine Abgasanlage einer Brennkraftmaschine, insbesondere Katalysator oder Partikelfilter, mit einem in ein Blechgehäuse (**2**) eingesetzten Keramikmonolithen (**3**), der zu seiner Lagerung im Blechgehäuse (**2**) mit einem Lagermaterial (**4**) umhüllt ist, wobei das Lagermaterial (**4**) im Querschnitt so dimensioniert ist, daß es zum Umhüllen des Keramikmonolithen (**3**) mit mehreren Wicklungen (**5**) schraubenförmig auf diesen gewickelt ist,

dadurch gekennzeichnet,

- dass das Lagermaterial (4) bandförmig oder schnurförmig ausgebildet ist,
- dass das bandförmige Lagermaterial (4) so auf den Keramikmonolithen (3) aufgewickelt ist, dass sich benachbarte Wicklungen (5) gegenseitig überlappen.

2. Bauteil nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass das Lagermaterial (4) am Keramikmonolithen (3) dadurch fixiert ist
- dass die Enden (9) des Lagermaterials (4) mit dem Keramikmonolithen (3) und/oder mit der benachbarten Wicklung (5) verklebt sind, und/oder
 - dass die Enden (9) des Lagermaterials (4) unter der benachbarten Wicklung (5) durchgezogen und von dieser am Keramikmonolithen (3) festgelegt sind, und/oder
 - dass die Enden (9) des Lagermaterials (4) mit einem außen angebrachten Klebeband (13) an der benachbarten Wicklung (5) befestigt sind, und/oder
 - dass das Lagermaterial (4) zumindest im Bereich seiner Enden (9) außen mit einer Fixierschnur (11) umwickelt ist, und/oder
 - dass das Lagermaterial (4) zumindest im Bereich seiner Enden (9) außen mit einem Klebeband (13) umwickelt ist, und/oder
 - dass das Lagermaterial (4) außen von einem Fixiernetz (14) umhüllt und damit mit dem Keramikmonolithen (3) verspannt ist, und/oder
 - dass der Keramikmonolith (3) zumindest im Bereich der Enden (9) des Lagermaterials (4) außen eine durch Klebstoff oder doppelseitiges Klebeband gebildete Klebschicht aufweist, auf die das Lagermaterial (4) aufgewickelt ist.

3. Bauteil nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, dass die Enden (9) des Lagermaterials (4) entsprechend der Steigung der Wicklungen (5) schräg beschnitten sind.

4. Bauteil nach einem der Ansprüche 1 bis 3, dadurch gekennzeichnet, dass das bandförmige Lagermaterial (4) durch Zuschnitt aus einer Quellmaterialbahn oder aus einer Keramikfaserbahn hergestellt ist.

5. Bauteil nach einem der Ansprüche 1 bis 3, dadurch gekennzeichnet, dass das schnurförmige Lagermaterial (4) durch Flechten aus Keramikfaserfilamenten hergestellt ist.

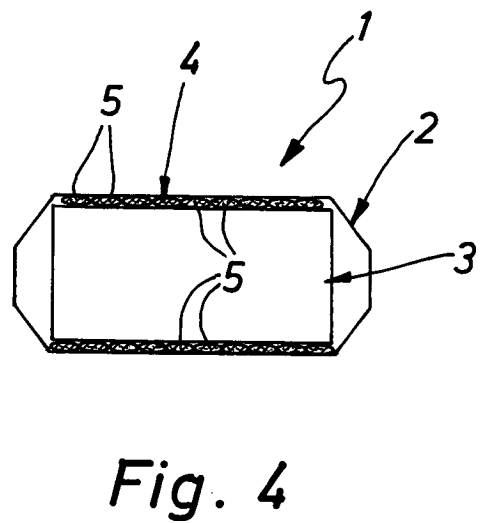
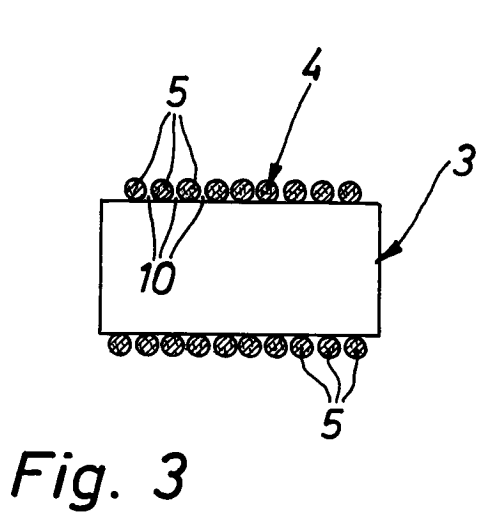
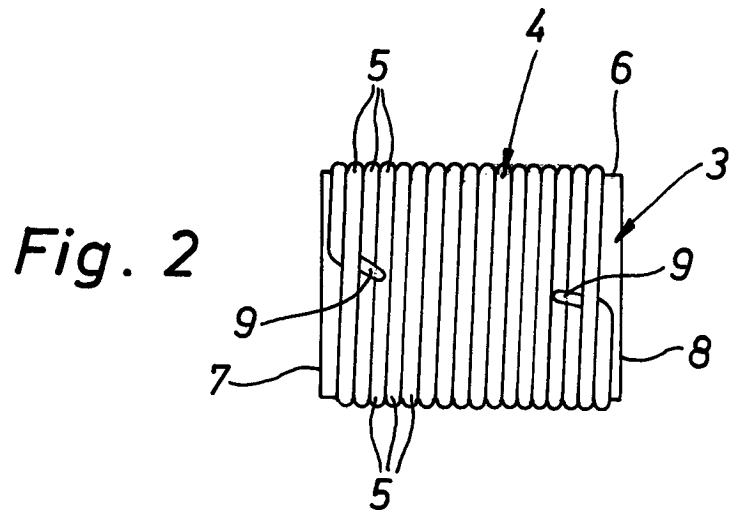
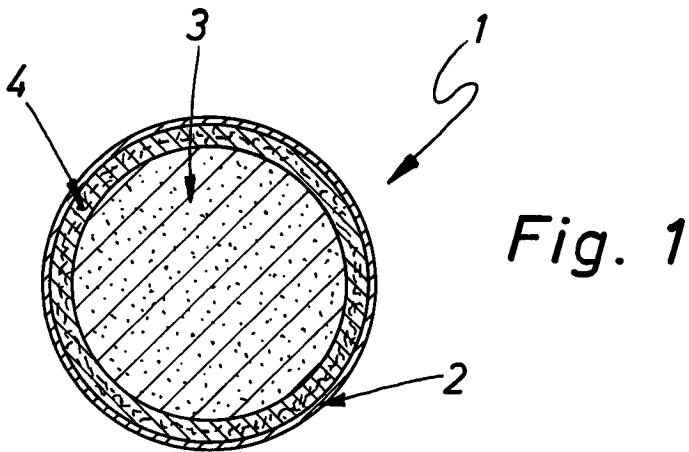
6. Verfahren zum Zusammenbauen eines Bauteils (1), insbesondere eines Katalysators oder eines Partikelfilters, für eine Abgasanlage einer Brennkraftmaschine,
- bei dem ein Keramikmonolith (3) des Bauteils (1) mit einem Lagermaterial (4) schraubenförmig mit mehreren Wicklungen (5) umwickelt wird,
 - bei dem der mit dem Lagermaterial (4) umhüllte Ke-

- ramikmonolith (3) in ein Blechgehäuse (2) des Bauteils (1) eingesetzt wird, dadurch gekennzeichnet,
- dass das Lagermaterial (4) bandförmig ausgebildet ist,
 - dass das bandförmige Lagermaterial (4) so auf den Keramikmonolithen (3) aufgewickelt wird, dass sich benachbarte Wicklungen (5) gegenseitig überlappen.

7. Verfahren nach Anspruch 6, dadurch gekennzeichnet, dass das Lagermaterial (4) von einer Rolle (20) oder von einer Spule als Endlosmaterial oder quasi als Endlosmaterial zugeführt wird.

8. Vorrichtung zum automatisierten Zusammenbauen eines Bauteils (1), insbesondere eines Katalysators oder eines Partikelfilters, für eine Abgasanlage einer Brennkraftmaschine, mit einer Wickelstation (17) zum automatischen schraubenförmigen Aufwickeln eines Lagermaterials (4) auf einen Keramikmonolithen (3) des Bauteils (1), dadurch gekennzeichnet, dass die Wickelstation (17) so ausgebildet ist, dass sie ein bandförmiges Lagermaterial (4) so auf den Keramikmonolithen (3) aufwickelt, dass sich benachbarte Wicklungen (5) gegenseitig überlappen.

Es folgen 3 Blatt Zeichnungen



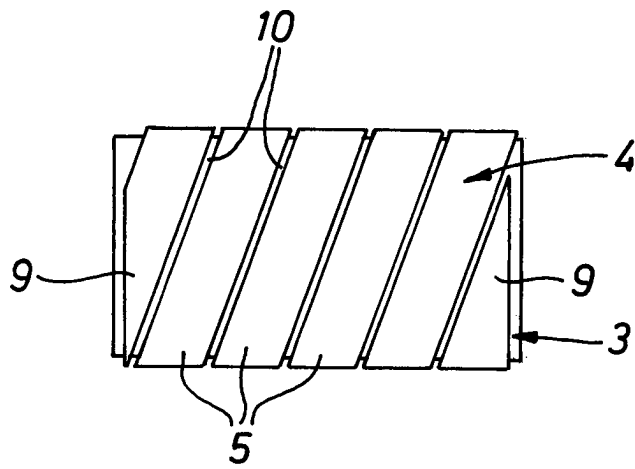


Fig. 5

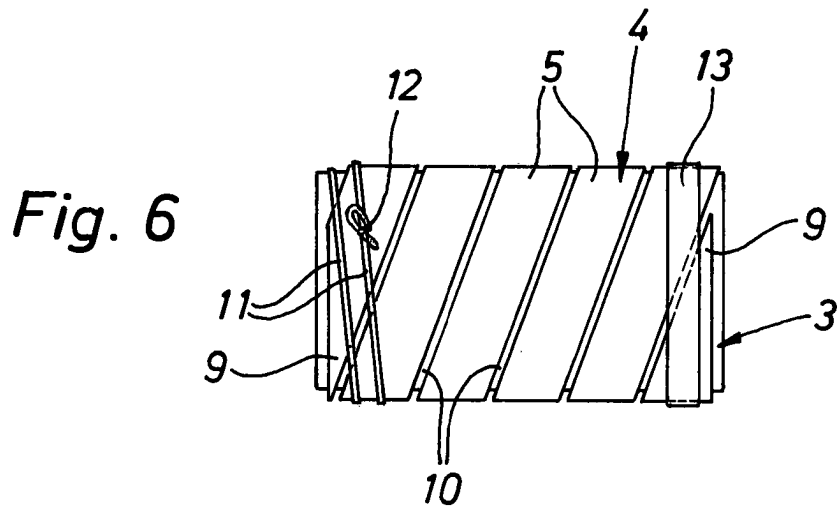


Fig. 6

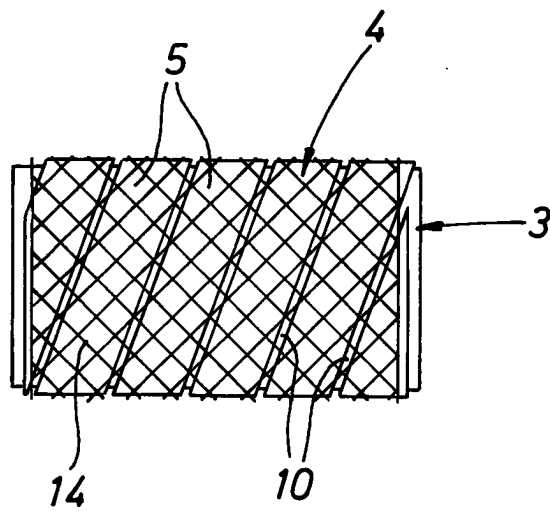


Fig. 7

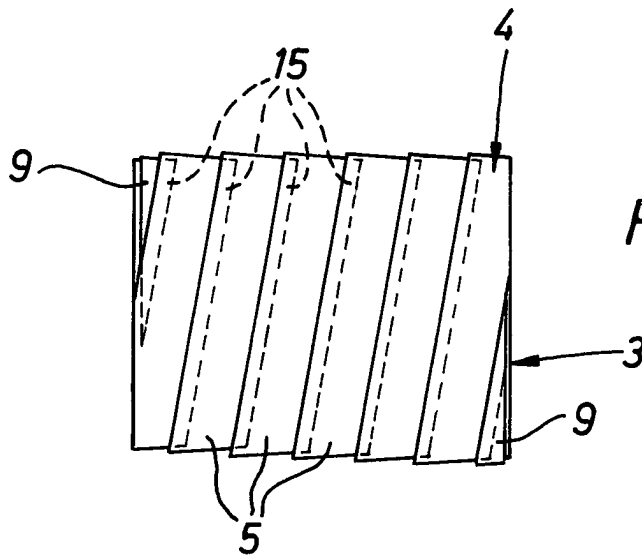


Fig. 8

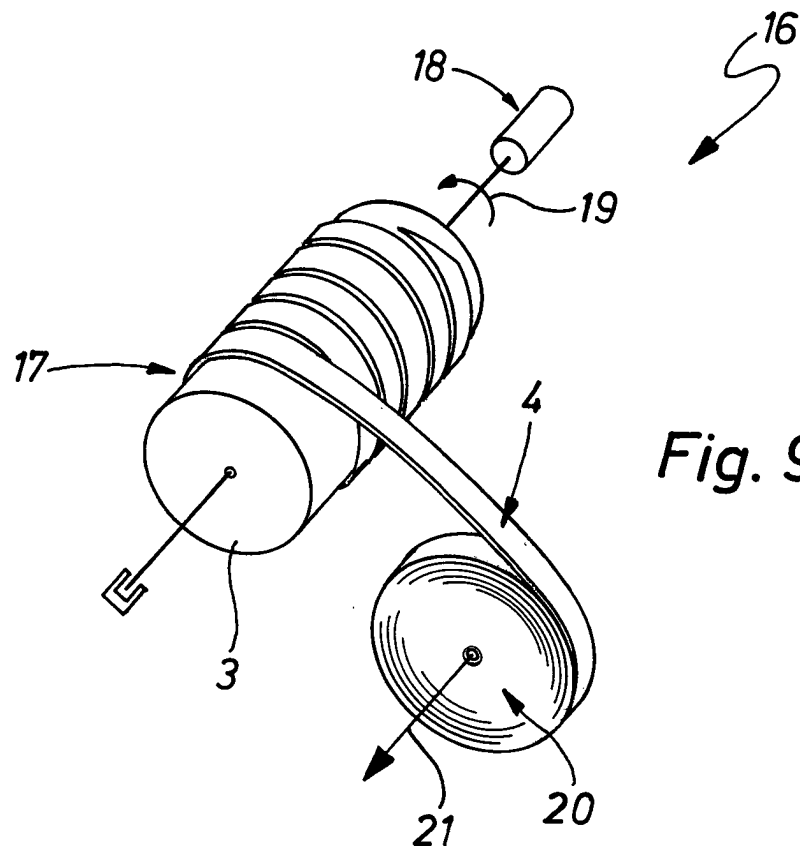


Fig. 9