impressive

ÉDITION 2/2024

Le « Perfect Match » pour les transferbelts et les manchons de presses à sabot

Jochen Pirig en interview

Barring – un problème invisible

L´équipe TASK à la recherche de traces

Changer les feutres à jonction rapidement et en toute sécurité

Paper Pete vous montre comment procéder

03
Montage de feutre à jonction :
Paper Pete vous montre comment procéder

04
Barring – un problème invisible
L´équipe TASK à la recherche de traces

06
Bon à savoir
Dommages dus au transport : à quoi faut-il faire attention ?

07
Bon à savoir
Retour d'échantillons au laboratoire - de quoi s'agit-il ?

08
Sur mesure
Concepts intelligents de toiles pour le tissue

11
Transferbelts et les manchons de presses à sabot – la recette du succès
Interview avec Jochen Pirig

14
Savoir-faire
la bonne utilisation du manchon de presse à sabot

17
Merci de votre confiance
Actualités de notre collaboration

18
Le profil
Deux employés d'Heimbach se présentent

19
À propos de nous
Nécrologie Rex Barrett

Imprint

Responsable de publication
Heimbach GmbH
52348 Düren
Allemagne
Phone : +49 (0) 2421 / 802 0
email : info@heimbach.com
www.heimbach.com

Chères lectrices, chers lecteurs,

L'industrie du papier reste confrontée à des défis majeurs : baisse de la demande de papiers d'impression et d'emballage, hausse des prix de l'énergie et des matières premières, pour n'en citer que quelques-uns. Ces changements exigent des décisions déterminées et un fort esprit de compétition.

Nous ne pouvons pas changer les circonstances extérieures, mais la façon dont nous y réagissons ne dépend que de nous. Faire preuve de courage n'est pas toujours facile. Parfois, il est utile de ne pas envisager tout le chemin à parcourir et simplement d'oser faire le premier pas.

Heimbach est à vos côtés pour vous aider à relever les nombreux défis. Grâce à notre vaste expérience et à nos modèles de calcul, nous vous donnons de nouvelles impulsions et vous proposons des potentiels d'économie ainsi que des conseils pratiques pour vos défis quotidiens. Dans ce numéro, vous trouverez à nouveau des conseils utiles sur l'installation des feutres à jonction et sur l'utilisation des manchons de presses à sabot. Nous vous expliquerons également la cause des variations longitudinales de masse.

En ces temps particuliers, il est important de rester curieux, de s'engager et de faire preuve de maitrise. La visibilité joue un rôle important à cet égard. Notre nouvelle tenue de travail, que nous allons bientôt distribuer à nos collaborateurs, envoie un signal clair. Elle n'est pas seulement sûre, elle inspire aussi l'assurance et reste fidèle à notre signe distinctif : la couleur orange.

Soyez audacieux et discutez avec nous des prochaines étapes !
Je me réjouis d'avoir de vos nouvelles : +49 (0) *2421 802 254.*

Michael Dick
Vice President Sales PMC Global

Montage de feutre à jonction : Paper Pete vous montre comment procéder

On tourne !

Un film en dit plus que mille mots

Le changement de feutre doit être rapide et sûr. Dans la nouvelle vidéo, Paper Pete explique comment réussir le montage des feutres à jonction Heimbach. Il montre les différentes étapes pour deux dispositifs de montage différents – le parachute ou la bavette – et explique aussi quelle méthode est adaptée à quelle machine.

Nous vous souhaitons une bonne réussite !

Des problèmes invisibles rendus visibles : comment l'équipe TASK traque le barring

Beaucoup d'entre vous ont peut-être déjà entendu parler du terme barring (ou « pulsations sens marche »). Mais qu'entend-on par là et, surtout, quel est son impact sur la machine à papier et la qualité du papier ? Depuis de nombreuses années, notre équipe TASK a l'expérience de ce problème fréquent qui peut entraîner des dommages aux rouleaux et aux pièces sensibles aux vibrations, des arrêts de production et une perte massive de la qualité du papier. Dans cet Impressive, nous souhaitons donner un bref aperçu de ce sujet. Nous avons réuni des informations complètes et des détails sur les méthodes de mesure dans un livre blanc que vous pouvez télécharger sur notre site web. Mais reprenons les choses dans l'ordre.

Qu'est-ce que le barring ?
Le barring désigne un phénomène au cours duquel des variations régulières de la masse totale apparaissent dans le papier produit, généralement à une distance de quelques millimètres à quelques mètres.
Il peut s'agir de variations de la teneur en fibres, de la teneur en charges et/ou de la teneur en humidité. Ces variations de masse peuvent se manifester visuellement comme une variation de la brillance ou de la transparence. Mais elles peuvent aussi perturber l'homogénéité de la feuille de papier par une ondulation frappante ou l'apparition régulière de soufflures.

Comment de telles irrégularités apparaissent-elles ?
Les irrégularités de la feuille observées visuellement sont souvent en corrélation avec des paramètres tels que le grammage, la formation, les cendres, l'humidité ou l'épaisseur du papier.
Les causes sont multiples et peuvent se situer dans différentes parties de la machine à papier ainsi que dans sa périphérie (rouleaux de presse, toiles, systèmes de couchage, pompes à pâte, pompes à eau, pompes à vide, épurateurs, commandes diverses, etc.)

Fig. 1 : La formation de facettes à la surface des cylindres peut être la cause ou la conséquence du barring.

Fig. 2 : Systèmes mesure mobiles ODIN.

Fig. 3 : Janek Schiefer rend le barring visible.

Effets du barring
Souvent, les effets ne sont pas perçus comme une conséquence du barring, mais sont traités comme des facteurs perturbateurs apparaissant séparément.
Les indices peuvent être, par exemple, une moins bonne qualité de papier et un taux de casses plus élevé qui en résulte. En outre, le barring entraîne également des problèmes dans la transformation du papier, ce qui peut se traduire par exemple par un taux de réclamation plus élevé.
En cas de forte manifestation du phénomène, le papier produit n'est plus vendable et doit être envoyé aux cassés. De plus, les rouleaux de presse, de sizer ou de calandre peuvent être endommagés durablement. Cela se traduit par la formation de facettes sur les surfaces des cylindres, ce qui peut à son tour entraîner des vibrations massives et des dommages dans la machine à papier (voir fig. 1).

Recherche active des causes
De nos jours, il existe des solutions efficaces pour réduire le barring. En premier lieu, il est important d'en connaître le responsable, qui est dans la plupart des cas clairement identifié par notre équipe TASK. Souvent, la cause se situe bien ailleurs que l'effet.

Mesure et évaluation
Les variations longitudinales périodiques de la masse dans le papier (barring) sont détectées par mesure infrarouge sans contact et directement représentées par le logiciel sous forme de FFT (Fast Fourier Transform). Ces fluctuations se produisent à certaines fréquences qui sont corrélées avec les fréquences de rotation des générateurs potentiels ou leurs harmoniques. Heimbach est en mesure de déterminer les sources d'erreur à l'aide du système de mesure mobile ODIN (voir fig. 2 + 3) et de donner des recommandations concrètes pour y remédier.

« Le barring est une variation régulière de la masse totale, c'est-à-dire que le pourcentage de fibres, le pourcentage de charges et/ou l'humidité peuvent varier. »

Vous avez des questions **ou souhaitez de plus amples informations ?**

Janek Schiefer,
Tél. +49 (0) 2421 802 526,
janek.schiefer@heimbach.com

Vous trouverez divers exemples pratiques et des détails techniques sur la procédure de mesure dans notre livre blanc ***‚Détermination des variations périodiques de masse et de longueur dans la bande de papier'.***

Télécharger le livre blanc ici !

Faites-nous part de vos commentaires !

Dommages dus au transport : à quoi faut-il faire attention ?

Nous accordons une grande importance au choix de notre partenaire logistique ainsi qu'au choix minutieux d'un emballage d'expédition approprié. Il peut néanmoins arriver que des dommages surviennent pendant le transport. Il est donc important que vous sachiez à quoi faire attention à la réception de la marchandise. Nous éviterons ainsi des retards de part et d'autre et pourrons régler rapidement le dommage.

1. Mention à la réception de la marchandise

Les dommages doivent être documentés à la réception de la marchandise et signalés **immédiatement !** Cela signifie que vous ne devez pas seulement notifier le dommage par la mention « accepté sous réserve », mais donner une **description aussi précise que possible** du dommage ou de l'emballage endommagé.

2. Vérification par Heimbach/le transporteur

Après réception de votre déclaration de dommage, nous vérifions les documents d'accompagnement de l'entreprise de transport et si le dommage a été noté en conséquence lors de la réception de la marchandise.

3. Règlement de l'assurance

Notre assurance transport n'intervient que si **la marchandise** est endommagée. Si possible, prenez une photo. Une mention correspondante **doit impérativement** figurer sur la lettre de voiture (document CMR). Dans le cas contraire, l'assurance peut refuser la prise en charge.

Bon à savoir !

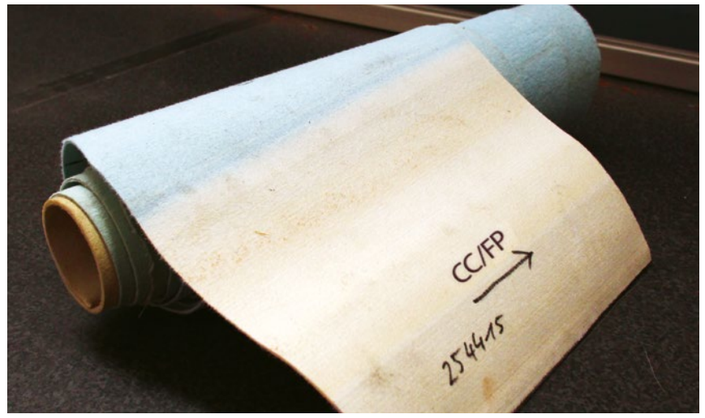
Retour d'échantillons au laboratoire - de quoi s'agit-il ?

Un feutre usagé révèle bien des choses sur son passé. Nos experts de laboratoire sont en mesure de localiser de manière fiable les anomalies de l'habillage et d'en déduire les besoins d'optimisation. Lorsque nous recevons des échantillons de feutre en retour, nous souhaitons vous informer le plus rapidement possible des résultats. Pour que vous puissiez bénéficier d'un processus optimal, il convient de respecter quelques points importants.

En règle générale, il suffit d'un échantillon dit transversal, un échantillon cohérent qui correspond à la largeur totale du feutre et qui sert de base, par exemple, à l'établissement de mesures de profils sens travers. Pour des analyses précises et fiables, les règles suivantes s'appliquent :

- Les échantillons doivent être d'environ 50 cm de large pour permettre toutes les investigations nécessaires.
- Chaque échantillon doit être roulé de telle façon que le CC (face papier) soit à l'extérieur (selon le produit et le degré d'usure, ce n'est pas toujours possible).
- Dans le cas de feutres à jonction **« Connect »** d'Heimbach, deux échantillons sont habituellement requis : un sur toute la laize d'environ 40 cm avec au **milieu la jonction** afin d'en contrôler la résistance mécanique résiduelle sur les boucles de jonction. Etant donné que ceci implique d'endommager l'échantillon, **un second échantillon d'environ 50 cm de large sans la jonction** est utile pour les analyses de profils en sens travers.
- Veillez également à ce que, sur chaque échantillon, soient mentionnés en son extrémité CC (face papier) : **le numéro de feutre, la direction de marche et l'indication CC/face papier.**

Prêts à être analysés en laboratoire



Étiqueté correctement, analysé rapidement

Merci beaucoup !

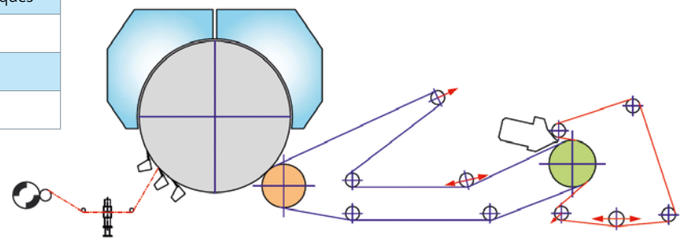
Que peut nous apprendre un échantillon de feutre ?

Les mesures standard habituelles sont les **3 profils en sens travers** (perméabilité à l'air, épaisseur et grammage), la détermination **des résistances mécaniques résiduelles, de l'encrassement et de l'usure.** Nous pouvons également procéder à des mesures complémentaires et à d'autres méthodes d'inspection en laboratoire lorsque nécessaire.

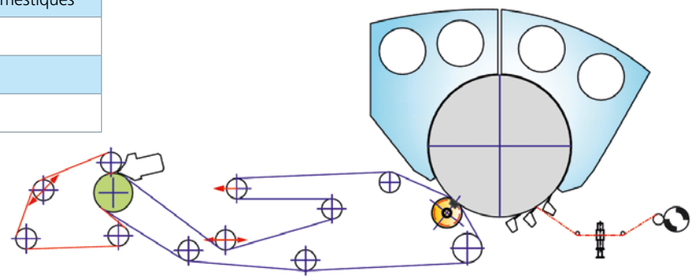
Du sur mesure pour le tissue

Des concepts intelligents de toiles sont d'une importance décisive dans la production moderne de papier, en particulier dans la fabrication de tissue et de papier hygiénique. Heimbach propose des solutions sur mesure spécialement pour ces types de papier exigeants. Celles-ci conduisent par exemple à une réduction de la consommation d'énergie, à une utilisation plus efficace des matières premières ou à une amélioration de la qualité du papier. Nous vous aidons à tirer le meilleur parti de votre machine. Vous trouverez ici quelques références actuelles :

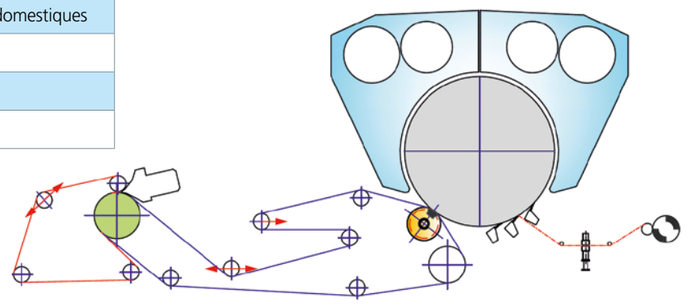
Configuration :	Crescent Former avec presse aspirante
Largeur de travail :	2,8 m
Vitesse :	1550 m/min
Sorte :	Papiers tissue sanitaires et domestiques
Grammage :	13-17 g/m²
Matière première :	100 % pâte vierge
Design :	Primoselect.TSF+, Atrojet.T



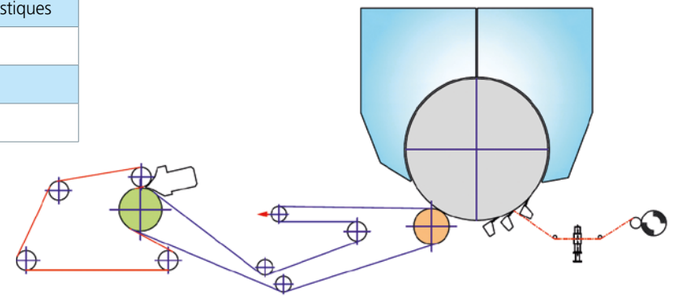
Configuration :	Crescent Former avec presse à sabot
Largeur de travail :	5,6 m
Vitesse :	2000 m/min
Sorte :	Papiers tissue sanitaires et domestiques
Grammage :	14-22 g/m²
Matière première :	100 % pâte vierge
Design :	Primoselect.TSF+, Atrojet.T



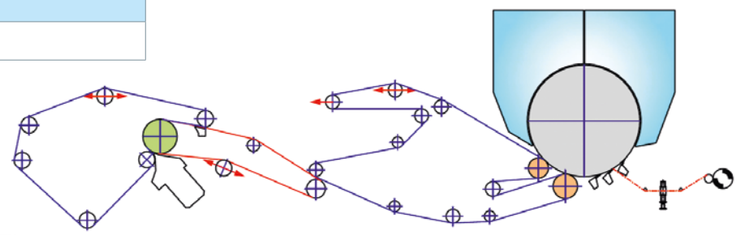
Configuration :	Crescent Former avec presse à sabot
Largeur de travail :	2,8 m
Vitesse :	2000 m/min
Sorte :	Papiers tissue sanitaires et domestiques
Grammage :	12-26 g/m²
Matière première :	100 % pâte vierge
Design :	Atrojet.T

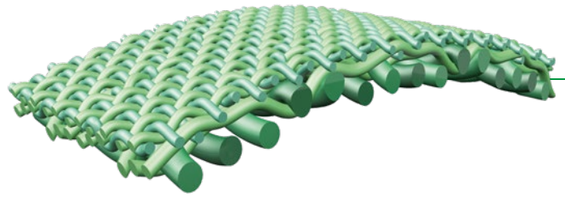


Configuration :	Crescent Former avec presse aspirante
Largeur de travail :	2,8 m
Vitesse :	900 m/min
Sorte :	Papiers tissue sanitaires et domestiques
Grammage :	15-40 g/m²
Matière première :	Pâte vierge et pâte recyclée
Design :	Atromaxx.T



Configuration :	Formeur double toile avec presse aspirante et presse pleine
Largeur de travail :	5,6 m
Vitesse :	1460 m/min
Sorte :	Papiers tissue sanitaires et domestiques
Grammage :	15-26 g/m²
Matière première :	100 % pâte vierge
Design :	Atromaxx.T Connect

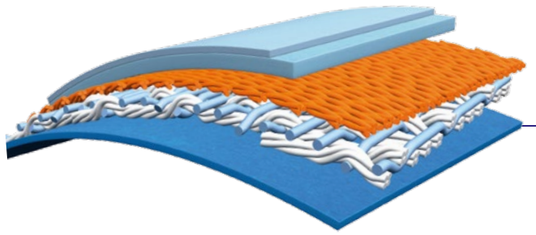




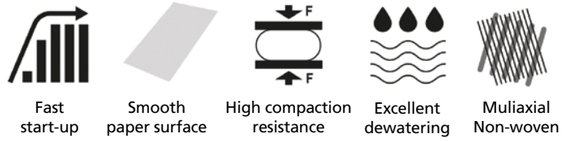
primoselect.TSF+

Primoselect.TSF – Performance en partie formation

- Un concept de fils de liaison qui établit des normes dans le rapport entre surface ouverte face papier (SOA) et support de fibre actif (FSI).
- Le système de chaînes décalées dans le sens marche garantit la formation de feuille idéale.
- Le FSI élevé, la faible épaisseur de toile et le volume de vide (VV) réduit garantissent d'excellentes performances d'égouttage et un fonctionnement propre de la machine.
- La structure brevetée du tissage assure une grande stabilité dimensionnelle de la toile. Cela se traduit par une résistance accrue à l'usure et une durée de fonctionnement optimale.



atrojet.T



Atrojet.T – Efficacité de pressage

- Le tissu de base fin et homogène assure un égouttage de première classe et une courbe de démarrage rapide.
- La structure modulaire du non-tissé permet d'obtenir une structure à pores très fins. Cela empêche l'accumulation des contaminants en surface et contribue à une qualité de papier élevée.
- Le feutre atteint rapidement la saturation idéale, ce qui entraîne à son tour une pression hydraulique efficace dans le nip.
- La surface de contact plus élevée et l'uniformité sur toute la largeur du feutre entraînent une transmission et une répartition idéales de pression linéaire au cylindre yankee.
- La structure ouverte côté rouleau assure un égouttage élevé à la presse aspirante ainsi qu'un nettoyage efficace du feutre et un fonctionnement propre de la machine.

« Perfect Match » : la recette du succès pour les transferbelts et les manchons de presses à sabot

Heimbach dispose d'une expérience de plusieurs décennies et d'un vaste savoir-faire dans le domaine des transferbelts. Révolutionnaire à l'origine, le guidage fermé de la belt a permis d'atteindre des vitesses plus élevées. Utilisée au début principalement pour les papiers graphiques, la technique des transferbelts est aujourd'hui également employée pour la fabrication de papiers hygiéniques, spéciaux et d'emballage. Aujourd'hui, l'accent n'est pas seulement mis sur les durées de vie, mais aussi sur l'adéquation précise entre le feutre de presse et la transferbelt. Jochen Pirig, chef de produit stratégique pour le pressage et le belting, s'est entretenu avec nous sur l'importance du « Perfect Match », des transferbelts et d'Atrobelt, le nouveau manchon Heimbach pour presses à sabot.

Jochen Pirig, Chef de produit stratégique pour le pressage et le belting

Jochen, peux-tu te présenter brièvement ? Quel est ton parcours professionnel et depuis combien de temps es-tu chez Heimbach ?

Après ma formation de papetier - c'est ainsi qu'on l'appelait encore à l'époque - j'ai continué à travailler dans la papeterie de Düren, d'abord par postes, puis j'ai étudié la technique des procédés de fabrication du papier à l'école technique supérieure de Munich. Je suis chez Heimbach depuis presque deux décennies : au début, j'étais responsable des feutres de presse à Düren, avant de partir pour Singapour en 2006. Heimbach y a ouvert un bureau de vente et de service pour la région Asie.

Parmi les premiers collaborateurs du nouveau site, j'ai été nommé responsable des produits pressing, belting et drying. Après plus de sept années passionnantes en Asie, je suis de retour au siège depuis 2014.

Depuis ton retour de Singapour, tu t'es occupé en priorité du domaine du belting. Quel a été le plus grand défi au début ?

Là, je dois faire un petit retour en arrière : c'est en Asie que l'on trouve le plus grand nombre de positions de transferbelts. Jusqu'à fin 2010, on y comptait jusqu'à sept nouvelles machines avec position transferbelt mises en service chaque année. Cela nous a permis d'acquérir rapidement beaucoup d'expérience - en particulier pour les installations destinées aux papiers graphiques, prédominantes en Asie. Les concepts et les types de machines sont relativement similaires.
En Europe, en revanche, la technique de transferbelt est utilisée depuis plus longtemps et de manière plus variée en ce qui concerne les concepts de presses et les types de papier fabriqués.
L'un des défis était, ou est, d'adapter cette ligne de produits aux exigences de la construction mécanique et, en même temps, aux matières premières utilisées et aux sortes de papier produites.
En mars 2010, nous avons élargi la gamme de produits Heimbach avec des manchons de presse à sabot. Pour ce groupe de produits, les exigences mécaniques sont étroitement liées à la conception de la presse à sabot du constructeur de machines concerné.

Transmettre à nos équipes en Asie et en Europe les connaissances sur les techniques régionales de construction de machines et de presses à sabot a également constitué un défi.

Il y a certainement eu et il y a toujours des tendances dans le secteur qui influencent le développement de ses propres produits, n'est-ce pas ?

Absolument ! L'utilisation des matières premières est un sujet très complexe qui peut fortement influencer le processus de production et l'économie circulaire. Ces influences se répercutent également sur nos produits.
Dans les années 90, on a, par exemple, de plus en plus misé sur le collage neutre pour les papiers graphiques et utilisé des carbonates de calcium comme charge. Dans le cadre du recyclage des vieux papiers, cette tendance se fait également sentir pour d'autres types de papier. Les fibres pour la fabrication du papier sont définitivement un domaine à fort potentiel pour les futures mégatendances.

La transferbelt Webmover existe depuis 2006. Qu'est-ce qui caractérise la dernière génération, le Webmover.NewTech multiaxial ?

Chez Heimbach, nous misons depuis de nombreuses années sur les designs NewTech dans la partie presse. La structure modulaire permet non seulement une adaptation précise à chaque application, mais assure également des durées de fonctionnement longues et fiables. Les transferbelts ont de toute façon déjà une longue durée de vie ;

une amélioration supplémentaire va de soi dans le cadre d'une utilisation respectueuse des ressources. Grâce à des essais intensifs sur le terrain et à un échange continu avec nos clients, nous avons pu appliquer le concept New.Tech aux transfertbelts.
Le résultat est un produit avec une grande résistance mécanique, ce qui joue un rôle central dans le thème de la durée de vie en général et est particulièrement décisif pour les transfertbelts plus courtes ou les positions avec deux nips par révolution.

Passons de la transfertbelt au manchon de presse à sabot. Depuis quand Atrobelt existe-t-elle et quelle est la particularité de cette nouvelle venue ?

Depuis janvier 2024, nos manchons de presse à sabot sont disponibles sous le nom d'Atrobelt. Nous avons développé nos connaissances en matière d'applications et de services pour manchons de presse à sabot pendant 13 ans. Ce savoir-faire a été extrêmement important pour le développement d'Atrobelt. Avec ce produit, nous poursuivons notre concept éprouvé dans la partie presse : le manchon de presse à sabot et le design du feutre fonctionnent ensemble comme une unité parfaite. Grâce à nos équipes expérimentées de vente, de service et d'application, nous offrons à nos clients un design coordonné aussi bien pour le manchon que pour le feutre – l'accord parfait (« Perfect match ») en somme.

Pour quelles applications est-il particulièrement adapté et pourquoi faut-il autant de designs différents ?

Les spécifications techniques pour la conception du manchon de presse à sabot sont fournies par le constructeur de machine. Cela comprend toutes les dimensions du manchon et la disposition des pattes de fixation sur les bords. Un dessin technique, appelé OEM Drawing (Original Equipment Manufacturer Drawing), contient toutes les données que le fabricant doit respecter à la lettre pour les manchons.

« Grâce à nos équipes expérimentées de vente, de service et d'application, nous offrons à nos clients un design coordonné aussi bien pour le manchon que pour le feutre – l'accord parfait (« Perfect match ») en somme. »

Lors d'un entretien avec nos clients, nous clarifions ensuite d'autres exigences comme la construction et la longueur du sabot dans le sens marche ainsi que le design de ses bords. D'autres aspects sont le soulagement sur les bords, les courses de translation en sens travers, les pressions linéaires appliquées, le décalage régulier de position en sens travers, les conditions d'exploitation comme le type de papier, la vitesse de production et le rapport entre l'égouttage au nip et l'égouttage au conditionnement. C'est ici que la parfaite adéquation entre le design du feutre et celui du manchon fait la différence. Nous choisissons le design idéal de l'Atrobelt en tenant compte des exigences de la presse à sabot liées à la position et des souhaits de nos clients.

Atrobelt est maintenant sur le marché depuis 11 mois. Quels sont les retours des clients ?

Au début de l'année, nous avons pris de nombreux rendez-vous avec nos clients afin de présenter notre nouveau manchon. Nous sommes satisfaits de leur grand intérêt. Peu de temps après le lancement, nous avons déjà livré le premier Atrobelt. Les résultats de tous les manchons ayant tourné sont absolument convaincants. Entre-temps, le marché a complètement adopté notre produit.

Pour terminer, quelques mots sur la gamme de produits tissue, que tu as continuellement développée au cours des dernières années. Qu'est-ce qui caractérise particulièrement les habillages d'Heimbach ?

Les nouvelles machines à papier tissue des fabricants renommés sont généralement équipées de presses à sabot. Celles-ci forment le plus souvent la zone de pressage en contact avec le cylindre Yankee ; un sabot flexible dans le sens transversal favorise un contact ou un nip aussi uniforme que possible entre le cylindre et la presse à sabot. Notre approche a également fait ses preuves pour les papiers hygiéniques : faire correspondre exactement le design du feutre de presse et celui du manchon de presse à sabot.
Pour les feutres de presse destinés à la production de papier tissue, nous avons opté pour des designs légers et multiaxiaux comme Atromaxx.T et Atrojet.T.
La structure modulaire permet de mieux contrôler les caractéristiques du produit. Par exemple, le feutre côté papier peut avoir une couche de support avec une surface de contact élevée et être combiné avec une couche robuste côté rouleau. Nous pouvons ainsi mieux tenir compte des matières premières utilisées et des qualités de papier et optimiser la durée de vie économique.

Jochen, nous te remercions pour cet entretien et te souhaitons une bonne continuation !

Des avantages en continu

Webmover.NewTech

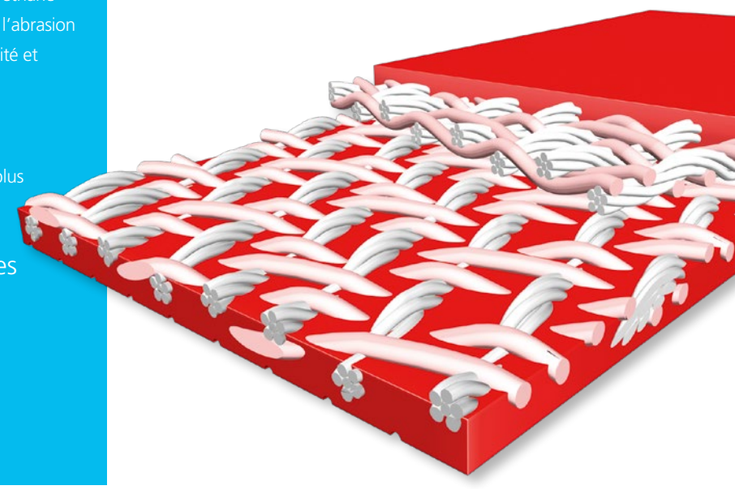
webmover. NEWTECH

- Canevas de base totalement intégré dans le polyuréthane haute performance pour une résistance extrême à l'abrasion
- Structure symétrique et multiaxiale pour une stabilité et une résistance à la rupture encore plus grandes
- Structure de pores uniforme en permanence pour un très bon effet « prise et lâcher »
- Surface homogène pour une qualité du papier la plus constante possible pendant toute la durée de vie

+ Durées de vie encore plus longues

+ Encore plus de performances

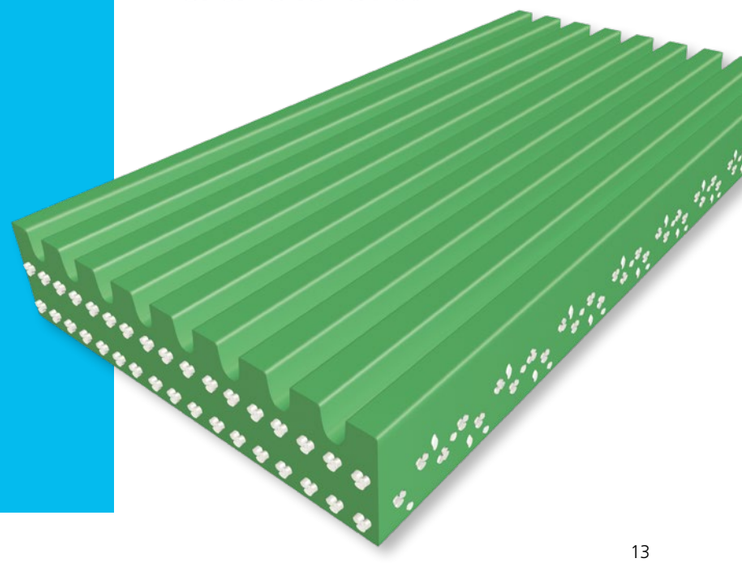
+ Encore plus de sécurité de planification pour les arrêts



Atrobelt.

atrobelt.

- Finitions de surface lisse, rainurée, rainurée interrompue courte et longue
- Une large gamme de volumes d'accueil pour tous les domaines d'application
- Exécution en différents polyuréthanes, en fonction du profil d'exigences
- Maintien prononcé du volume d'accueil sur la durée de vie
- L'élasticité durable offre une grande résistance à la formation de fissures



Savoir-faire : la bonne utilisation du manchon de presse à sabot

Personne ne connaît mieux la machine à papier que vous. Nous en sommes conscients. Mais comme souvent dans la vie, ce sont parfois les petites choses qui font la grande différence. Il s'agit de l'interaction entre la machine et l'habillage. Aujourd'hui, nous aimerions vous donner quelques conseils sur ce qui est important pour installer sans problème les manchons de presse à sabot et leur garantir une durée de fonctionnement aussi longue que possible.

Stockage/préparation
Le manchon devrait rester dans son emballage d'origine jusqu'à son utilisation, afin de le protéger au mieux des dommages extérieurs (p. ex. circulation de chariots élévateurs, produits chimiques).
Les polyuréthanes ne doivent pas être exposés à la lumière du soleil. Contrôler la propreté du dispositif de montage (« gabarit ») avant de le tendre afin d'éviter que le manchon ne soit contaminé. Il est préférable de recouvrir la poutre cantilever, les racles extérieurs ou le bac de récupération - par exemple avec un feutre étalé.

Installation
Assurez-vous que la presse à sabot, les dispositifs de serrage et les joints sont en parfait état. Les bords tranchants, les éraflures et les irrégularités doivent être poncés, car ils peuvent endommager le matériau PUR (voir fig. 1 + 2). Si l'intérieur du manchon est endommagé, l'huile sous pression dans la zone endommagée conduit à la délamination du matériau.
Les manchons de presse à sabot sont extraordinairement robustes et résistent à des millions de cycles de nip. Il convient toutefois d'apporter un soin particulier à leur montage. La surface sur laquelle le manchon est déposé doit être absolument propre. Toutes les pièces intérieures qui pourraient endommager le manchon doivent être démontées ou recouvertes au préalable. Une éraflure peut rapidement entraîner une déchirure. Le gabarit de montage doit également être recouvert d'une protection comme dans l'exemple (fig. 3). Le doctorage devrait également être renouvelé avec le nouveau manchon fig. 4). Dans le cas contraire, des problèmes de profil peuvent apparaître.

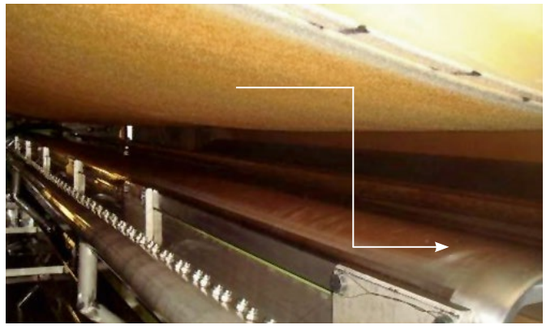


Fig. 1 : Rayure sur la plaque du sabot

Fig. 2 : Manchon délaminé à la suite de rayures

Fig. 3 : Gabarit de montage avec couvercle de protection

Fig. 4 : Dans le cadre du remplacement du manchon, le doctorage doit également être renouvelé.

Nos recommandations pour un fonctionnement longue durée et sans problème

Contrôler régulièrement la température de l'huile

La température de l'huile peut augmenter, surtout par temps chaud, et entraîner des messages d'erreur. Les valeurs > 70 degrés Celsius peuvent par exemple être dues à des gicleurs d'huile bouchés ou à des perturbations du circuit de refroidissement au sein du système de lubrification. Ne pas oublier : contrôler les températures d'entrée et de sortie du réservoir d'huile !

Éliminer l'eau dans le circuit d'huile

L'accumulation d'eau dans le réservoir d'huile ou dans les tuyaux peut entraîner une corrosion. L'éliminer régulièrement permet d'éviter la corrosion et d'assurer le plein fonctionnement de la presse à sabot.

Pression d'application du racle

Contrôler régulièrement le doctorage du manchon afin d'éviter une pression d'appui irrégulière et d'éventuels dommages de la surface.
Les racles doivent simplement être en contact et ne pas exercer une forte pression (' kissing contact ').

Nettoyer les disques de serrage

Sur les presses à sabot à serrage par ressort, les disques de serrage côté entraînement sont souvent très encrassés, ce qui peut rendre difficile un glissement libre sur la tige (fig. 5 + 6). La force du ressort de tension du manchon peut ne pas suffire à venir à bout des dépôts.

Décalage transversal du manchon

Un décalage transversal régulier (indexation) protège les bords du manchon contre l'usure unilatérale ou la formation de fissures (fig. 7).

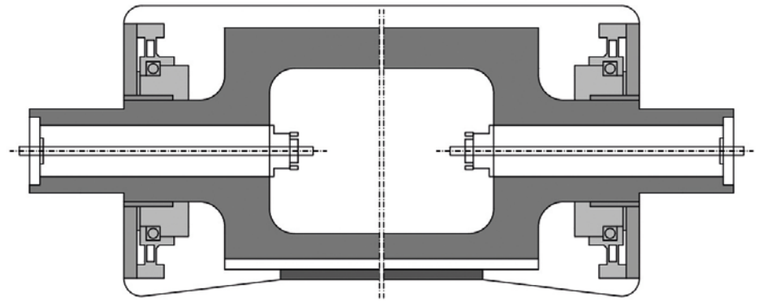


Fig. 5 : Schéma fonctionnel de la presse à sabot

Fig. 6 : Disque de serrage fortement encrassé

Fig. 7 : Formation de fissures dans la zone marginale du manchon de presse à sabot

Respecter la distance minimale

Lors du déplacement transversal du manchon, il ne faut pas descendre en dessous d'une distance minimale d'environ 15 mm par rapport à la position finale des disques de serrage à ressort.

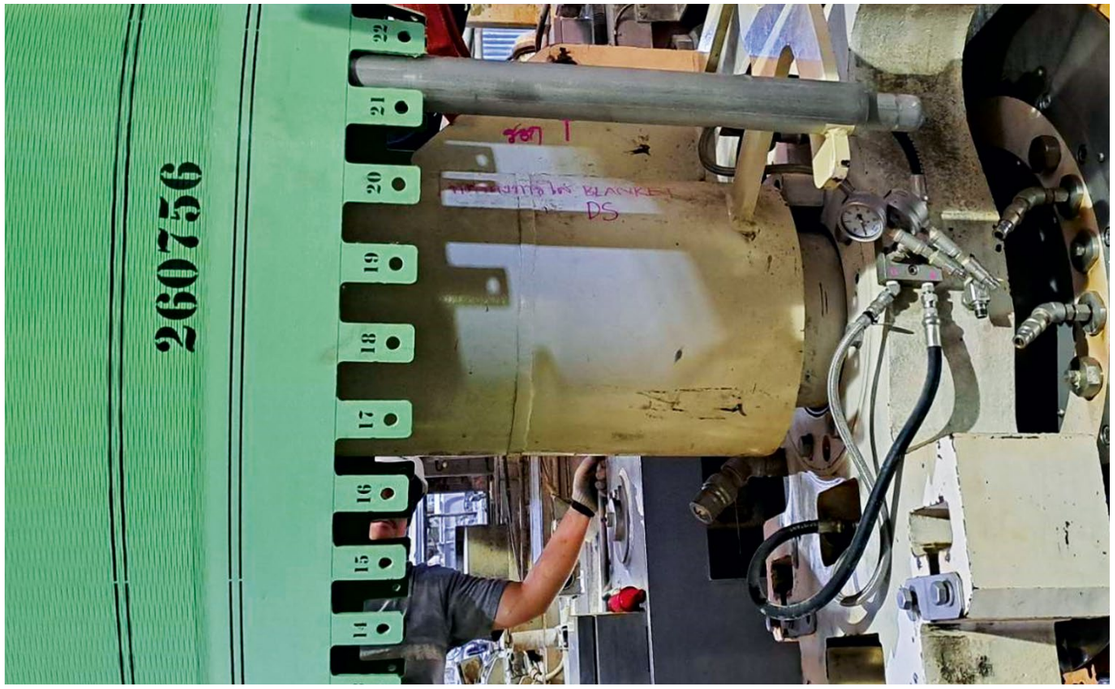
Siccité comme indicateur de référence

Une baisse de siccité peut être un indicateur de la perte du volume de stockage (Void Volume Retention). Le feutre et le manchon forment une unité et fonctionnent dans une plage fonctionnelle prédéfinie pendant toute la durée de vie. En cas de modification de l'habillage, les deux produits - feutre et manchon - doivent être pris en compte afin d'atteindre à tout moment la siccité maximale. Un manque de coordination peut se faire au détriment de la runnabilité (formation de soufflures, brouillard de pulvérisation/hygiène de la machine, refoulement).

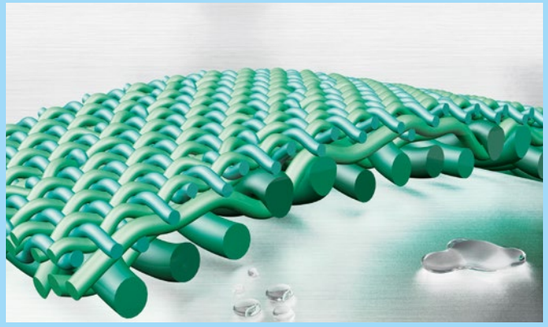
Vous avez des questions ou souhaitez de plus amples informations ?

Uwe Hentschel,
Tél. +49 (0) 1702239468,
uwe.hentschel@heimbach.com

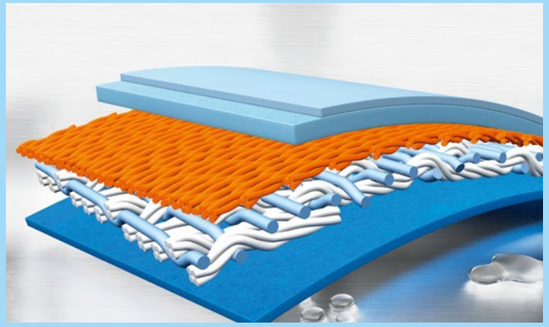
Installation d'un Atrobelt



Merci de votre confiance



Notre équipe chez Heimbach UK a de nouveau réussi à fabriquer et livrer en urgence en 21 jours deux toiles de formation Primoselect.F pour une machine à papier d'emballage.



Un feutre de presse était nécessaire à court terme pour une machine à papier journal. Heimbach Switzerland a livré en l'espace de deux semaines des Atrojet pour la 4ème presse !

task.
Technical Assistance,
Service and Know-how

Une machine pour papier d'emballage vibrait très fortement et fonctionnait beaucoup plus lentement que d'habitude. De plus, la qualité du papier était nettement moins bonne. L'équipe TASK a effectué une analyse de l'égouttage et un bilan de la hotte, mais aussi une mesure de la vitesse et de variation de masse ODIN. Après notre recommandation de remplacer le rouleau supérieur de la 2ème presse et d'apporter des modifications à la caisse de tête et à la préparation de la pâte, les problèmes ont été résolus.

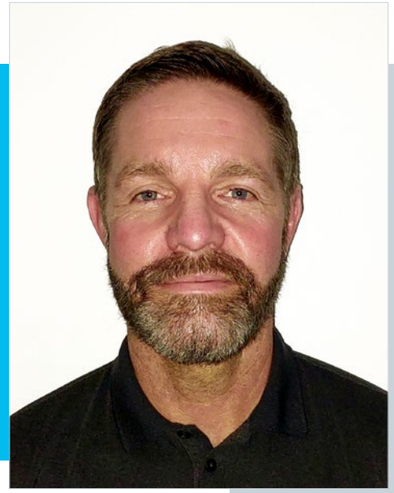
Une mesure de profil du nip a permis d'identifier un mauvais réglage dans la presse. Une fois la symétrie du nip rétablie, la machine a fonctionné sans problème.

Le profil

Chez Heimbach, de nombreux chemins convergent. Les collaborateurs en Europe et en Asie avancent main dans la main. Nous vous présentons les parcours et les champs d'actions de notre équipe internationale. Aujourd'hui, deux autres membres d'Heimbach se présentent.

Rob Howarth

Fonction/Position :
Directeur d'usine Heimbach UK
Mon parcours/ma formation :
j'ai rejoint Heimbach après ma formation d'ingénieur papetier et en management de l'université de Manchester. J'ai commencé comme responsable applications et produits, puis qualité-développement.
Chez Heimbach depuis :
1995



Ma mission :
faire fonctionner Heimbach Manchester de façon sûre et efficace.
Le bon côté de mon job :
travailler en étroite collaboration avec une bonne équipe avec des défis différents chaque jour.
J'aime bien :
une bonne pinte de Guinness !!
Pour mon temps libre :
passer du temps avec ma famille et mes amis, de l'exercice physique et de longues ballades avec mon chien.

Mike Horsch

Fonction/Position :
Ventes & Service pour la Suisse et le sud-ouest de l'Allemagne
Mon parcours/ma formation :
Papetier
Chez Heimbach depuis :
01.04.2022

Ma mission :
vente d'habillages, service sur machines à papier, créer des contacts avec les clients et les soigner.
Le bon côté de mon job :
le contact client, le travail sur les différentes machines et les nouveaux défits qui en découlent.
J'aime bien :
les voitures rapides.
Pour mon temps libre :
les trois „F" --- famille, fitness, football.

C'est avec une grande consternation et une grande tristesse que nous devons annoncer que notre ancien collègue et ami

Rex Barrett

est décédé dans un accident de voiture.

Rex est arrivé en 2008 d'Amérique du Nord dans notre site de Heimbach UK à Manchester, où il a travaillé pendant six ans.

Il était le créateur de notre toile de formation unique et brevetée Primoselect, qui est utilisée sur les machines à papier les plus prestigieuses du monde depuis son lancement en 2012.

En 2014, Rex a pris sa retraite. Malheureusement, ce tragique accident a mis fin bien trop tôt à ses vieux jours bien mérités.

Nous adressons nos sincères condoléances à son épouse Reva et à sa famille.

RIP Rex

Quand on parle d’efficience

Votre machine à papier est pleine de ressources potentielles,
sachez les trouver : démarrez plus rapidement, égouttez davantage et
diminuez les temps d’arrêt. Avec nos habillages de nouvelle technologie,
vous améliorerez à la fois la marche machine et la rentabilité.
Vous souhaitez optimiser vos process ? Alors faites-vous accompagner
par nos experts avec leurs équipements et savoir-faire de pointe.
Pour en savoir plus :

www.heimbach.com

heimbach