

An die Fachpresse

18.9.2014

Kontakt: Ulrich Weise
Handy: +49 (0) 15222 965349
uw@fipptec.com



EV Group - The Runnability Team

DS Smith verbessert Runnability in der Trockenpartie

DS Smith installierte EV EasyOne Bahnstabilisatoren der EV Group in den ersten beiden Trockengruppen an der PM 1 in Aschaffenburg. Ziel war es die Laufeigenschaften der Papierbahn in der Trockenpartie durch eine deutliche Erhöhung des Vakuums am Ablösepunkt vom Trockenzylinder zu erreichen.

Schon vor der eigentlichen Inbetriebnahme war bei stehender Papiermaschine ein deutlich höheres Vakuum zu messen als je zuvor. Die in diesem Projekt ausgetauschten Bahnstabilisatoren hatten eine Saugzone gegenüber dem Bahnablösepunkt, die mit Dichtbändern gegen das Trockensieb abgedichtet ist. An der PM 1 war deswegen das Vakuum begrenzt, da die Auslenkung des Trockensiebes mit steigendem Vakuum größer wird und zu Dichtleistenverschleiß geführt hat.

Die EV EasyOne Bahnstabilisatoren sind hier wartungsfrei, da gar keine Dichtungen um die Saugzone am Ablösepunkt der Bahn vorhanden sind. Die Bahnstabilisierung erfolgt mittels Blasluft über eine spezielle „Hoch-Vakuum“ Düse. Der Bahnstabilisator ist an allen Stellen durch einen deutlichen Abstand zur Bespannung kontaktfrei. Die Stabilisierungsluft für die Abnahmezone wird mit je einem Niederdruckverdichter pro Trockengruppe erzeugt. Der hierfür zusätzliche Energiebedarf wird durch weniger Abrisse und das Entfallen von Rüstzeiten für Dichtbänder kostenmäßig gut ausgeglichen.

Der Montageaufwand war in Aschaffenburg gering. Die vorhandenen Ventilatoren und die Luftkanäle in der Haube konnten alle weiter verwendet werden. Die Stabilisierungsluft wird mit Druckluft-Rohrleitungen an die Trockenhaube geführt und in der Haube verteilt. Dort erfolgt der Anschluss der Stabilisatoren mit 1-Zoll-Schläuchen, wodurch kaum zusätzlicher Platz in der Trockenpartie beansprucht wird. Die Montagekosten sind ebenso geringer als beim Einbau von sonst üblichen Luftkanälen. Die Bahnstabilisierung nach der Abnahmezone und die Besaugung der Vakuumwalzen erfolgt mit den vorhandenen Ventilatoren und den vorhandenen Luftkanälen. Für den Anschluss an die neuen Kästen waren nur Adapterstücke nötig.

Wolfram Gerspach, Betriebsleiter in Aschaffenburg berichtete: „Seit der Inbetriebnahme im Juli stellen wir einen deutlich besseren Bahnlauf fest, obwohl wir aufgrund geringer

Trockensiebspannung noch gar nicht das volle Potential der neuen Stabilisatoren nutzen können. Die Anzahl der Abrisse in der Vortrockenpartie hat aber bereits jetzt schon spürbar abgenommen“.

DS Smith produziert auf der PM 1 in Aschaffenburg jährlich 385.000 Tonnen leichtgewichtige Wellpappenrohapiere auf Altpapierbasis bei einer Geschwindigkeit bis zu 1400 m/min. DS Smith ist einer der führenden Hersteller hochqualitativer Wellpappenrohapiere in Europa und stellt in 9 Papierfabriken rund 2,6 Mio Jahrestonnen Verpackungspapiere her.

Die Spezialgebiete der EV Group sind Lösungen für hohe Runnability der Papiermaschine, der Energieeffizienz der Papiertrocknung und der Sauberhaltung in Prozess und Papiermaschine. Die EV Group ist ein eigentümergeführtes Unternehmen und hat seit der Gründung vor 20 Jahren über 1000 Stabilisatoren und Luftleitkästen für Papiermaschinen in Europa geliefert. Kontakt: Dr. U. Weise, Tel. +49-15222-965349, EVGroup@fipptec.com, www.evgroup.fi.

