

Recommandations sur la manipulation pratique des toiles de sécherie

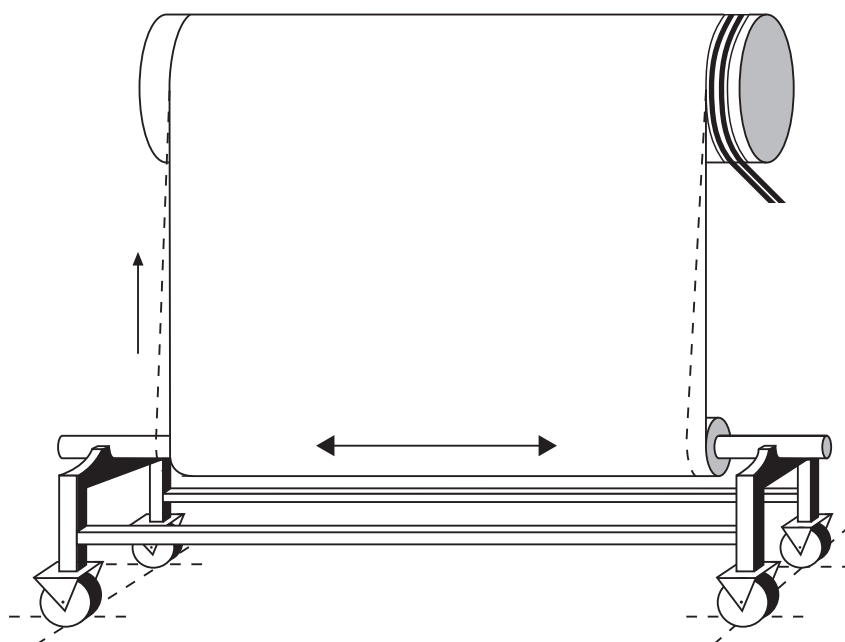
Engagement parallèle-machine des toiles de sécherie

Dès le départ, il convient de positionner exactement l'habillage sur le chariot de montage ou autre système de dévidoir.

Si le parallélisme machine doit être absolument parfait, l'alignement transversal de la toile, par rapport au cylindre sécheur, est également important.

Positionnement du chariot transporteur

Alignement parallèle-machine sur son support



Pour les positions slalom surtout, la toile doit cheminer si possible, près des cordes. Des endommagements peuvent être évités à cet endroit, grâce à un positionnement exact (au préalable) de la toile et à son engagement régulier. L'on pallie ainsi à une perte de temps inutile, engendrée par un ajustement ultérieur.

Pour faciliter le positionnement des chariots de transport ou autres systèmes de dévidoir, il est conseillé d'imprimer un marquage au sol (*voir cliché*). Ainsi, la position adéquate peut être retrouvée à chaque instant.

Marquages sur le plancher machine

Recommandations sur la manipulation pratique des toiles de sécherie

Recommandations en vue de la manipulation pratique des toiles de sécherie

Fermeture de la jonction

En principe, il suffit de suivre les conseils selon le descriptif de procédure. Rappelons-en les points essentiels:

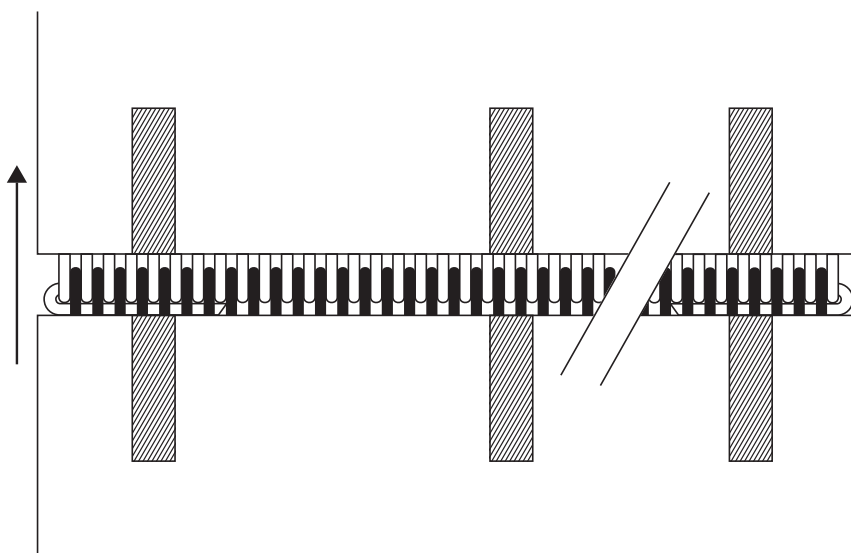
Avant de procéder à sa fermeture, la jonction doit reposer sur un support, par exemple, sur un cylindre ou une planche, dans un état totalement libre de tension (utiliser un système d'aide de pré-fermeture). Vérifiez encore une fois que les deux extrémités de la toile sont droites et absolument parallèles par rapport à l'axe du cylindre, donc parallèles entre elles.

Le processus de fermeture part, en principe, du côté où se trouve la palette-guide; là, les deux extrémités de la toile doivent être parfaitement contiguës. En général, cela est automatiquement le cas, lorsque les traits de séparation se trouvent exactement ajustés, l'un en face de l'autre. C'est la cas pour l'ensemble des traits de séparation sur toute la largeur de la toile.

Fermeture de la jonction
uniquement libre de tension

Jonction parallèle par
rapport à l'axe du cylindre

Les traits de séparation
alignés avec exactitude

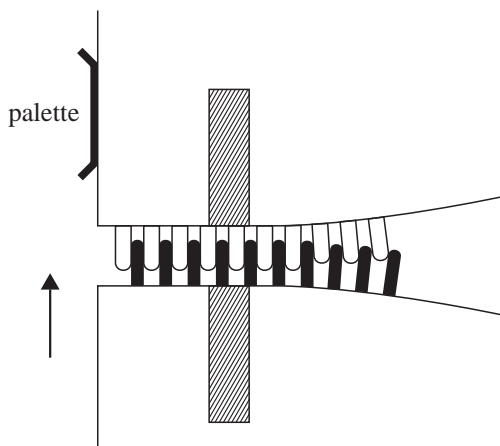


Ce processus garantit une fermeture de la jonction avec les deux bords parfaitement alignés et une marche plane, sans déformation, pendant toute la durée sur machine.

Recommandations sur la manipulation pratique des toiles de sécherie

Lors de l'assemblage, il faut absolument veiller à ce que la première spirale de l'extrémité aval de la toile (spirale blanche) soit toujours positionnée à l'extérieur.

La spirale en aval toujours à l'extérieur

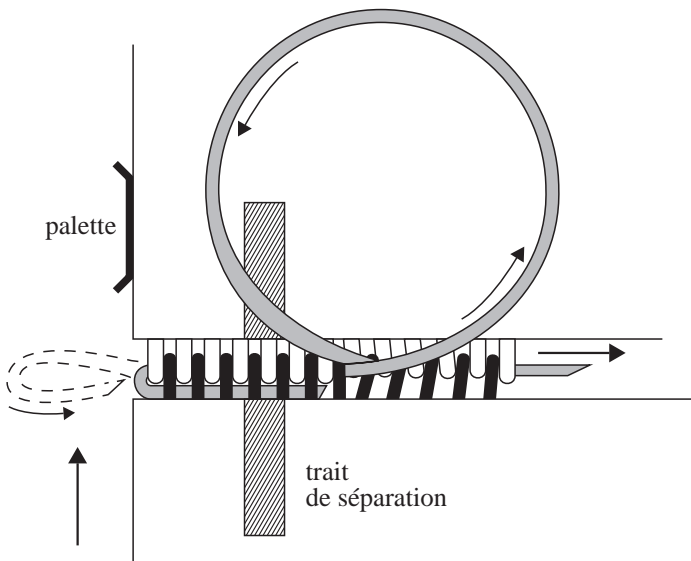


Lorsque l'engagement du jonc n'est pas possible en une seule fois, il faut procéder par section:

Engager d'abord le jonc dans le canal aussi loin que possible. Ensuite, sortir la pointe acier et le jonc de la jonction; tirer à fond, c'est-à-dire, sur toute sa longueur, le jonc.

Maintenant, il s'agit d'assurer le bout de la jonction, en introduisant le jonc sur environ 5 à 10 cm dans l'arrière de la spirale amont (couleur).

Assurer le début de la jonction

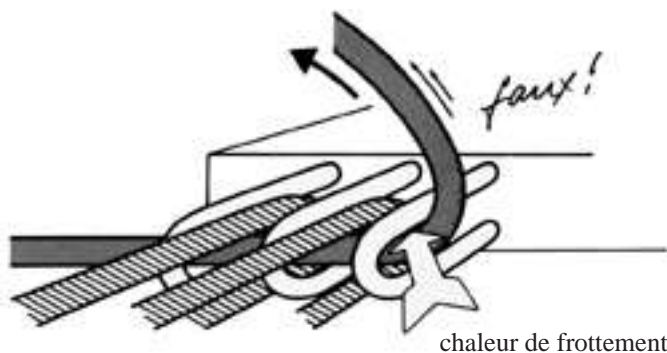


Recommandations sur la manipulation pratique des toiles de sécherie

Lors de la réintroduction du jonc il faut rentrer ce dernier au même endroit où il a été sorti; défense de sauter une spirale.

Il convient de faire attention lors de l'extraction du jonc de la jonction et de la réintroduction de ce dernier; afin de manoeuvrer dans l'axe du canal, à une vitesse faible. Car un tirage rapide du jonc entraîne un échauffement par friction blessant par fusion légère les spirales.

Attention:
Danger de chaleur
de frottement



Souvent, des endommagements se révèlent plus tard, au cours de la vie des toiles et qui sont le fruit de négligences pendant la fermeture de la jonction.

Si le jonc est passé entièrement, il faut boucler l'extrémité comme à l'opposé, par un retour du jonc dans le canal arrière des spirales (couleur) amont. Maintenant on peut couper le reste du jonc avec sa pointe d'acier.

C'est seulement à partir de ce moment là que la jonction peut être mise sous tension, en y enlevant, par exemple, le système d'aide à la fermeture.

Un collage silicone, respectivement l'emploi d'une protection de bordure aux deux extrémités de la jonction, est à conseiller.

Recommandations sur la manipulation pratique des toiles de sécherie

Recommandations en vue de la manipulation pratique des toiles de sécherie

Démarrage et mise en température des toiles de sécherie

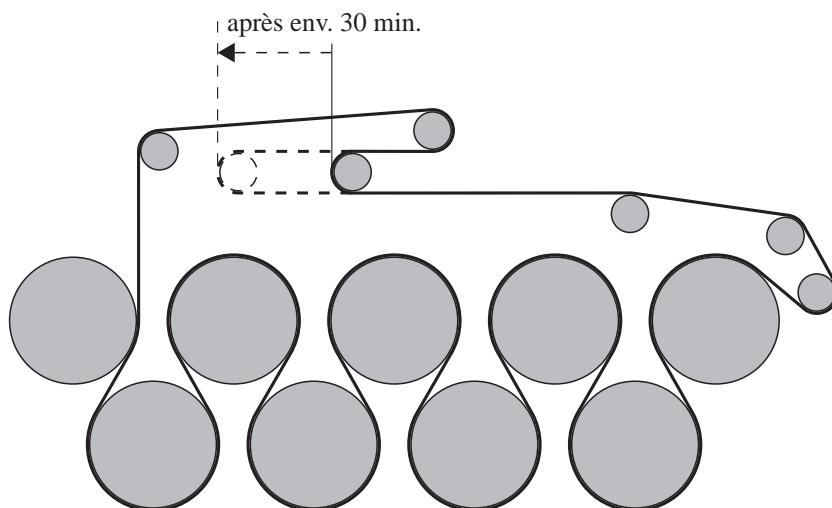
A l'issue du montage de la toile, il faut contrôler, pendant le démarrage lent, la bonne tenue et l'alignement droit des bords.

Démarrage lent, bords alignés et faible tension

D'abord, il convient de démarrer avec une faible tension.

Lorsque ces conditions sont remplies, la tension peut être portée, dans un espace d'environ 30 minutes, à sa valeur normale d'utilisation.

Augmenter lentement la tension



Commencer l'échauffement seulement après. Dans le cas contraire, il existe le danger que la toile, dans son état imparfait d'alignement, se trouve »thermiquement fixée«. Aucune correction n'est alors plus possible.

D'abord tendre puis échauffer

Recommandations sur la manipulation pratique des toiles de sécherie

Recommandations en vue de la manipulation pratique des toiles de sécherie

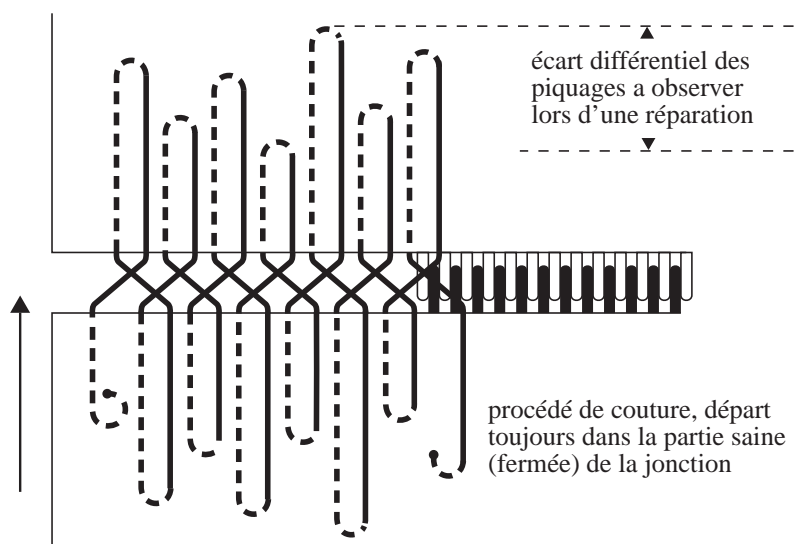
Réparations

a) Fentes et endommagements de la jonction

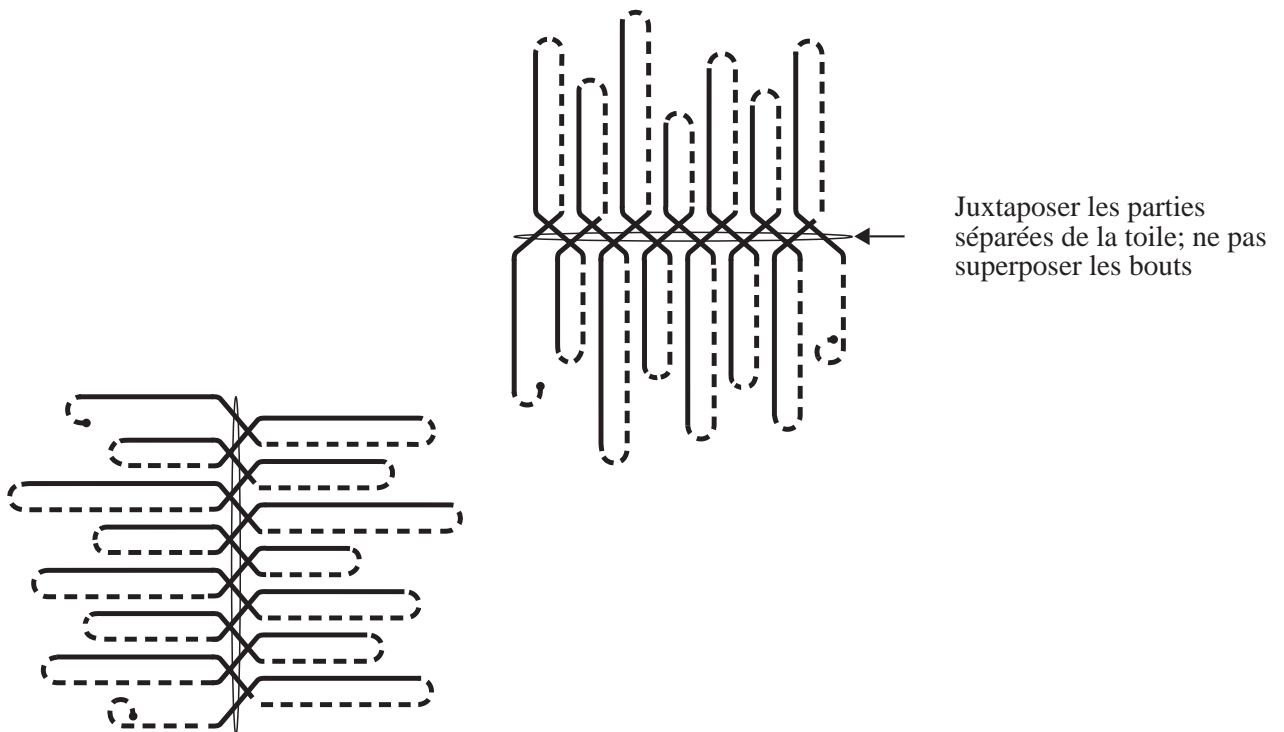
Chaque papetier a déjà vécu le fait qu'une toile, encore en très bon état, ait été accidentée, pour différentes raisons; fente ou jonction partiellement endommagée. Ces accidents ne doivent cependant pas conduire uniformément à l'enlèvement de la toile.

Avec un point en 8 (reprise en forme de '8') on peut réparer des ruptures locales de jonction ou des fentes en long ou en travers.

raccommodage en point de '8'



Recommandations sur la manipulation pratique des toiles de sécherie



Le fil de couture est introduit côté envers et assuré par un noeud. Ensuite, il s'agit de joindre les deux bouts de la toile par un piquage adéquat, fil de couture parallèle (*voir figure*). Les points de croisure devront toujours se trouver au centre de la fente ou à l'ouverture de la jonction.

Il est important que les piquages soient portés loin de la partie endommagée avec un écart différentiel (*voir figure*), afin de répartir l'effort de traction sur de nombreux fils transversaux de la toile.

Piquages à écartements différentiels

Le travail de réparation se termine toujours sur le côté intérieur de la toile, par un noeud d'arrêt.

Recommandations sur la manipulation pratique des toiles de sécherie

b) Rétrécir (rogner)

Il arrive qu'une toile de sécherie doive être rognée, par exemple à la suite d'un endommagement de la bordure. Pour arriver à un comportement normal de la toile, il faut observer les conseils suivants:

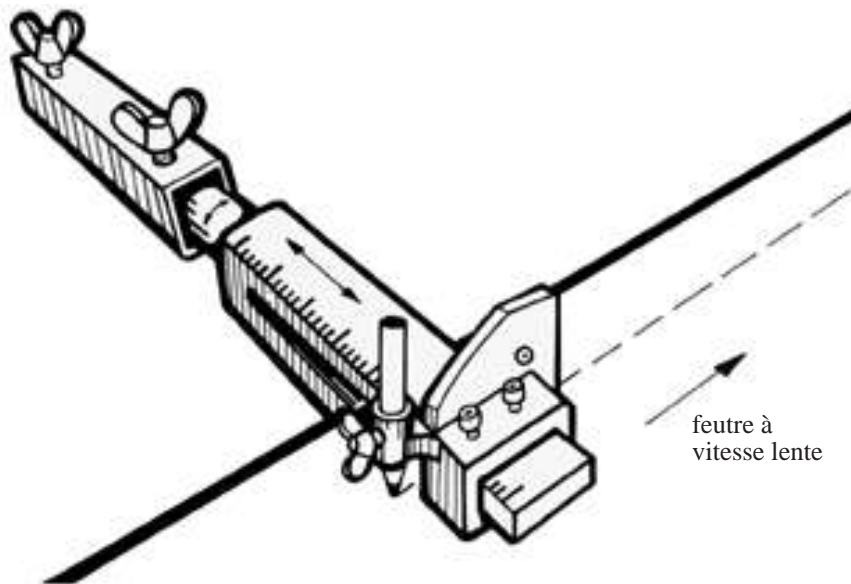
Avant de couper, il convient de marquer la ligne de coupe.

Il est important que cette ligne soit parallèle au sens machine et bien droite.

Ce travail peut être conduit par un dispositif de marquage, qui sert également d'outil de coupe.

Avant de procéder au marquage, il faut neutraliser la palette de guidage.

D'abord marquer puis couper



A l'issue d'une révolution de la toile, il est nécessaire que le début et la fin du marquage soient exactement sur une ligne continue.

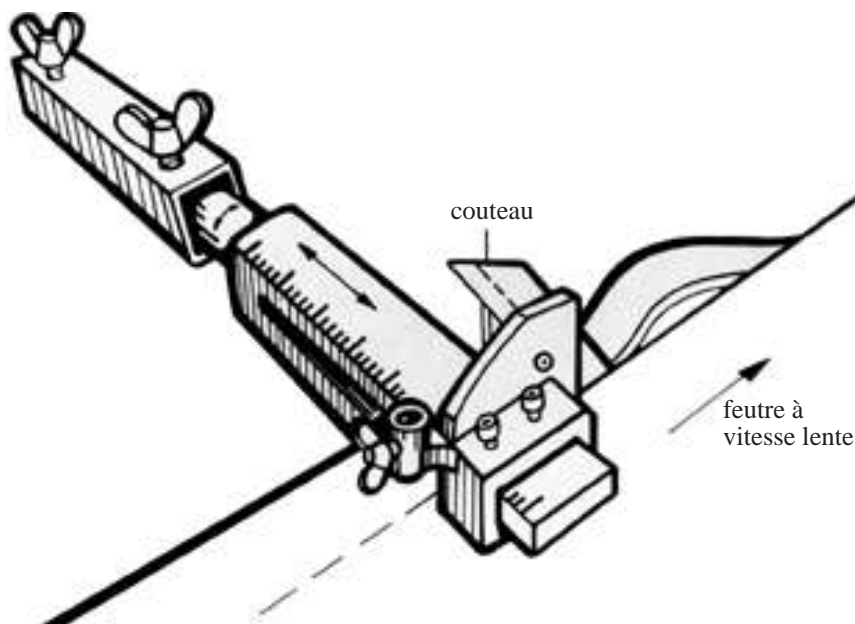
Dans le cas contraire, il faut recommencer le marquage.

Début et fin de la ligne de marquage en parfaite coïncidence

Recommandations sur la manipulation pratique des toiles de sécherie

Maintenant, on peut passer, – avec le même dispositif – après montage du couteau – à la coupe.

Une lame bien affûtée donne une coupe nette



Dans chaque cas, il est indispensable de réaliser une coupe absolument droite. Un bord irrégulier signale, par exemple, à la palette une correction du rouleau guide. L'évènement se reproduit à chaque révolution de la toile, respectivement à chaque irrégularité.

Coupe exacte droit fil

Cela peut conduire à ce qu'une toile, jusqu'alors normale dans son comportement, finisse par osciller, après avoir été rognée.

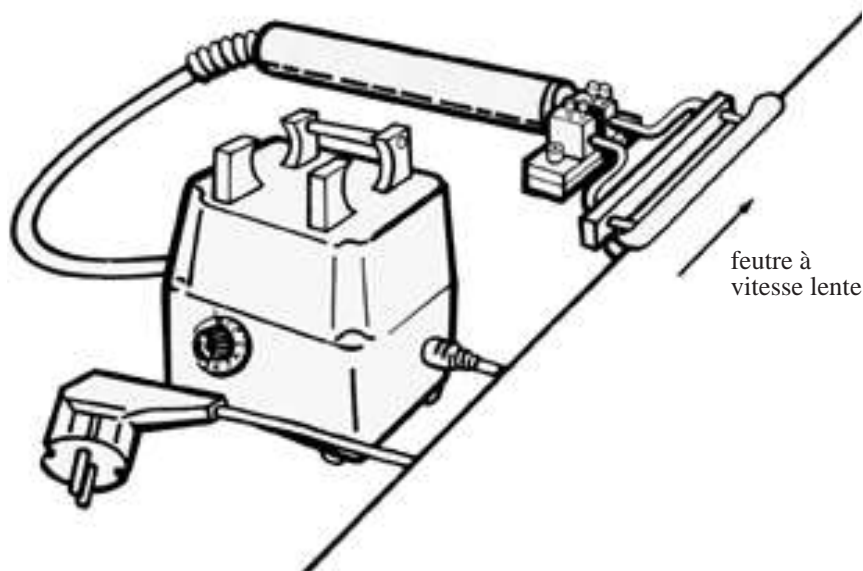
Un bord irrégulier fait bouger constamment la palette qui tappe sur l'arête au retour, conduisant, notamment sur machine à grande vitesse, à la détérioration du bord en question.

Recommandations sur la manipulation pratique des toiles de sécherie

c) Soudage des bords

Après chaque opération de rognage, il est indispensable de fixer les fils sens long et travers sur l'extrême bord.

Elaboré spécialement à cet usage, le dispositif de soudage des bords apporte une solution sûre; cet appareil produit une »nouvelle« arête de bord, lisse, propre à la palette, au moyen d'un échauffement qui permet de souder ensemble les fils de tissu (et les fibres de nappage).



Pour réaliser un bord optimal, il est nécessaire que la vitesse de soudage et la pression du rail thermique de l'appareil contre la toile, soient parfaitement régulières.

Vitesse régulière,
pression régulière

La température du rail doit être réglée en fonction du matériau et de l'encreusement de la toile. L'arête du bord de la toile doit rester souple; une arête trop encroûtée devient cassante.

En finalité, il faut apposer le traditionnel renforcement (collage) des bords ou le scellage.
