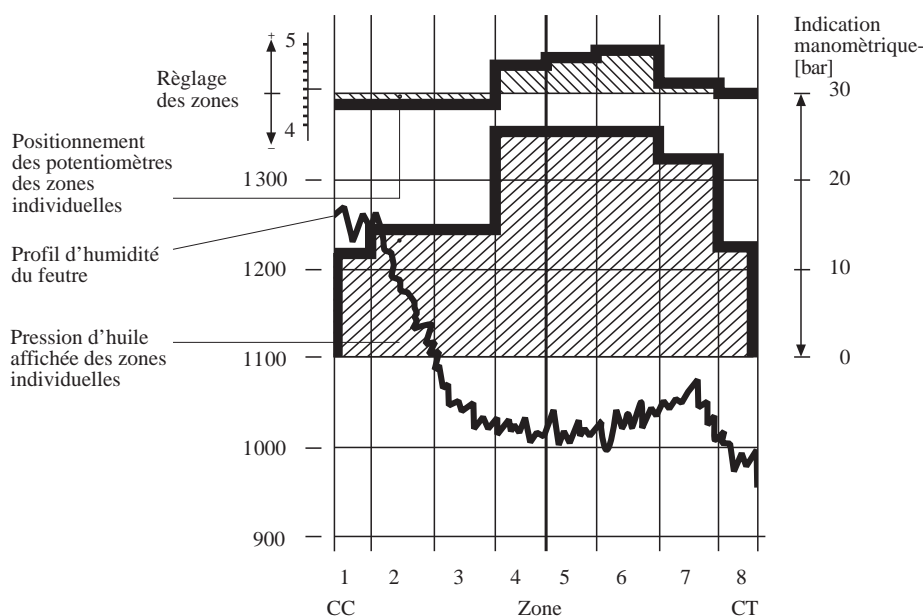


Effets de mauvais réglages des zones (rouleaux à zones réglables) sur le profil de siccité de la feuille et du feutre

Le profil scanpro du diagramme représenté, indique que les zones 1, 2 et 7, 8, comportent une forte différence d'humidité, sens travers.



Pour des profils de siccité aussi irréguliers, il convient de faire coïncider à l'échelle, sens travers, le diagramme scanpro avec les zones.

Faire coïncider le diagramme scanpro avec les zones

Ainsi, la forme du profil mesuré peut être mieux analysée, comparative-ment aux zones individuelles et leur transition.

Comme montré dans le présent exemple, les plus grandes différences d'humidité furent décelées dans les zones de transition.

Différence d'humidité maxi au pontage des zones

Dans la plupart des cas, ces problèmes se sont révélés dans les zones correspondant aux bordures des rouleaux.

Effets de mauvais réglages des zones

En collaboration avec les fournisseurs de rouleaux il fut possible d'établir les causes suivantes:

Réglage imparfait des zones de pression par le personnel machine

Permutation de raccordement des zones individuelles de pression

Ecart d'affichage de pression entre le pupitre de commande et sur place

Pressions mal calculées – le plus souvent dans la zone des bords – par suite d'une compensation imparfaite de l'entraînement

Malgré un bon réglage, une pression non atteinte à cause d'une fuite d'huile

Lors de profils d'humidité très irréguliers, des mesures d'épaisseur de feutre (à l'intérieur du format) près des bords du rouleau et au milieu, peuvent donner des indications comparatives. Car, des pressions linéaires inégales ont toujours une action négative sur l'épaisseur du feutre; des zones de pression mal réglées peuvent, dans le cas extrême, provoquer un refoulement et/ou la déchirure du feutre.

On a constaté des différences d'épaisseur de feutre de 0,1 à 0,2 mm, après seulement 3 jours de marche.

Dans chaque cas, un profil d'épaisseur de feutre sens travers fait par le fournisseur, après enlèvement de l'habillage, peut donner une idée sur les conditions de pression en marche.

Causes pour des pressions de zone fausses

Mesure de l'épaisseur du feutre lors d'un mauvais profil d'humidité

Un réglage inadéquat des zones peut conduire à l'accident du feutre