

Papiermaschine auf Tamboure zur Weiterverarbeitung umgewickelt wird (mitunter wendet man auch den umgekehrten Vorgang an). Zur gleichmäßigen Bremsung der Abwickelrollen kann man sich wassergekühlter Bandbremsen oder bei schweren Maschinen wassergekühlter Scheibenbremsen bedienen. Der Antrieb erfolgt am zweckmäßigsten mit direkt gekuppeltem, regelbarem Motor.

Eine schwere Bauart für Arbeitsbreiten von 2600—6000 mm mit Scheibenbremsen und Handradregulierung am Führerstand zeigt eine Konstruktion nach Abbildung Nr. 69 (Jagenberg).

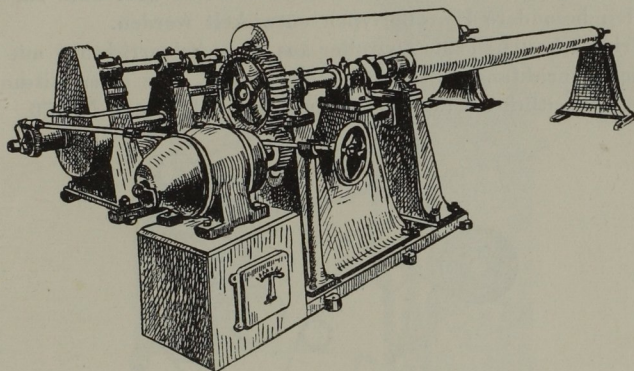


Abbildung Nr. 69

Die Geschwindigkeit eines Vorröllers ist größer als die der Papiermaschine, um Zeit zur Ausführung guter Klebestellen zu gewinnen.

Klebestellen können auf verschiedene Art und Weise durchgeführt werden. Man setzt sie durchwegs schräg bzw. diagonal an und überlappt die gerade geschnittenen oder gerissenen Enden etwa 2 cm, bestreicht sie z. B. mit Fischleim und trocknet mit Hilfe eines elektrischen Bügeleisens. Es können aber auch Guttaperchastreifen zwischen die übereinander gelegten Rißstellen gegeben werden, worauf gebügelt wird. Auch die Anwendung von Klebestreifen über und unter der Rißstelle findet man. Die Klebestellen müssen jedenfalls sehr gewissenhaft und sorgfältig ausgeführt werden. Sie müssen dünn sein und dürfen keine körnigen Leimstoffe enthalten, da sich sonst unangenehme Anstände bei der Weiterverarbeitung, besonders bei rotationsmäßig gewickelten Rollen, ergeben.

Das geklebte und vorgerollte Papier kommt zur Herstellung von Papierrollen bestimmter Eigenschaften, zur Trennung in Einzelbahnen bzw. für den Randbeschnitt in sogenannte Umrollmaschinen, falls rotationsmäßig gewickeltes Papier geliefert werden soll.