



[A] TIIVISTELMÄ - SAMMANDRAG

(11) (21) Patenttihakemus - Patentansökan

20060474

(51) Kv.lk. - Int.kl.

F26B 13/10 (2006.01)

SUOMI - FINLAND

(FI)

(22) Hakemispäivä - Ansökningsdag

15.05.2006

(24) Alkupäivä - Löpdag

15.05.2006

(41) Tullut julkiseksi - Blivit offentlig

16.11.2007

PATENTTI- JA REKISTERIHALLITUS PATENT- OCH REGISTERSTYRELSEN

(71) Hakija - Sökande

1 •Teknillinen Korkeakoulu, P. O. Box 9202, 02015 TKK, SUOMI - FINLAND, (FI)

(72) Keksijä - Uppfinnare

1 •Kairi,Matti, Lövinginkatu 3 A, 08100 Lohja, SUOMI - FINLAND, (FI)

2 •Ahtila,Pekka, Riihilahdentie 45 B, 02260 Espoo, SUOMI - FINLAND, (FI)

(74) Asiamies - Ombud: Berggren Oy Ab
Antinkatu 3 C, 00100 Helsinki

(54) Keksinnön nimitys - Uppfinningens benämning

Menetelmä ja laite sorvattujen tai leikattujen puuvillujen kosketuskuivaamiseksi
Förfarande och anordning för kontakttorkning av svarvade eller planskurna träskivor

(57) Tiivistelmä - Sammandrag

Keksintö koskee laitetta sorvattujen tai leikattujen puuvillujen kosketuskuivaamiseksi. Laitteessa on ensimmäinen nauha-asetelma (3), joka käsittää ensimmäisen metallinauhan (1) ja toinen nauha-asetelma (4), joka käsittää toisen metallinauhan (2) ja huokoisen viirinauhan (6) tai huokoisen pintaosuuden (8) toisen metallinauhan ja puuvillun (5) välissä. Laitteessa on kuumennusvälineet (11) ensimmäisen metallinauhan (1) lämmittämiseksi ensimmäiseen lämpötilaan (T1) ja jäähdytysvälineet (12) toisen metallinauhan (2) pitämiseksi toisessa lämpötilassa (T2), joka on lämpötilaeron (ΔT) verran alempi kuin mainittu ensimmäinen lämpötila. Edelleen laitteessa on puristusvälineet ensimmäisen nauha-asetelman (3) ja toisen nauha-asetelman (4) painamiseksi toisiaan kohti mainitun lämmityksen ja jäähdytyksen aikana, jolloin niiden välissä olevaan puuvilluun kohdistuu puristuspainetta (P). Käyttölaiteella (9) ensimmäistä nauha-asetelmaa (3) ja toista nauha-asetelmaa (4) liikutetaan samalla nopeudella (V).

Uppfinningen avser en anordning för konvektionstorkning av svarvade eller skurna träfanér. I anordningen ingår ett första bandarrangemang (3) som innefattar ett första metallband (1), och ett andra bandarrangemang (4) som innefattar ett andra metallband (2) och ett poröst viraband (6) eller ett poröst ytavsnitt (8) mellan det ena metallbandet och träfanéret (5). Anordningen innefattar uppvärmningsdon (11) för att värma upp det första metallbandet (1) till en första temperatur (T1) och kylidon (12) för att hålla det andra metallbandet (2) vid en andra temperatur (T2), som är en temperaturdifferensmån (ΔT) lägre än nämnda första temperatur. Ytterligare har anordningen pressdon för att pressa det första bandarrangemanget (3) och det andra bandarrangemanget (4) mot varandra under tiden för nämnda uppvärmning och avkylning, varvid det mellan dessa befintliga fanéret utsätts för ett pressningstryck (P). Med en drivanordning (9) drivs det första bandarrangemanget (3) och det andra bandarrangemanget (4) med samma hastighet (V).

