



MINISTERE DES AFFAIRES ECONOMIQUES

NUMERO DE PUBLICATION : 1009329A6

NUMERO DE DEPOT : 09600450

Classif. Internat. : D04H

Date de délivrance le : 04 Février 1997

Le Ministre des Affaires Economiques,

Vu la Convention de Paris du 20 Mars 1883 pour la Protection de la propriété industrielle;

Vu la loi du 28 Mars 1984 sur les brevets d'invention, notamment l'article 22;

Vu l'arrêté royal du 2 Décembre 1986 relatif à la demande, à la délivrance et au maintien en vigueur des brevets d'invention, notamment l'article 28;

Vu le procès verbal dressé le 21 Mai 1996 à 15H00 à l'Office de la Propriété Industrielle

ARRETE:

ARTICLE 1.- Il est délivré à : Dr. Ernst FEHRER
auf der Gugl 28, A-4020 LINZ(AUTRICHE)

représenté(e)(s) par : KUBORN Jacques, OFFICE HANSENS S.P.R.L., Square
Marie-Louise, 40 Bte 19 - B 1000 BRUXELLES.

un brevet d'invention d'une durée de 6 ans, sous réserve du paiement des taxes annuelles, pour : PROCEDE ET DISPOSITIF DE FAÇONNAGE EN PANNEAUX D'UNE BANDE DE MATELAS DE FIBRES.

PRIORITE(S) 26.05.95 AT ATA 88895 31.07.95 AT ATA 130395

ARTICLE 2.- Ce brevet est délivré sans examen préalable de la brevetabilité de l'invention, sans garantie du mérite de l'invention ou de l'exactitude de la description de celle-ci et aux risques et périls du(des) demandeurs(s).

Bruxelles, le 04 Février 1997
PAR DELEGATION SPECIALE :


WUYTS L
Directeur

Procédé et dispositif de façonnage en panneaux d'une bande de
matelas de fibres

L'invention concerne un procédé de façonnage en
panneaux d'une bande de matelas de fibres déposée, à l'aide
d'un transporteur de pose, circulant en continu au-dessus
d'un transporteur d'extraction, sur une longueur de pose
5 prédéterminée, en couches se chevauchant les unes les autres
sur le transporteur d'extraction.

Les dispositifs de pose des équipements antérieurs,
conçus pour le façonnage en panneaux d'une bande de matelas
de fibres, présentent un chariot de pose qui est déplaçable
10 dans un sens et dans l'autre sur la valeur de la longueur de
pose, chariot de pose qui est pourvu d'un transporteur de
pose mis en circulation, transporteur du brin de transport
supérieur duquel le matelas de fibres, amené en continu par
un autre chariot, est prélevé à l'aide de rouleaux de pose
15 déplacés conjointement avec le chariot de pose et est
appliqué sur un transporteur d'extraction prévu autour du
chariot de pose. Abstraction du fait que, pour de tels
dispositifs de pose, le coût de la construction est notable,
ce procédé de pose souffre de l'inconvénient important que,
20 du fait du déplacement dans un sens et dans l'autre,
nécessaire, des chariots de pose, il y a nécessité
d'accélérer et de ralentir des masses relativement grandes,
ce qui, lorsque l'on atteint des vitesses de pose élevées,
entraîne une consommation d'énergie élevée pour
25 l'entraînement et, enfin, mène à une limitation de la
vitesse de pose, si bien que ce sont les machines de
façonnage de panneau connues et non pas les machines à
carder, destinées à fabriquer les bandes de matelas de
fibres, qui déterminent les vitesses de transformation des
30 matelas de fibres formés en panneaux.

Outre les chariots de pose antérieurs, en outre, on
connaît (US A 481 694 A) un dispositif de pose pouvant être
entraîné dans un sens et dans l'autre transversalement par
rapport au transporteur d'extraction, constitué de deux

BAD ORIGINAL

rouleaux tournant en sens inverse de façon continue, rouleaux en passant à travers lesquels la bande de matelas de fibres est déposée sur le transporteur d'extraction. La bande de matelas de fibres est amenée à ce dispositif de pose par l'intermédiaire d'un transporteur circulant, dont le brin de transport inférieur est exposé à une aspiration, afin de pouvoir guider la bande de matelas de fibres par le dessus, sur le brin de transport inférieur, sans devoir craindre une chute de la bande de matelas de fibres vis-à-vis du brin inférieur. Pour effectuer la désolidarisation de la bande de matelas de fibres vis-à-vis du brin de transport inférieur du transporteur circulant localement fixe, un diaphragme est déplacé conjointement au dispositif de pose et interrompt le courant d'air d'aspiration passant dans le brin de transport. Afin que la bande de matelas de fibres puisse être déposée de la face amenée du brin de transport sur le transporteur d'extraction, à la vitesse de transport du dispositif de pose, il faut que le transporteur circulant soit entraîné à une vitesse qui soit du double de la vitesse de transport du dispositif d'amenée. A la fin de la distance de pose, il est produit un arrêt du transporteur circulant et un rappel du déplacement du dispositif de pose, une autre couche de bande de matelas de fibres étant appliquée, en sens inverse de la couche précédente. Lorsque l'alimentation en bandes de matelas de fibres est continue et effectuée par l'intermédiaire d'un transporteur d'amenée, du fait de la nature non continue de l'entraînement du transporteur circulant, il est nécessaire d'avoir entre celui-ci et le transporteur d'amenée un accumulateur qui est constitué par un rouleau à enlacement, susceptible d'être déplacé dans un sens et dans l'autre et qui prend la bande de matelas de fibres du brin inférieur du transporteur d'amenée et la dépose sur le brin supérieur du transporteur circulant, de nouveau, un diaphragme, déplacé conjointement au rouleau à enlacement, veillant à assurer la désolidarisation de la bande de matelas de fibres aspirée sur le brin de transport

inférieur du transporteur d'amenée. Du fait de l'entraînement en va-et-vient du dispositif de pose et de la mobilité également en va-et-vient du rouleau d'enlacement, il faut de nouveau accélérer et ralentir des masses importantes. En outre, le transporteur circulant doit être accéléré à une vitesse qui est du double de la vitesse de transport du dispositif de pose, pour assurer l'application d'une couche, et doit être arrêté pour l'application d'une couche de bande du matelas de fibres subséquente.

10 L'invention a ainsi pour but d'améliorer un procédé de façonnage en panneaux d'une bande de matelas de fibres du type évoqué au début, de manière que les vitesses de pose soient augmentées notablement et, par exemple, puissent être adaptées aux vitesses élevées de constitution de la bande de matelas de fibres.

15 L'invention résout le problème posé par le fait que la bande de matelas de fibres est subdivisée en sections de pose, de manière correspondant à la longueur de pose, avant que les différentes sections de pose soient aspirées, à l'encontre de la force de gravité, par le dessous, en étant plaquées sur le brin de transport inférieur, courant au-dessus de la longueur de pose, du transporteur de pose, et par le fait que, ensuite, les différentes sections de pose sont désolidarisées vis-à-vis du transporteur de pose pendant leur transport sur la longueur de pose, à l'encontre de la direction de transport, par une interruption des forces d'aspiration, et sont exclusivement déposées sur le transporteur d'extraction, dans la direction de transport du transporteur de pose.

30 Par l'aspiration de la bande de matelas de fibres sur le brin de transport inférieur du transporteur de pose, par le dessous à l'encontre de la force de gravité, la condition nécessaire à une éjection de la bande de matelas de fibres en un point quelconque de la distance de pose est créée, sans devoir déplacer dans un sens et dans l'autre le transporteur de pose lui-même sur la valeur de la longueur de pose. Le brin de transport inférieur doit seulement

courir sur la distance de pose et est entraîné de façon continue, à une vitesse de transport correspondant au double de la vitesse de pose, pour pouvoir déposer la bande de matelas de fibres amenée en continu sur le transporteur d'extraction, dans le cas d'une vitesse de désolidarisation adaptée à la vitesse de pose, dans la direction de transport du transporteur de pose. Du fait que la direction de pose coïncide en permanence avec la direction de transport du transporteur de pose, la bande de matelas de fibres doit être subdivisée en sections de pose séparées les unes des autres, de manière correspondante à la direction de pose, ces sections de pose pouvant être déposées les unes après les autres sur le transporteur d'extraction, ce qui présente l'avantage qu'aucune boucle de bordure n'est produite, comme ce que l'on risque lorsque l'on façonne en panneaux, en se déplaçant dans un sens et dans l'autre, une bande de matelas de fibres non divisée. La subdivision de la bande de matelas de fibres peut être effectuée de manière classique, selon un principe mécanique ou aérodynamique, ayant fait ses preuves.

Pour effectuer la désolidarisation, liée à l'action de la force de gravité, des sections de pose de la bande de matelas de fibres ayant été plaquées par l'aspiration, vis-à-vis de la face inférieure du brin de transport inférieur, il faut seulement interrompre l'aspiration des sections de pose sur le brin de transport, au point d'injection spécifique, ce pourquoi peut être prévue une commande relativement simple parce que la désolidarisation ne s'effectue que dans un sens et, par conséquent, ne rend pas nécessaire de disposer d'entraînements travaillant dans un sens et dans l'autre, ce qui de nouveau constitue une condition essentielle d'obtention de vitesses de pose élevées, tout en ayant des puissances d'entraînement rentables.

La désolidarisation, liée à l'action de la forte gravité, de la bande de matelas de fibres vis-à-vis du brin de transport inférieur du transporteur de pose peut être assistée par un courant d'air de soufflage ce qui, en

particulier, lorsqu'il s'agit de bandes de matelas de fibres ayant des poids surfaciques faibles, peut être avantageux pour surmonter les efforts d'adhésion. De plus, pour améliorer la dépose des couches de bande de matelas de fibres sur le transporteur d'extraction, on peut coller par aspiration les couches de bande de matelas de fibres déposées sur le transporteur d'extraction.

Pour mettre en oeuvre le procédé selon l'invention, procédé de façonnage en panneaux d'une bande de matelas de fibres, on peut partir d'un dispositif qui comprend un transporteur de pose circulant, prévu au-dessus d'un transporteur d'extraction, ce transporteur de pose étant conçu pour déposer la bande de matelas de fibres amenée en continu sur le transporteur d'extraction, sur la valeur d'une distance de pose prédéterminée, lorsque le transporteur de pose, qui est disposé localement fixe par rapport au transporteur d'extraction, présente une bande de transport perméable à l'air avec un brin de transport inférieur courant au-dessus du transporteur d'extraction, sur la valeur de la distance de pose, brin de transport qui se raccorde, sur le côté opposé au transporteur d'extraction, à un dispositif d'aspiration auquel sont associés des diaphragmes connus en soi, déplaçables à une vitesse qui est la moitié de la vitesse de transport du transporteur de pose, dans la direction de transport, sur la valeur de la distance de pose, diaphragmes destinés à interrompre le passage d'air d'aspiration sur le brin de transport, à une distance minimale correspondant à la moitié de la distance de pose. Les diaphragmes interrompent le passage d'air sur le brin de transport, si bien que, par un déplacement de ces diaphragmes le long de la distance de pose, on décale de manière correspondante les points de désolidarisation entre les sections de bande de matelas de fibres aspirées et le brin de transport. Du fait que, pour obtenir une dépose non retardée des sections de pose de la bande de matelas de fibres, la vitesse de pose doit correspondre à la moitié de la vitesse de transport du

transporteur de pose, les diaphragmes doivent, pour la désolidarisation des différentes sections de pose de la bande de matelas de fibres, être déplacés à la vitesse de pose, donc à une vitesse qui est la moitié de la vitesse de transport du transporteur de pose, dans sa direction de transport, notamment à un espacement minimal mutuel qui est égal à la moitié de la distance de pose et ainsi à la moitié de la longueur des sections de pose de la bande de matelas de fibres. Cet espacement minimal vaut dans le cas où l'espacement des sections de pose amenées successivement de la bande de matelas de fibres correspond au maximum à l'espacement en hauteur que l'on a entre le transporteur de pose et le transporteur d'extraction. Dans le cas où l'espacement est plus grand entre les différentes sections de pose, naturellement, il faut également que l'espacement des diaphragmes les uns par rapport aux autres soit augmenté afin d'assurer que la dépose le long de la distance de pose soit précise.

Du fait que tous les diaphragmes se déplacent à la même vitesse selon un espacement prédéterminé, ces diaphragmes peuvent être fixés sur un transporteur circulant à demi-vitesse, par rapport à celle du transporteur de pose, si bien qu'il est nécessaire d'avoir des entraînements qui ne tournent que dans un sens, ce qui permet non seulement d'avoir des conditions de construction simples, mais également permet d'avoir des vitesses de pose élevées.

Si au moins une buse de soufflage est associée à chacun des diaphragmes, cette buse de soufflage étant orientée vers le point de désolidarisation de la section de pose de la bande de matelas de fibres par rapport au brin de transport, alors la désolidarisation du matelas de fibres vis-à-vis du transporteur de pose peut être assistée efficacement. Pour améliorer la dépose des sections de pose de la bande de matelas de fibres sur le transporteur d'extraction, celui-ci peut présenter une bande transporteuse perméable à l'air, dont le brin de transport supérieur est raccordé en face inférieure à un dispositif d'aspiration.

Afin que la bande de matelas de fibres puisse être déposée sans pli sur le transporteur d'extraction, il faut veiller à ce que la fixation de la bande de matelas de fibres, par rapport au transporteur de pose, soit telle que tout ripage soit empêché. A cette fin, la surface recevant la bande de matelas de fibres, du transporteur de pose, peut avantageusement constituer un plan de soies, faisant saillie en brosse. Au moyen du plan de soies, faisant saillie en brosse, on augmente notablement le frottement de glissement s'exerçant entre la surface du transporteur de pose et la bande de matelas de fibres, si bien que la force de collage par aspiration de la bande de matelas de fibres peut être réglée exclusivement en fonction du poids du matelas de fibres, de manière que le matelas de fibres puisse être plaqué par aspiration avec une dépression aussi faible que possible sur le brin de transport du transporteur de pose. Du fait du frottement élevé existant entre la bande de matelas de fibres et le plan de soies, faisant saillie en brosse du transporteur de pose, dans la surface de contact entre la bande de matelas de fibres et le transporteur de pose, la bande de matelas de fibres plaquée par l'aspiration est maintenue sans risque de ripage par rapport au transporteur de pose, sans empêcher la chute de la bande de matelas de fibres vis-à-vis du transporteur de pose lors de la cessation de l'application de la force d'aspiration, ceci étant obtenu au moyen des fibres des soies qui font saillie en formant des brosses.

Du fait qu'il s'agit d'empêcher tout déplacement de la bande de matelas de fibres par rapport à la surface du transporteur de pose, le plan de soies faisant saillie en brosse ne doit pas s'étendre de façon ininterrompue sur toute la surface. Bien plus, il suffit de limiter la réalisation du plan de soies à une distribution en trame. Le plan en soies faisant saillie en formant des brosses peut être fabriqué par une technique de tissage, au moyen de fibres de poils correspondantes, mais également par un processus d'aiguilletage correspondant.

Le procédé, selon l'invention, de façonnage en panneaux d'une bande de matelas de fibres est expliqué plus en détail ci-après à l'aide du dessin, dans lequel :

la figure 1 représente en coupe longitudinale schématique un
5 dispositif selon l'invention, pour le façonnage
 en panneaux d'une bande de matelas de fibres, et
la figure 2 représente une coupe schématique à plus grande
échelle dans la bande de transport du
transporteur de pose.

10

Le dispositif selon la figure 1 présente un transporteur d'amenée 1 destiné à une bande de matelas de fibres subdivisée en différentes sections de pose 2a, 2b, 2c, bande prélevée du transporteur d'amenée 1 par un transporteur de
15 pose 3. Ce transporteur de pose 3 est pourvu d'une bande
transporteuse 5 perméable à l'air, guidée autour de rouleaux
de renvoi 4, bande transporteuse sur le brin de transport
inférieur 5a de laquelle les différentes sections de pose
2a, 2b, 2c de la bande de matelas de fibres sont plaquées
20 par aspiration. A cette fin, le brin de transport inférieur
5a de la bande de transport 5 est raccordé en face
supérieure à un dispositif d'aspiration 6 se présentant sous
la forme d'un caisson d'aspiration, si bien que, dans la
zone de dispositif d'aspiration 6, les sections de pose
25 2a, 2b et 2c de la bande de matelas de fibres sont aspirées,
à l'encontre de la force de gravité, sur la face inférieure
du brin de transport 5a lorsqu'elles arrivent dans la zone
de l'aspiration du dispositif d'aspiration 6, sur le
transport d'amenée 1. A une certaine distance au-dessous du
30 brin de transport 5a du transporteur de pose 3 est prévu un
transporteur d'extraction 7 courant transversalement par
rapport à la direction de transport du transporteur de pose
3 et présentant également une bande transporteuse 9
continue, perméable à l'air, guidée sur des rouleaux de
renvoi 8, bande transporteuse dont le brin de transport
35 supérieur 9a, tourné vers le transporteur de pose 3, est

exposé à une aspiration en face inférieure. Le caisson d'aspiration utilisé pour cela est désigné par 10.

Les différentes sections de pose 2a, 2b, 2c de la bande de matelas de fibres à façonner en panneaux sont déposées
5 les unes après les autres sur le transporteur d'extraction 7, en formant des couches se chevauchant le long d'une distance, le long d'une distance de pose 11, le chevauchement étant déterminé par le déplacement de transport imposé au transporteur d'extraction 7. La longueur
10 des différentes sections de pose 2a, 2b, 2c doit correspondre à la longueur de pose 11. La subdivision de la bande de matelas de fibres en les différentes sections de pose 2a, 2b, 2c peut s'effectuer de façon classique par voie mécanique ou aérodynamique. Afin de permettre à présent une
15 application par couches des sections de pose 2a, 2b, 2c sur le transporteur d'extraction 7, il faut veiller à obtenir une désolidarisation correspondante des sections de pose 2a, 2b, 2c aspirées contre le brin de transport 5a et transportées avec le brin de transport 5a sur le
20 transporteur d'extraction 7. Pour obtenir la désolidarisation, il faut seulement que le passage d'aspiration du dispositif d'aspiration 5 sur le brin de transport 5a soit interrompu. A cette fin sont prévus des diaphragmes 12 qui sont fixés sur un transporteur circulant
25 commun. Du fait que la vitesse de transport v_1 du transporteur de pose 3 doit correspondre au double de la vitesse de pose v_2 , pour assurer une dépose sans retard des sections de pose 2a, 2b, 2c sur le transporteur d'extraction 7, il faut entraîner également les diaphragmes 12 associés
30 aux différentes sections de pose 2a, 2b, 2c à la vitesse de pose v_2 dans la direction de transport du transporteur de pose 3, afin que les points de désolidarisation des différentes sections de pose 2a, 2b, 2c dans la direction de transport se déplacent à la vitesse v_2 . L'espacement 14
35 mutuel entre les diaphragmes 12 correspond, du fait de ces rapports de vitesse, à la demi-distance de pose 11, si bien que les différentes sections de pose 2a, 2b, 2c, en partant

de l'extrémité située côté amenée de la distance de transport 11, sont déposées les unes après les autres sur le transporteur d'extraction 7 dans la direction de transport du transporteur de pose 3 et sont aspirées contre le brin de transport 9a du transporteur d'extraction 7. Du fait de la rotation en sens identique du transporteur de pose 3 et du transporteur circulant 13 destiné aux diaphragmes 12 avec des vitesses de circulation dépendant les unes des autres, on obtient des conditions d'entraînement relativement simples, permettant d'avoir une vitesse de pose v_2 élevée parce qu'il n'y a aucun mouvement de pose en va-et-vient, comme ce qui est nécessaire pour les machines de formage de panneaux antérieures. Le transporteur d'extraction 7 peut évidemment également courir parallèlement au transporteur de pose 3 pour effectuer un façonnage de panneau longitudinal.

Pour pouvoir assister la désolidarisation des différentes sections de pose 2a, 2b, 2c vis-à-vis du brin de transport 5a du transporteur de pose 3, aux diaphragmes 12 peuvent en plus être associées des buses de soufflage dont les courants d'air de soufflage indiqués par des flèches 15 aident à surmonter les forces d'adhésion.

Afin que la puissance d'aspiration du dispositif d'aspiration 6 puisse être maintenue à une faible valeur, il faut veiller à obtenir un déplacement glissant entre le brin de transport 5a du transporteur de pose 3 et les sections de pose 2a, 2b, 2c de la bande de matelas de fibres, malgré le fait que la force d'aspiration soit faible. A cette fin, la bande transporteuse 5 perméable à l'air du transporteur de pose 3 présente, sur la surface recevant les sections de pose 2a, 2b, 2c de la bande de matelas de fibres, un plan 16 de soie, faisant saillie ne forme de brosse, offrant une augmentation correspondante du frottement par glissement entre la bande de matelas de fibres et le transporteur de pose 3, si bien que, malgré le fait que la force d'aspiration soit faible, il est assuré une fixation ferme, empêchant tout ripage des sections de pose 2a, 2b, 2c de la bande de matelas de fibres vis-à-vis du brin de transport

5a. Du fait que les fibres 17 du panneau de soies sont orientées transversalement par rapport au brin de transport 5a, la chute imputable au poids des sections de pose 2a, 2b, 2c vis-à-vis du transporteur de pose 3 n'est pas
5 influencée par une interruption du passage d'aspiration à travers le brin de transport 5a. Les fibres 17 des soies qui font saillie en forme de brosse peuvent être obtenues par une technique de tissage, mais également par un processus d'aiguilletage correspondant.

10

REVENDICATIONS

1. Procédé de façonnage en panneaux d'une bande de matelas de fibres déposée, à l'aide d'un transporteur de pose, circulant en continu au-dessus d'un transporteur d'extraction, sur une longueur de pose prédéterminée, en
5 couches se chevauchant les unes les autres sur le transporteur d'extraction, caractérisé en ce que la bande de matelas de fibres est subdivisée en sections de pose (2a, 2b, 2c), de manière correspondant à la longueur de pose (11), avant que les différentes sections de pose soient
10 aspirées, à l'encontre de la force de gravité, par le dessous, en étant plaquées sur le brin de transport inférieur (5a), courant au-dessus de la longueur de pose (11), du transporteur de pose (3), et en ce que, ensuite, les différentes sections de pose sont désolidarisées vis à
15 vis du transporteur de pose (3) pendant leur transport sur la longueur de pose (11), à l'encontre de la direction de transport, par une interruption des forces d'aspiration, et sont exclusivement déposées sur le transporteur d'extraction (7), dans la direction de transport du transporteur de pose
20 (3).

2. Procédé selon la revendication 1, caractérisé en ce que la désolidarisation, conditionnée par la force de la gravité, de la bande de matelas de fibres, vis-à-vis du brin de transport inférieur du transporteur de pose, est assistée
25 au moyen d'un courant d'air de soufflage.

3. Procédé selon la revendication 1 ou 2, caractérisé en ce que les couches de bande de matelas de fibres déposées sur le transporteur d'extraction plaquées, par aspiration, contre le transporteur d'extraction (4).

30 4. Dispositif de mise en oeuvre du procédé selon l'une quelconque des revendications 1 à 3, avec un transporteur de pose, effectuant un mouvement de circulation, prévu au-dessus d'un transporteur d'extraction, pour effectuer la dépose de la bande de matelas de fibres
35 amenée de façon continue, sur le transporteur d'extraction,

sur la valeur d'une distance de pose prédéterminée, caractérisé en ce que le transporteur de pose (3) disposé localement fixe dans la direction de la pose, par rapport au transporteur d'extraction (7), présente une bande de transport (5) perméable à l'air, comportant un brin de transport inférieur (5a) courant au-dessus du transporteur d'extraction (7), sur la valeur de la distance de pose (11), et se raccordant, du côté opposé au transporteur d'extraction (7), à un dispositif d'aspiration (6), auquel sont associés des diaphragmes (12) connus en soi, déplaçables à une vitesse qui est la moitié de la vitesse de transport (v_1) du transporteur de pose (3), dans la direction de transport, sur la valeur de la distance de pose (11), en vue d'interrompre l'emprise par aspiration sur le brin de transport (5a), à un espacement minimal (14) correspondant à la moitié de la distance de pose (11).

5. Dispositif selon la revendication 4, caractérisé en ce que les diaphragmes (12) sont susceptibles d'être fixés sur un transporteur (13) circulant à une vitesse qui est la moitié de la vitesse (v_1), par rapport au transporteur de pose (3).

6. Dispositif selon la revendication 4 ou 5, caractérisé en ce qu'à chacun des diaphragmes (12) est au moins associée une bouse de soufflage, orientée vers le point de désolidarisation entre la section de pose (2a, 2b, 2c) du matelas de bande de fibres et le brin de transport (5a).

7. Dispositif selon l'une des revendications 4 à 6, caractérisé en ce que le transport d'extraction (7) présente une bande de transport (9) perméable à l'air, dont le brin de transport (9a) supérieur est raccordé, en face inférieure, à un dispositif d'aspiration (10).

8. Dispositif selon l'une des revendications 4 à 7, caractérisé en ce que la surface, recevant la bande de matelas de fibres, du transporteur de pose (3) constitue un plan (16), pourvu de soies faisant saillie à la façon d'une brosse.

9. Dispositif selon la revendication 8, caractérisé en ce que le plan (16), pourvu de soies faisant saillie en forme de brosse, est disposé réparti en trames sur la surface du transporteur de pose (3).

FIG.1

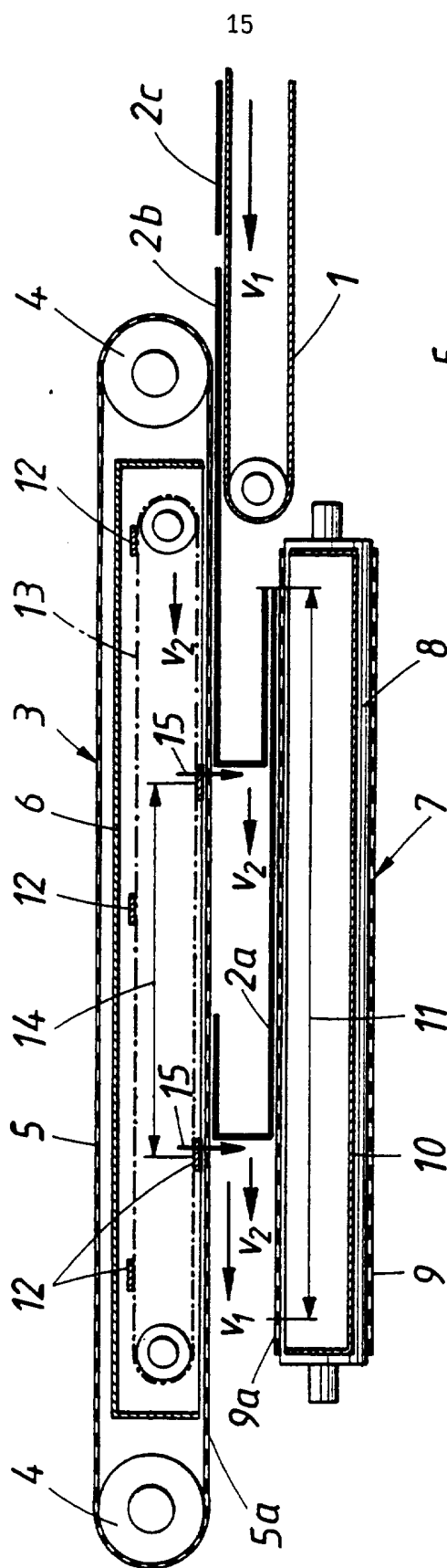


FIG.2

