

Voith Paper

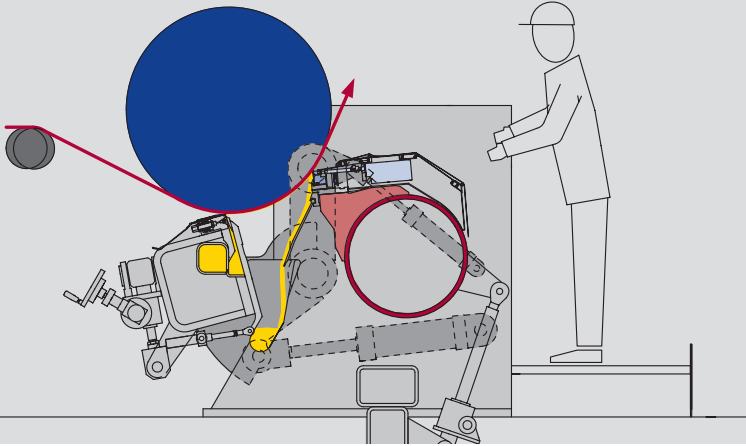
**VOITH**

## **DynaCoat™ AT – das Streichaggregat mit zukunftsweisender Advanced Technology**

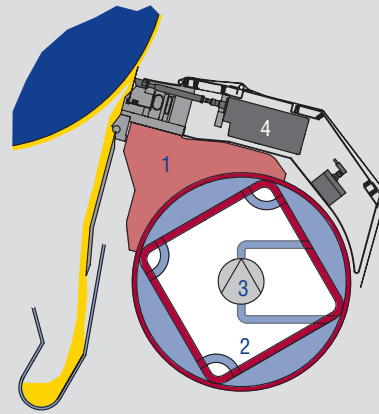


**Der DynaCoat AT ist das Flaggschiff der DynaCoat-Familie. Er ist geeignet für höchste Anforderungen bezüglich Bahnbreite und Maschinengeschwindigkeit und ist bei allen Papiersorten einsetzbar.**

# DynaCoat AT



*DynaCoat AT in Betriebsposition*



- 1 Verbindungssteg
- 2 Edelstahl-Rakelbalken
- 3 Integriertes Wasserkreislaufsystem
- 4 Aktuatoren zur Querprofilregulierung

*Edelstahl-Rakelbalken*

## **Innovative Rakelbalkenkonstruktion**

- sorgt für absolute Geradheit bei allen Betriebszuständen.

## **„U-shape“ Klingenklammer**

- für hochpräzise Rakelhalterung und einfache Reinigungsmöglichkeiten.

## **Mechanisches Klingenbelastungssystem mit DynaBlade C Strichgewichtsregelung**

- feinfühliges Strichgewichtsregelung mit konstantem Klingenanlagewinkel.

Für Maschinen bis 6 m Bahnbreite ist der Rakelbalken in massiver Edelstahlausführung die ideale Bauform. Sie ist besonders wirtschaftlich und erfüllt dabei die strengsten Anforderungen. Der neue Rakelbalken, der thermisch von der Rakelhalterung entkoppelt ist, hat ein integriertes Wasserkreislaufsystem für den Wärmeausgleich. Damit werden thermisch bedingte Verformungen nahezu ausgeschlossen. Die Integration macht externe Rohrleitungen überflüssig.

Ansonsten entspricht die Funktionalität denen der CFK-Ausführung bei breiteren Anlagen.

# Rakelbalken aus Verbundwerkstoff CFK



Tragkörper zum Rakelbalken



Wickelprozess

Um die Geradheit des Rakelbalkens sicherzustellen wird der Verbundwerkstoff CFK (**C**arbon **F**aserverstärkter **K**unststoff) eingesetzt.

Dieser Hochleistungswerkstoff bietet höchste Steifigkeiten bei geringem Gewicht. Die Rakelhalterung wird über dünne Verbindungsstege ange-

bunden, die eine gezielte Expansion der Rakelhalterung bei Erwärmung im Betrieb zulassen.

Das Resultat ist eine exzellente thermische Stabilität, die die Voraussetzung für beste Strichquerprofile, insbesondere nach Produktionsunterbrechungen bildet.

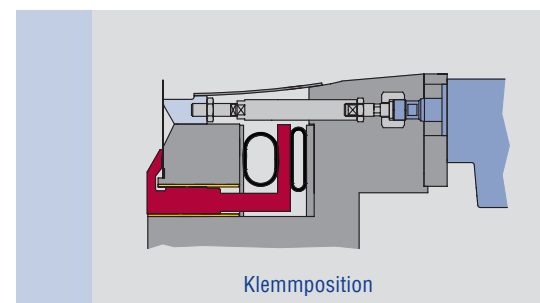
Die mechanischen Eigenschaften des Rakelbalken-Tragkörpers können durch die Parameter Fasertyp, Harzmatrix, Faserorientierung und die geometrischen Abmessungen gezielt für den Anwendungsfall optimiert werden.

## Blade System

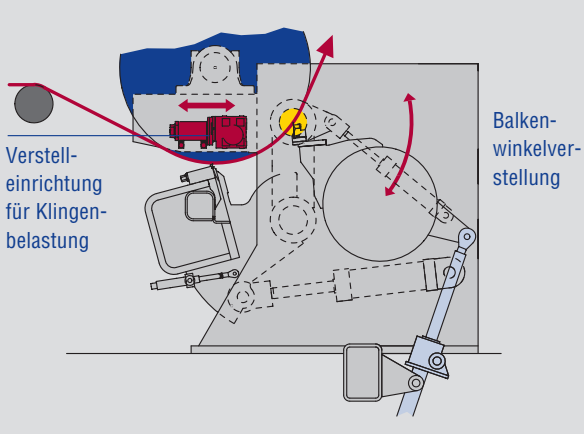
### Klingenklemmung

Die Rakelhalterung mit der mechanischen „U-shape“ Klingenklemmung erfüllt höchste Anforderungen in Bezug auf Präzision und Bedienerfreundlichkeit. Die Konstruktion ist sehr robust; Klemmschläuche sind im inneren Bereich der Rakelhalterung angeordnet.

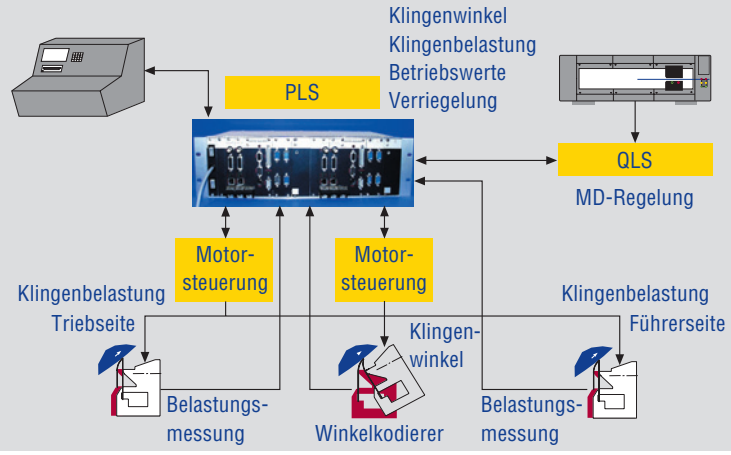
Beim Einziehen der neuen Streichklinge erleichtert eine Wechselstellung die Führung. Gute Profile erreicht man nur durch einen sauberen Klingensitz. Eine gründliche Reinigung wird durch die weite Öffnung und damit gute Einsehbarkeit und Zugänglichkeit erleichtert.



# DynaBlade C Strichgewichtsregelung



Mechanisches Klingenanpresssystem



Regelung für konstanten Anlagewinkel

## Klingenbelastung

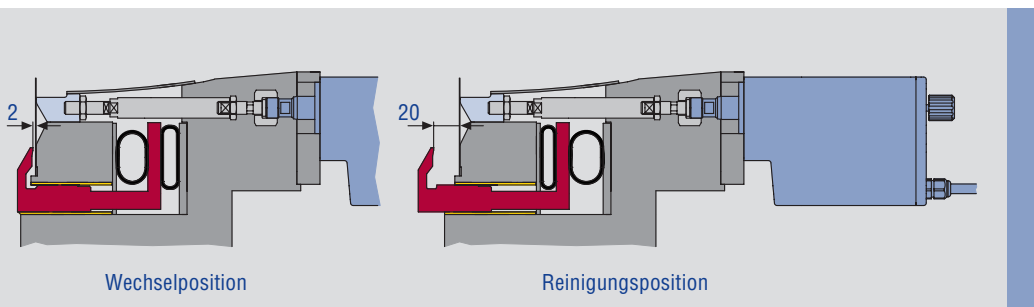
Das hochpräzise, mechanische Belastungssystem erlaubt eine genaue und reproduzierbare Einstellung der Klingenanpressung. Eine Kompensation des Klingenschleißes ist damit ebenfalls möglich. Die Klingenbelastung wird über motorisierte Rakelebeneanschlüsse auf Führer- und Triebseite variiert. Die Servomotoreinheiten gewährleisten dabei einen absolut synchronen Betrieb. Die Wegmessung erfolgt über hochauflösende optische Messeinrichtungen.

## DynaBlade C Strichgewichtsregelung

Der Balkenwinkel wird bei Belastungsänderungen numerisch gesteuert nachgeführt. Die simultane Verstellung während jeglicher Belastungsänderung stellt die Konstanz des Klingenanlagewinkels über den gesamten Anpressbereich sicher. Die Belastungsänderung wird über einen Regelkreis im Qualitätsleitsystem initiiert, der permanent IST-Gewicht mit dem SOLL-Gewicht vergleicht.

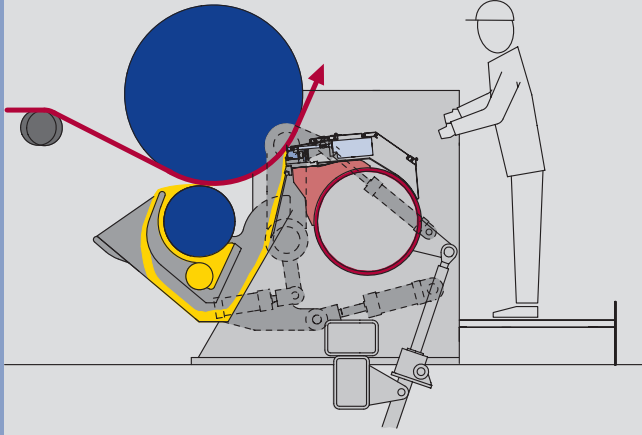
## Weitere Möglichkeiten

- Nach dem Gegenwalzenwechsel wird der Rakelebene automatisch an den neuen Walzendurchmesser angepasst, eine neue Grundeinstellung ist damit nicht mehr erforderlich.
- Der Klingenspitzenwinkel wird auch bei verändertem Walzendurchmesser präzise eingehalten.
- Der reale Klingenspitzenwinkel wird unabhängig von der Betriebsart Stiff- oder Bentblade angezeigt.

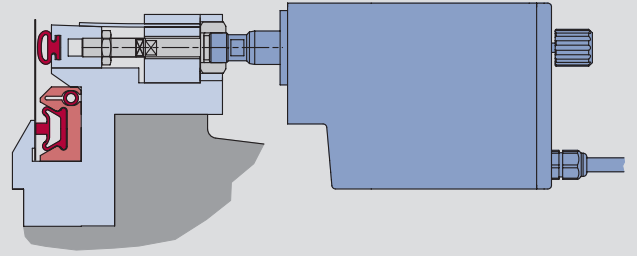


Klingenklemmung in verschiedenen Betriebsstellungen

# Optionale Ausführungen

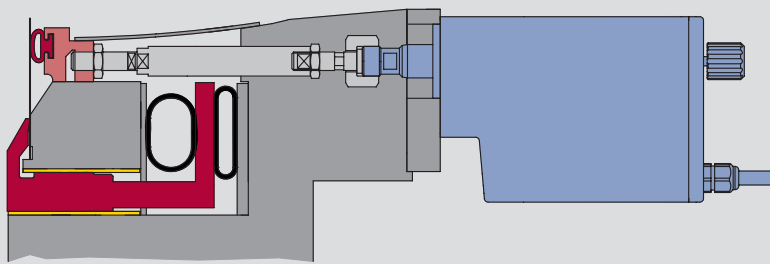


*DynaCoat AT mit Walzenauftragwerk*

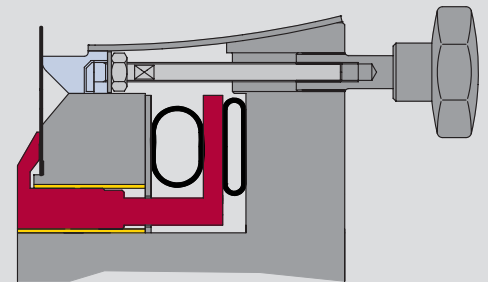


*Pneumatische Klingenklemmung*

- Für niedrige Maschinengeschwindigkeiten empfiehlt sich anstelle des JetFlow F Auftragwerks das bewährte, robuste Walzenauftragwerk.



*Pneumatische Klingenanpressung*



*Manuelles Profiliersystem*

- Anstelle des mechanischen Klingenanpresssystems kann ein pneumatisches Belastungssystem eingesetzt werden. Dies hat sich beispielsweise bei vielen LWC-Anlagen sehr bewährt.

- Häufig ist es ausreichend, anstelle der automatischen Querprofilregelung ein manuelles Profiliersystem einzusetzen, beispielsweise beim Einsatz in Coatern für den Vorstrich.

Voith Paper GmbH & Co. KG  
Heidenheim, Germany  
Tel. +49 7321 37-2752

Voith Paper GmbH & Co. KG  
Ravensburg, Germany  
Tel. +49 751 83-01

Voith Paper Oy  
Vantaa, Finland  
Tel. +358 10 21844-00

Voith Paper AB  
Djursholm (Stockholm), Sweden  
Tel. +46 8 62207-40

Voith Paper AS  
Lier, Norway  
Tel. +47 3285-9100

Voith Paper B.V.  
Vaassen, Netherlands  
Tel. +31 578 579-700

Voith Paper Ltd.  
Manchester, Great Britain  
Tel. +44 161 643-9273

Voith Paper SAS  
Orsay, France  
Tel. +33 164865-570

Voith Paper S.A.  
Tolosa (Guipúzcoa), Spain  
Tel. +34 943 67-3799

Voith Paper S.r.L.  
Schio (Vicenza), Italy  
Tel. +39 0445 690-500

Voith Paper Technology  
Russia GmbH  
St. Petersburg, Russia  
Tel. +7 812 325-8203

Voith Paper Inc.  
Appleton (WI), USA  
Tel. +1 920 731-7724

Voith Paper Corp.  
Coquitlam (BC), Canada  
Tel. +1 604 528-9770

Voith Paper  
Máquinas e Equipamentos Ltda.  
São Paulo (SP), Brazil  
Tel. +55 11 3944-4000

Voith Paper  
China Rept. Office Shanghai  
Shanghai, China  
Tel. +86 21 520 80388

Voith Paper Co., Ltd.  
Tokyo, Japan  
Tel. +813 3277-4102

Voith Paper Technology Ltd.  
Calcutta, India  
Tel. +91 33 2300-5000

PT. Voith Paper  
Jakarta, Indonesia  
Tel. +62 21 7884 5922

Voith Paper Australia and  
New Zealand Pty. Ltd.  
North Ryde (NSW), Australia  
Tel. +61 2 9888 9399

info.voithpaper@voith.com  
www.voithpaper.com