

D21F 抄紙機；それによる紙の製造方法

サブクラス内の索引

連続した紙匹の製造

機械全体..... 9/00

細部

湿部, 圧搾部への移乗, 圧搾部, 乾燥部 ... 1/00, 2/00, 3/00, 5/00

他の細部..... 7/00

工程 11/00

非連続シート of 製造 13/00

1/00 連続紙抄紙機の湿部

1/02 ・長網抄紙機のヘッドボックス

1/04 ・円網抄紙機のヘッドボックス

1/06 ・パルプ流量の調整

1/08 ・濃度調整

1/10 ・抄紙網

1/12 ・ ・ その継ぎ目

1/14 ・ ・ ・ 溶接

1/16 ・ ・ ・ 縫合

1/18 ・抄紙網および付属部分のシェーキング装置

1/20 ・ ・ 長網抄紙機用

1/22 ・ ・ 円網抄紙機用

1/24 ・抄紙網の傾斜, 上昇または下降機構

1/26 ・ ・ 長網抄紙機用

1/28 ・ ・ 円網抄紙機用

1/30 ・抄紙網の機械的損傷からの防護

1/32 ・抄紙網またはフェルトの洗浄

1/34 ・スプレーパイプの構造または配置

1/36 ・案内機構

1/38 ・ ・ パッド

1/40 ・ ・ ロール

1/42 ・ ・ ジェット

1/44 ・ウオータマーク装置

1/46 ・ ・ ダンディロール

1/48 ・吸引装置 (サクシヨンロール D 2 1 F 3 / 1 0)

1/50 ・ ・ ロールのあるサクシヨンボックス

1/52 ・ ・ ロールのないサクシヨンボックス

1/54 ・スキミング装置, 例 . フロスレッジ

1/56 ・デッケルフレームの配置

1/58 ・デッケルストラップ

1/60 ・円網

1/62 ・サントトラップ

1/64 ・磁気選別機

1/66 ・紙料回収, 脱水または回収; 白水の再使用

1/68 ・ ・ 流体サイクロンの使用

1/70 ・ ・ 浮泡によるもの

1/72 ・ ・ 漏斗を用いるもの

1/74 ・ ・ 円網をもつもの

1/76 ・ ・ ・ 吸引によるもの

1/78 ・ ・ ・ 圧縮によるもの

1/80

1/82

2/00

3/00

3/02

3/04

3/06

3/08

3/10

5/00

5/02

5/04

5/06

5/08

5/10

5/12

5/14

5/16

5/18

5/20

7/00

7/02

7/04

7/06

7/08

7/10

7/12

9/00

9/02

9/04

11/00

11/02

11/04

11/06

11/08

11/10

11/12

11/14

11/16

13/00

13/02

13/04

13/06

・ ・ 無端網を用いるもの

・ ・ 繊維凝集化物を添加するもの

湿部から圧搾部への連続した紙匹の移乗

連続紙抄紙機の圧搾部

・ ウエットプレス

・ ・ その配置

・ ・ 圧力調整手段

・ ・ プレッシャロール

・ ・ サクシヨンロール, 例 . クーチロール

連続紙抄紙機の乾燥部

・ シリンダ上で乾燥するもの

・ ・ 2 つまたはそれ以上の乾燥シリンダで行なうもの

・ ・ 温度調整

・ ・ シリンダ内スチームポイントの配置

・ ・ シリンダの内部からの凝縮水の除去

・ 懸垂乾燥

・ 真空応用による紙匹乾燥

・ 電氣的加熱による紙匹乾燥

・ 熱風による紙匹乾燥

・ 廃熱回収

連続紙抄紙機 of その他の細部

・ 機械的駆動装置

・ 紙切れ制御装置

・ 紙層の厚さの表示または調整; 信号装置

・ フェルト

・ ・ その継ぎ目

・ ・ 乾燥

連続紙抄紙機 of 全体

・ 長網式の

・ 円網式の

抄紙機で紙, 厚紙, ファイバーボード用湿紙, の長尺物を製造する工程

・ 長網式の

・ ・ 2 枚またはそれ以上の層に抄き合わせた紙または厚紙

・ 円網式の

・ ・ 2 枚またはそれ以上の層に抄き合わせた紙または厚紙

・ 擬手すき紙の製造

・ 波形紙または段ボールの製造

・ 紙綿, 濾紙または吸取り紙の製造

・ 紡績またはねん糸用小幅紙の製造

紙, パルプ板紙または厚紙のまたはファイバーボード用湿紙 of 非連続シート of 製造方法または装置 (成形金型による板紙 of 非連続シート of 製造 D 2 1 J ; 紙, パルプ板紙または厚紙 of 非連続シート形成における乾燥 F 2 6 B)

・ 手すき紙の製造

・ 円網板紙抄造機で

・ ・ 地合い構成ロール

13/08	・・・自動切断ロール
13/10	・ボードプレスを用いるもの
13/12	・・・プレートプレス