

35407

24M



35407

MEMORIA DESCRIPTIVA

que se acompaña a

la solicitud de

un MODELO DE UTILIDAD por VEINTE AÑOS en ESPAÑA

a favor de

AKTIEBOLAGET SVENSKA FLAKTFABRIKEN, residente STOCKHOLM -7-

(Suecia), Kungsgatan -18,

p o r

" APARATO PARA EL TRATAMIENTO, ESPECIALMENTE TRATAMIENTO

TERMICO DE MATERIA FIBROSA FORMANDO PIEZAS ",

//////



5

10

15

20

25

30

En la técnica de esta especialidad se conocen ya métodos para el tratamiento, especialmente el tratamiento por calor, de materia fibrosa en piezas. El proceso se lleva a cabo por contacto entre dicha materia y una o más superficies móviles y giratorias de dos tambores cilíndricos concéntricos. Tales tambores están provistos generalmente de un número de medios de accionamiento los cuales se extienden axialmente dentro del tambor. Sin embargo, al tratarse ciertas materias resulta difícil hacer uso de la totalidad del interior del tambor, y emplear eficazmente todos los medios de accionamiento para el tratamiento. En ciertos casos se ha observado que solamente tres del número total de medios de accionamientos distribuidos dentro del tambor estaban actuando sobre la materia. En este respecto hubo dificultades para distribuir uniformemente la materia. El objeto del presente invento es un perfeccionamiento del aparato para el tratamiento de materia fibrosa en forma de piezas que tiene la tendencia de apelmazarse. Una semejante materia es, por ejemplo, la carboximetilcelulosa (celufix). El objeto principal del invento es por consiguiente la eliminación de los inconvenientes antes citados.

El invento se caracteriza principalmente por el hecho de que los medios de accionamiento están divididos en unas cuantas partes, separadas entre sí y dispuestas de modo de dejar cierto margen o espacio libre con relación al tambor exterior. Según el invento, dichas partes tienen un ángulo fijo de inclinación con relación a la extensión radial del punto de unión y, además, las diferentes partes de dos medios de accionamiento adyacentes han sido desplazadas con relación entre sí, de tal suerte que las



35

partes de los medios de accionamiento, al menos sobre una parte esencial de la superficie de cobertura del tambor interior están dispuestas a un lado y frente al espacio que existe entre ellas.

40

De acuerdo con una relación conveniente del aparato perfeccionado, el tambor interior tiene aleros cónicos provistos de medios de accionamiento que se extienden desde el eje del tambor, cuyos medios de accionamiento enlazan con los medios de accionamiento de la superficie de la cubierta del tambor.

45

El invento se describe más detalladamente a continuación, haciéndose referencia al dibujo adjunto, que muestra una ejecución del invento,

La fig. 1, es una vista en corte de los tambores por la línea I - I de la fig. 2.

La fig. 2, es una vista en corte de los tambores por la línea II - II de la fig. 1.

50

En dicho dibujo, 1 y 4 son los tambores exterior e interior respectivamente. El tambor interior está provisto de los medios de accionamiento 6, 6a, 7, 7a, 9, 9a, 10, 10a, 11, 11a, 12, 13, 14, 15, 16, 16a, 17, 17a, 19, 20, 20a, 21 y 22. Conforme se muestra, los aleros cónicos del tambor interior están también provistos de medios de accionamiento. Según se desprende de la fig. 2, dichos medios de accionamiento forman un ángulo, estando dispuestos oblicuamente con relación a la superficie de la cubierta del tambor interior. Cada uno de dichos medios de accionamiento puede ser también de un tipo de diferentes ángulos de inclinación respecto a la extensión radial del punto de unión. Los medios de accionamiento a lo largo de la su-

55

60



65 perficie de la cubierta del tambor interior están dispues-
tos en zigzag, es decir haciendo frente al espacio entre
ellos. La alimentación de materia se efectúa en A. y la
70 descarga en B. El margen o espacio libre entre los tam-
bores puede ser, por ejemplo, de 25 a 30 mm, pero el valor
de dicho espacio depende de la clase de materia a tratar y
también del ritmo de rotación del tambor. Debido a la
posición angular oblicua de los medios de accionamiento,
la materia es estrujada, produciéndose presión sobre di-
cha materia en dirección hacia la superficie exterior de
la cubierta del tambor. De esta suerte se consigue un
tratamiento continuo de la materia. La eficacia del tra-
tamiento aumenta así en alto grado.

75 NOTA

En resumen: El Modelo de Utilidad que se solicita, re-
caerá sobre las reivindicaciones siguientes:

80 1).- Aparato para el tratamiento, especialmente trata-
miento térmico de materia fibrosa formando piezas, carac-
terizado porque se efectúa mediante contacto entre la ma-
teria y una o varias superficies móviles y rotativas de
dos tambores cilíndricos, concéntricos, estando provisto
el tambor interior de un número de medios de accionamien-
tos que se extienden axialmente dentro del tambor y ca-
85 racterizado también por el hecho de que los medios de
accionamiento están divididos cada cual en diferentes
partes y dispuestos con un margen o espacio libre fijo
con relación al tambor exterior y con un ángulo fijo de
inclinación respecto a la extensión radial del punto de
90 unión y porque diferentes partes de dos medios de accio-
namiento adyacentes, por lo menos sobre una parte esen-
cial de la superficie de la cubierta del tambor inte-

35407

24



rior, están dispuestas al lado y frente al espacio que los separa entre sí.

95

2).- Aparato, según 1, caracterizado por el hecho de que el tambor interior tiene aleros cónicos, provistos de medios de accionamiento que se extienden desde el eje del tambor, cuyos medios de accionamiento enlazan con los medios de accionamiento en la superficie de la cubierta.

100

3).- Se reivindica, por último, como objeto sobre el que ha de recaer el Modelo de Utilidad que se solicita:
APARATO PARA EL TRATAMIENTO, ESPECIALMENTE TRATAMIENTO TERMICO DE MATERIA FIBROSA FORMANDO PIEZAS.

105

Todo conforme queda descrito en la presente memoria, que consta de cinco páginas escritas a máquina y dibujos que se acompañan.

Madrid, 24 marzo de 1.953.

ALFONSO UNGRIA

35407

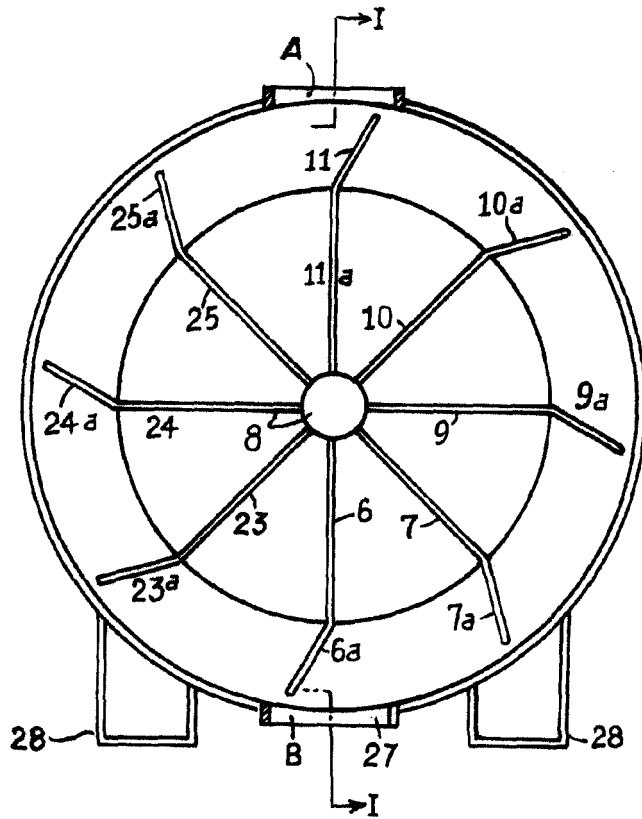


Fig. 2ª

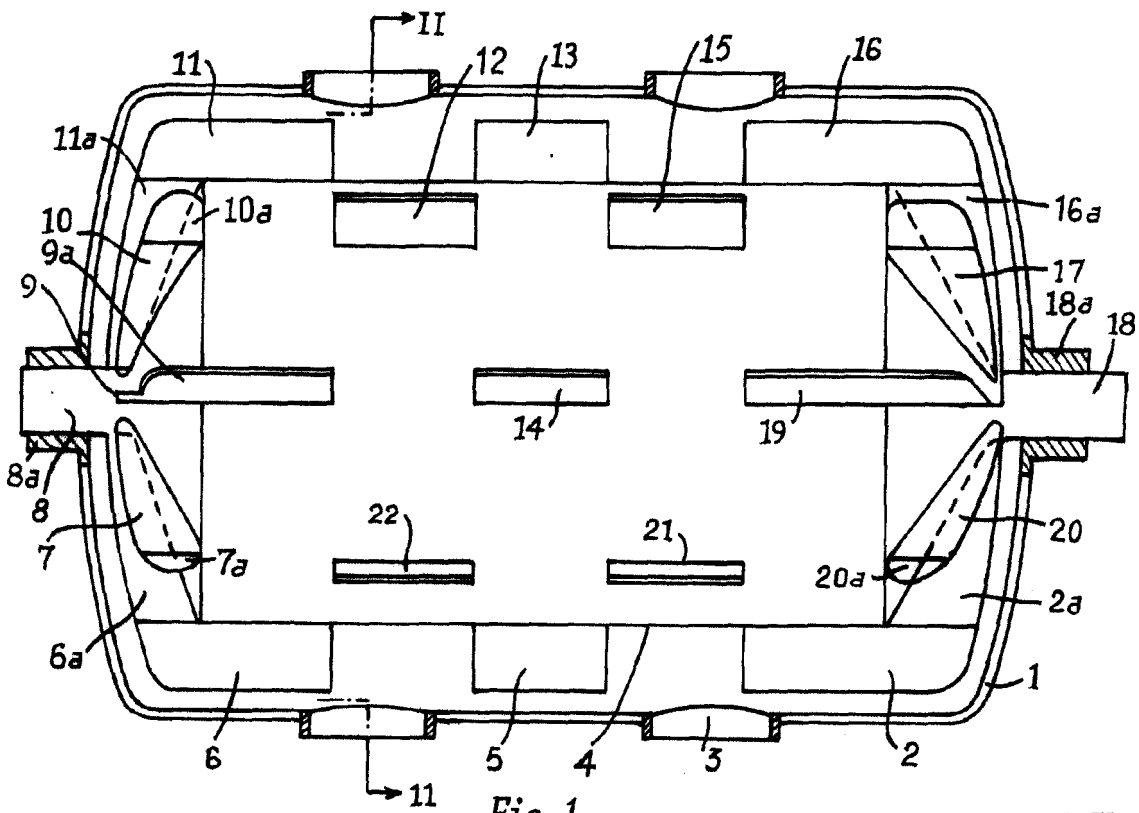


Fig. 1

ESCALA VARIABLE

MADRID, 24 DE marzo DE 1953

Handwritten signature and other illegible markings at the bottom right of the page.