



A. 1 2 5 4

EB/. =

MEMORIA DESCRIPTIVA

para una patente de invención, por veinte años, por " Procedimiento para la aplicación del material en máquinas de papel y similares de tamiz alargado " a favor de la r.s. J. M. V O T T H, residente en Heidenheim (Brenz) Alemania, (Württemberg).

-
- 1 El invento se refiere a una aplicación del material en máquinas de papel, cartón y cartón prensado, con tamiz alargado y también en máquinas deshidratadoras de tamiz alargado para celulosa o lignina y se propone insuflar, mediante aire comprimido, las sustancias fibrosas sobre un tamiz o sobre un fieltro deshidratador.
 - 2 En las máquinas deshidratadoras de tamiz alargado hasta ahora conocidas, el material a deshidratar corría desde una caja de salida, colocada en alto, bajo el influjo de su propio peso, previniéndose dispositivos para distribuir el material tanto en su altura como en su ancho uniformemente. Esto exigía poner primero el material
 - 3 en una forma fácilmente fluida para cumplir los requisitos en él exigidos (igual altura, igual ancho en la banda, igual consistencia de la misma). El espesor del material que sale de la caja era según la



JUN. 1930

4 clase de papel a producir de 0,3 á 1,25 % del contenido de fibra. Un inconveniente de esta gran dilución era el extraordinario trabajo para deshidratar, el cual se ha de reducir gracias al presente invento.

5 En éste el material se lleva con cualquier consistencia sobre el tamiz o el filtro deshidratador, y esto mediante aire comprimido, que se encarga tanto del transporte del material como de su distribución uniforme en altura y en ancho y también por lo que respecta a su consistencia.

6 En la fig. 1, se ilustra esquemáticamente una instalación de esta clase, representando las figs. 2 á 5, algunas formas de ejecución de este mecanismo de aplicación del material señaladas a título de ejemplo.

7 El material con cualquier densidad se acumula en un depósito a, y por una corredera detentora b, se lleva al aparato de admisión c. El compresor e, accionado por un motor d, produce aire comprimido, cuya tensión puede regularse mediante una valvula f. Del depósito de aire, g, alimentado por el compresor e, se lleva el aire comprimido por una valvula reguladora h, al aparato de entrada c. La conducción del material puede efectuarse de dos formas bien cuando el material en a, se halla más alto que la salida i, del aparato de admisión c, gracias al propio peso del material encargandose entoncees el aire comprimido solo de su distribución uniforme, bien por el hecho de que el aire comprimido arrastre consigo al material por aspiración. El material se mezcla así con el aire comprimido y se insufla sobre el tamiz o fieltro k, efectuandose la regulación de la cantidad del material gracias a la presión o a la velocidad con que sale la corriente de aire.

9 La admisión de aire comprimido para el material saliente puede fácilmente efectuarse por dos métodos, bien por el hecho de que dicho aire comprimido se conduce por encima del material o bien porque se lleva en forma anular alrededor del material. Para obtener una buena mezcla es conveniente intercalar después de la conducción simultanea del aire y la del material un organo mezclador en

10



11 forma de un molinete o de un cilindro perforado delante del orificio de salida. La fig., 2, presenta una disposición de esta clase, en la que el aire comprimido se lleva por arriba mediante un canal l, por encima de la canal m, de salida del material. Un cilindro perforado n, se encarga de la mezcla íntima. Un dispositivo o, de elevación y de presión permite variar la posición de salida respecto al cilindro p, alrededor del cual se mueve el tamiz o fieltro deshidratador k.

12 La fig. 3, presenta un dispositivo especial para regular, mediante una trampilla q, la cual permite cerrar total o parcialmente tanto la admisión de material m, como la de aire l.

13 La fig. 4, presenta una regulación en la que después de conducirse simultáneamente la corriente de aire y la de material l, y m, se coloca en la boquilla de salida r, una trampilla s, que puede cerrarse o abrirse mediante un dispositivo t.

En la disposición según la fig. 5, se inserta en una admisión bilateral de aire l, una admisión de material m, y esto de manera que l, ó m, o ambos, se dispongan móviles en dirección de la salida de corriente.

14 Para fines especiales parece indicado el colocar por encima del tamiz o fieltro deshidratador sucesivamente varias de estas boquillas de salida para agregar material fibroso o materiales de relleno. En las disposiciones hasta ahora conocidas, en las que todo el material de relleno se debía ya incorporar al material fibroso muy diluido se presentaba, siendo el aspirador muy energético, el inconveniente de que por la gran aspiración se extraían junto con el agua del tamiz grandes cantidades de material de relleno de la banda de papel. En el dispositivo según el invento se evita esto gracias primero a que la celulosa se aplica sobre el tamiz o fieltro con un espesor mayor, y por otra parte, es posible deshidratar de ante
15
16 mano la banda de papel y agregar a la misma el material de relleno en forma de distribución lo finamente que se quiera.



17

Para fabricar papeles de cualquier espesor o bandas de celulosa o de lignina se disponen sucesivamente varios aparatos de admisión c, c¹, c², c³, los cuales hacen la entrega sobre el mismo tamiz o el mismo fieltro k, como se indica en la fig. 6.

N O T A

18

Descrito suficientemente el presente invento lo que se declara como de novedad e invención propia, son las siguientes reivindicaciones:

19

1. - Un procedimiento para la aplicación de materiales fibrosos en máquinas deshidratadoras para celulosa, lignina, papel, cartón o pasta de papel, caracterizado porque los materiales fibrosos se insuflan sobre el tamiz o el fieltro mediante aire comprimido.

20

2. - Un procedimiento para aplicar materiales fibrosos en máquinas deshidratadoras, para celulosa, lignina, papel, cartón o pasta de papel, caracterizado porque los materiales fibrosos se arrastran mediante aspiración de una corriente de aire comprimido y así se aplican sobre el tamiz o el fieltro.

21

3. - Un procedimiento para aplicar materiales fibrosos, según lo reivindicado en los puntos 1 y 2, caracterizado porque la regulación de las cantidades de material se efectúa por la presión o por la velocidad de la corriente de aire.

22

4. - Un dispositivo para llevar a la práctica el procedimiento reivindicado en los puntos 1 y 2, caracterizado porque se disponen dos canales de salida que se extienden por todo el ancho de la máquina de papel, de los cuales se lleva a uno el material fibroso y a otro el aire comprimido.

5. - Un dispositivo para llevar a la práctica el procedimiento reivindicado en los puntos 1 y 2, caracterizado porque los



JUN. 1930

- 5. -

lados exteriores de las dos canales de salida son móviles y ajustables.

23 6. - Un dispositivo para llevar a la práctica el procedimiento reivindicado en los puntos 1 y 2, caracterizado porque la altura de la desembocadura de las canales de salida es ajustable.

24 7. - Un dispositivo para llevar a la práctica el procedimiento reivindicado en los puntos 1 y 3, caracterizado porque se dispone una desembocadura de salida inmóvil o móvil en dirección de las corrientes de salida para el material fibroso en una desembocadura del aire comprimido fijo o móvil en dirección de dicha corriente.

25 8. - Un dispositivo para llevar a la práctica el procedimiento reivindicado en los puntos 1 a 3, caracterizado porque se disponen varios aparatos de admisión sucesivamente, los cuales hacen la entrega sobre el mismo tamiz o fieltro.

26 9. - " Procedimiento para la aplicación del material en máquinas de papel y similares de tamiz alargado " según se describe y reivindica en esta memoria descriptiva y se ilustra con los planos que a la misma se acompañan.

Consta esta descripción de cinco hojas foliadas y escritas a máquina por una sola de sus caras.

Madrid, a 6 de Junio de 1930. -

Leocadio López y López. -

P.F.=

6 JUN 1930
ESPECIAL MOVIL

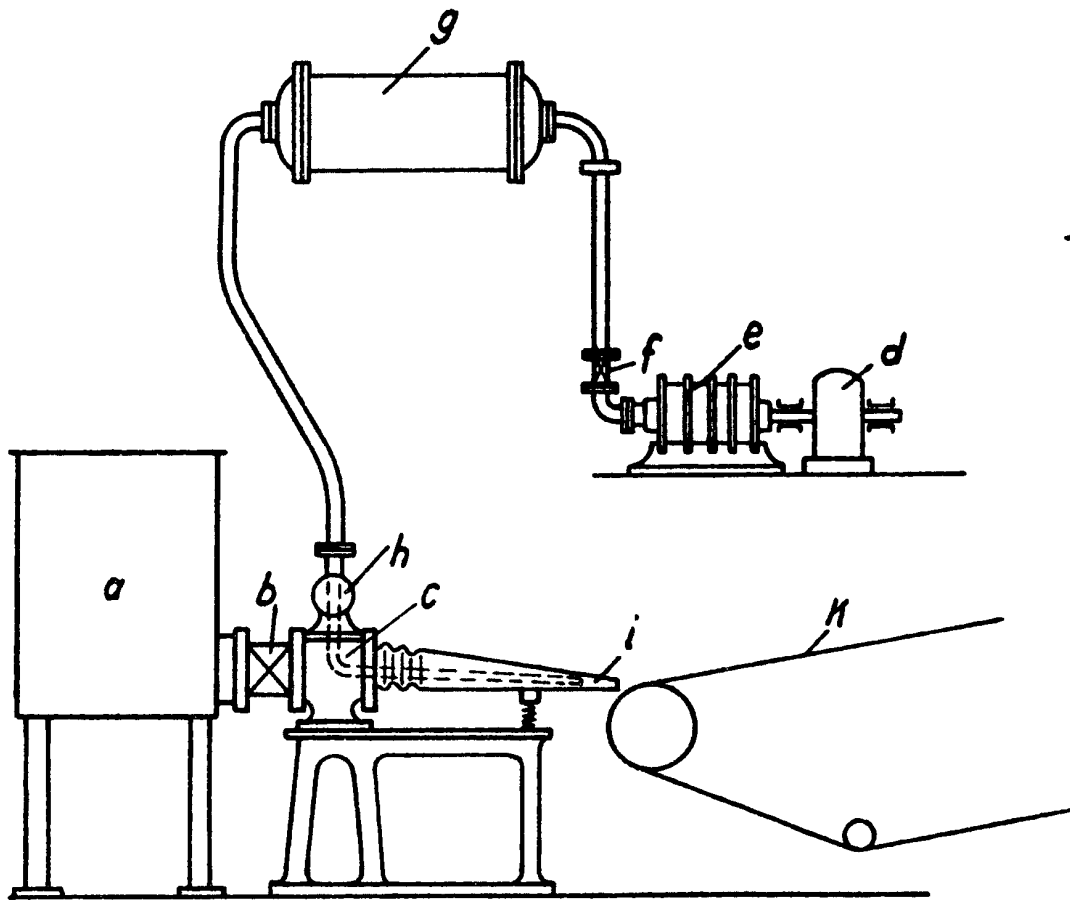


Fig. 1

ESCALA VARIABLE

LEOCADIO LÓPEZ

P. P.

C. López

6 JUN 1938
ESPECIAL MOVIL

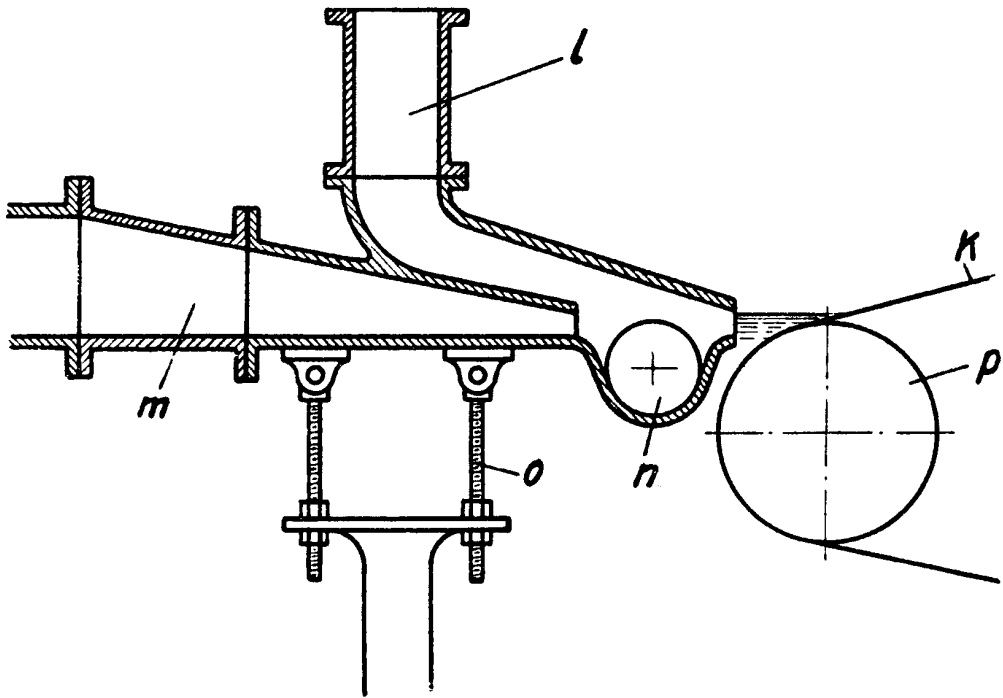


Fig. 2

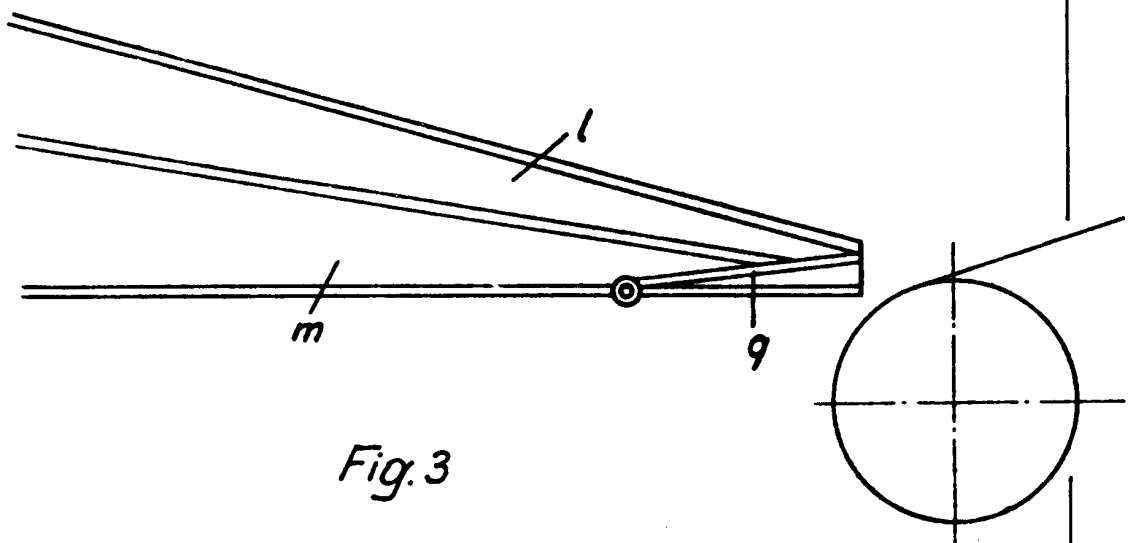


Fig. 3

ESCALA VARIABLE
LEOCADIO LÓPEZ
P. P. *[Signature]*

6 JUN 1936
ESPECIAL MOVIL

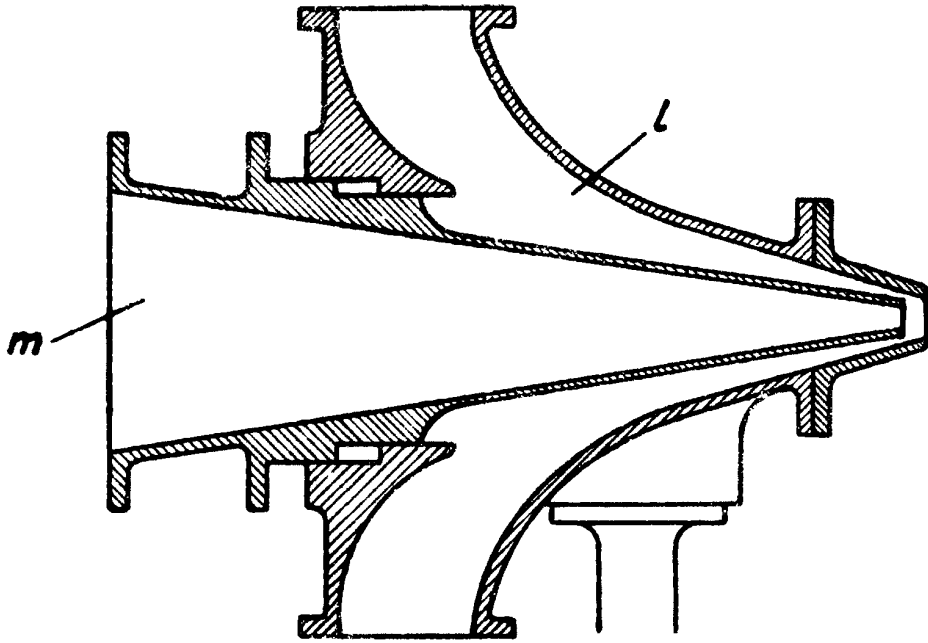


Fig. 5

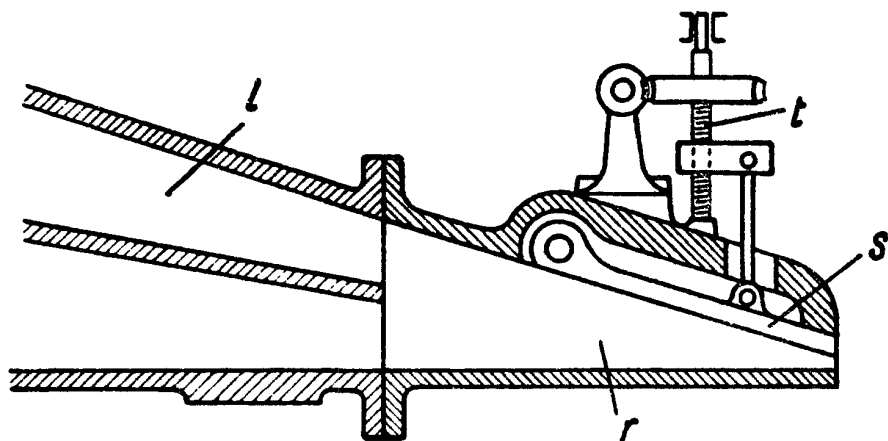


Fig. 4

ESCALA VARIABLE
LEOGADIO LÓPEZ
P.P.

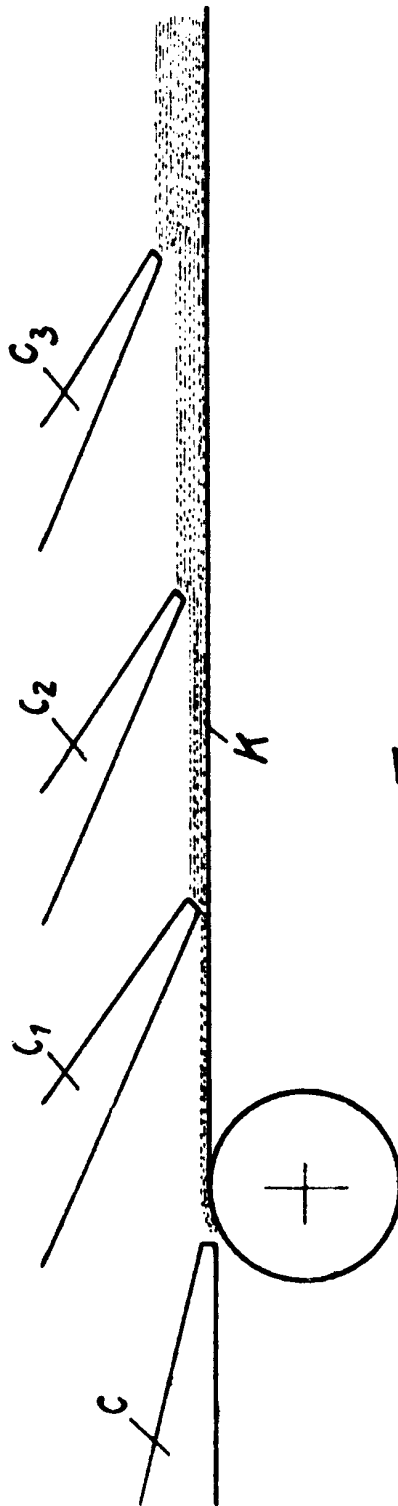


Fig. 6

LOGALA VARIABLE
LEOCADIO LOPEZ
P.P. *Carrasco*