





El papel parte de una bobina circular, pasa a través de unos rodillos múltiples y conducidos por la cinta continua de paño pasa por las planchas estufas ó muy próximo a ellas, ya que la separación de la cinta a la plancha puede ser regulada, sale el papel seco y se recoge en un tambor exagonal.

Consta de dos partes fundamentales, compuestas por: el dispositivo de secado ú hogar-estufa, y el conjunto de accionamiento del papel; bobina, rodillos y cinta con sus correspondientes tensores y armazón.

El hogar del horno consta de las siguientes partes; señaladas con los números que se indican en el plano adjunto. Marca número -1- hogar de mampostería refractaria, número -15- registros inferiores para la regulación manual del aire, número -16- puerta del hogar para la introducción de combustibles y salida de residuos.

Las estufas son de plancha de acero de características adecuadas o fundición, estando aisladas térmicamente en las partes por las que no pasa el papel, su disposición y forma es la indicada en las marcas número -2-, contiene los reguladores manuales según las marcas número -17- y la comunicación con el exterior de los gases del hogar se hace a través del colector múltiple de humos según las marcas número -19- del plano adjunto, En el colector de salida marca número -19- se instala el regulador de tiro automático marca número -18-.

El conjunto de accionamiento del papel está compuesto por: La marca número -13- bobina, marca número -14- devanadora, marcas número, -9-, -8-, -5-, -6-, -7- y -4- rodillos (Diversos, tensores, conductores de cinta, etc.,) marca número -3- cinta de paño poroso.

El funcionamiento de la estufa es el siguiente; introduciendo combustible por la entrada número -16- y una vez encendido, utilizando la chimenea auxiliar marca número -20-, se va



277853

40 cerrando esta y se produce un tiro regulado por el colector  
de humos ó chimenea marcas número -18- y -19-, haciendo pasar  
la llama y humos calientes en contacto con las planchas estufas  
marcas número -2- de forma que la llama no de a las chapas de  
un modo directo (para que no se quemen), una vez iniciado el  
45 tiro actua el regulador automático en función de la temperatura  
de los humos marca número -18- y la diferencia de temperatura  
entre las varias estufas se regula por los registros manuales  
marcas número -17-, estrangulando el paso a la entrada de estas.

El funcionamiento de la cinta de paño es el siguiente:  
Se acciona la cinta de paño marca número -3- por elemento y  
50 rodillos motrices marca número -5- en concordancia con la insta-  
lación; se tensa y regula mediante los rodillos tensores marca  
número -7- y guiada por los rodillos marca número -6- sigue  
la trayectoria sinfin según expresa la figura 1ª del plano ad-  
junto, siendo eliminada la humedad de la cinta por rodillos  
55 prensores.

El papel, una vez en funcionamiento las estufas, y  
la cinta, se introduce a partir de la bobina marca número -13-  
por los rodillos de accionamiento marcas número -8- y -9-; por  
adherencia a la cinta (ya que tiene un elevado coeficiente de ro-  
60 zamamiento) es conducido deslizando junto a las paredes calefac-  
toras de la estufa a través de los rodillos marcas números -4-,  
-5-, -8-, hasta ser arrollado en la devanadora marca número  
-14-.

65 El paso del papel junto a las planchas calefactoras  
conducido por la cinta de paño se hace en la forma que se ex-  
presa en la figura 3ª del plano adjunto en la que a es la plan-  
cha calefactora de la estufa, b el papel humedo, y c la cinta  
de paño.

70 Los rodillos de conducción están instalados sobre un  
armazonado de forma conveniente según las marcas números -11- y



277853

-12- del plano adjunto.

75 La ventaja fundamental por la que se patenta este procedimiento y dispositivo, es la de poder secar el papel de un modo rápido, continuo y económico con una inversión módica y adecuada a la producción del tipo de industria para la que se proyecta este secadero, reduciendo las averías al evitar el quemado de planchas y las interrupciones por el corte del papel, ya que en otros tipos de secadores la tracción del papel se realiza directamente sobre este y la rotura del mismo implica la  
80 paralización de la máquina y el llevado manual del papel hasta el próximo mecanismo motriz.

Dadas las características de la cinta permite el desprendimiento del vapor de agua procedente del secado del papel, al mismo tiempo que facilita su alisado.

85 Otra ventaja es el reducido espacio en superficie de planta que ocupa el horno estufa o secadero; por deslizarse el papel en sentido vertical ascendente descendente.

También permite un amplio aprovechamiento del calor por ser regulada automáticamente la temperatura de salida de los humos y estar aisladas térmicamente las partes que no actúan como estufa, lo que implica un coste reducido del secado.

90 La cinta de paño puede ser accionada manual o mecánicamente independientemente del sincronizado de la instalación para que no se quemé en caso de avería, de la misma.

95 N O T A  
= = = =

Los puntos que se reivindican en la presente Patente de Invención, son:

100 1ª.-Procedimiento de secado continuo y automático de papel y otros, que se caracteriza por efectuarse por estufa con tiro y calor regulados por dispositivo automático y manual y registros manuales y chimenea auxiliar de tiro directo e independiente del secadero estufa.



105 2º.-Procedimiento de secado continuo y automático de papel y otros, que se caracteriza porque el papel es arrastrado por cinta continua de paño accionada por rodillos, con dispositivos para el tensado y secado de la misma cuando ésta abandona al papel ya seco y vuelve en su circuito ininterrumpido y cerrado el punto de admisión del papel mojado en la estufa.

110 3º.-Procedimiento de secado continuo y automático de papel y otros, caracterizado porque las partes de la estufa no calefactoras, se encuentran aisladas térmicamente para el mejor aprovechamiento del calor.

115 4º.-Procedimiento de secado continuo y automático de papel y otros, que se caracteriza porque el encendido del hogar se lleva a efecto a través de chimenea auxiliar de tiro directo e independiente al de las estufas, para evitar que se estropeen éstas.

120 5º.-Procedimiento de secado continuo y automático de papel y otros, caracterizado porque el avance del papel es obtenido de forma automática y sincronizada sobre las torres-estufas en sentido vertical ascendente y descendente a causa de estar éstas dispuestas en sentido vertical a fin de que el calor y llamas que puedan penetrar en su interior no incidan perpendicularmente sobre las planchas produciendo su quemado prematuro. Y

125 6º.-"PROCEDIMIENTO DE SECADO CONTINUO Y AUTOMATICO DE PAPEL Y OTROS", de conformidad en un todo en lo esencial y fines industriales a lo descrito en la precedente Memoria Descriptiva y gráficamente representado en los adjuntos planos para su mejor comprensión.

Esta Memoria consta de CINCO hojas escritas o mecanografiadas por una sola cara a doble espacio en 129 líneas.

Valencia, 21 Mayo 1962

Por autorización de los interesados.

FIG. 39

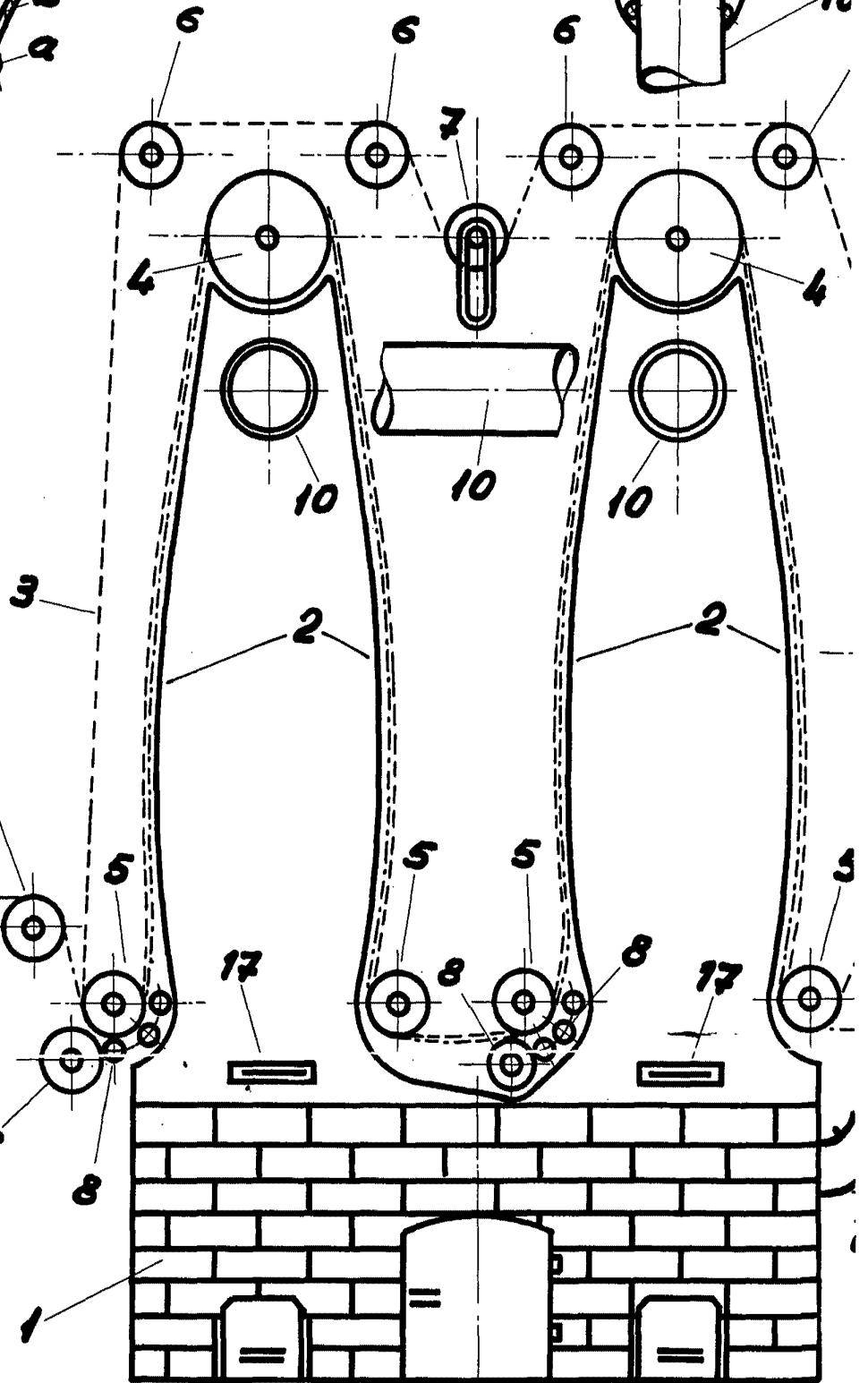
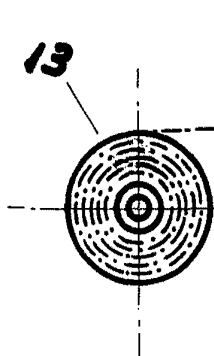
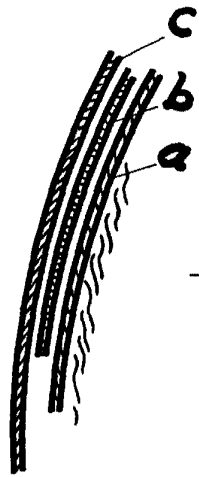
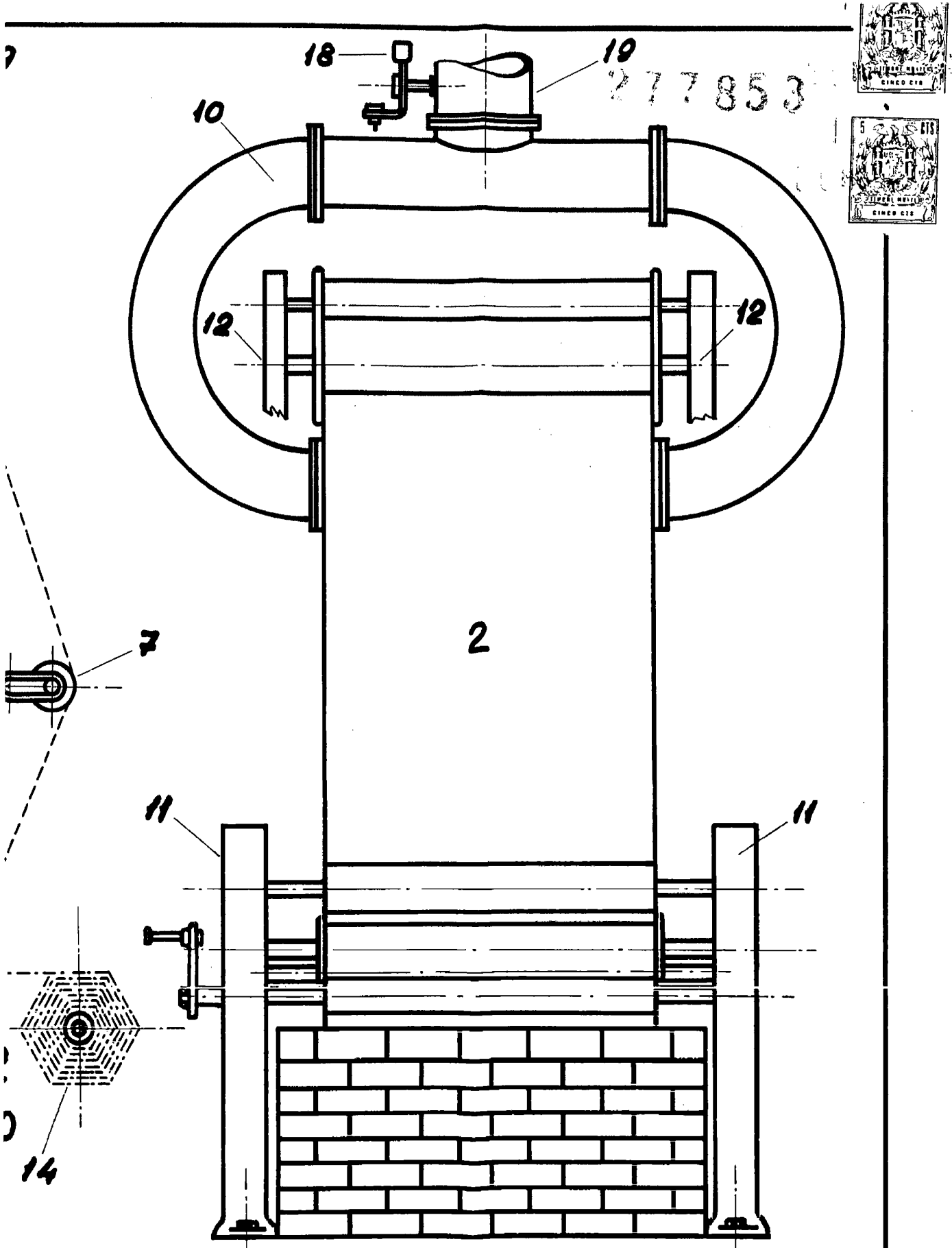


FIG. 19



VALENCIA-ABRIL 1962

FIG. 2g

*J. Aulo*