

296456



PATENTE DE INVENCION

que por veinte años, para España y sus Posesiones, se solicita a -  
favor de la Firma: P.J. WOLFF & Söhne G.m.b.H., entidad alemana,  
residente en DÜREN/Rhld (ALEMANIA), Jahnstrasse, 10-12 por: "PRO-  
CEDIMIENTO PARA LA FABRICACION CONTINUA DE CARTONES ENROLLABLES Y  
SIMILARES".

Memoria Descriptiva

En la fabricación continua de cartones enrollables u otras  
sustancias consistentes en capas con ayuda de un cilindro automático  
de formato y de un secador de recorrido plano con o sin prensa debe  
alcanzarse para un transporte continuo de la hoja de cartón desde -  
5 el proceso de enrollado hasta la hoja de cartón acabada un recorrido  
continuo ininterrumpido. Con respecto al secado es en primer lugar -  
el secador de dirección única que cumple estas condiciones; más debi  
do a que un secador de una dirección única de esta índole exige debi  
do a la superficie de secado efectiva obligatoriamente necesaria, -  
10 con una anchura operatoria y una velocidad dada por la alimentación  
del cilindro de formato o respectivamente, una prensa eventualmente  
existente, una longitud total extensa y por ello edificios amplios -



y costosos se ha procedido ya a la construcción de secadores de varias plantas que en su longitud exigen menos sitio.

15           En el empleo de secadores de varias plantas el método operatorio era tal, que el material a secar es conducido dentro del secadero por cintas transportadoras adecuadas automáticamente de un piso a otro, transcurriendo así el secador por toda su longitud subdividida en sendos sectores superpuestos.

20           La invención parte del hecho de que son deseadas por cierto las ventajas de un secador de varias plantas con respecto a su longitud total acortada, pero que con el método operatorio, corriente hasta el presente, se originan con secadores de dicha índole, como se explicaba anteriormente, inconvenientes de gran transcendencia. Estos consisten ante todo en el hecho de que el cambio de las  
25           hojas de cartón de un piso a otro, lo que se efectúa por desvío de las cintas mediante grandes tambores origina en tipos de cartón deslizados y también más espesos dificultades por quedar enganchadas las hojas, producción de desfiguraciones en las mismas o análogo.

30           La invención tiene por objeto eliminar estas dificultades y concierne un procedimiento para la fabricación continua de cartones enrollables u otros materiales consistentes en varias capas con ayuda de un cilindro automático de formato en que las hojas de cartón o análogo que abandonan el cilindro de formato son conducidas,  
35           eventualmente con intercalación de una prensa, a un secador de recorrido plano y consiste en lo esencial en que las hojas de cartón o análogo son conducidas alternativamente a los diferentes pisos de un secador de varias plantas. En el procedimiento según la invención se efectúa así pues el suministro al secador de varios  
40           pisos no en el interior del mismo en un curso continuo de un piso a otro, sino desde el exterior a continuación de la fabricación del cartón, alternativamente a los diferentes pisos, estando disminuida entonces correspondientemente la velocidad del secador con res-



296450

pecto al método operatorio anterior; más el tiempo del secado en -  
45 que las hojas de cartón permanecen cada vez en los sendos pisos que  
da el mismo.

La invención concierne además una instalación para la -  
realización del procedimiento que forma la base de la misma y consis-  
te en lo esencial en el hecho de que está dispuesta delante un se-  
50 cador de varios pisos y situado eventualmente detras de una prensa,  
una plataforma distribuidora para el suministro alternativo de las  
sendas hojas de cartón o analogo a los pisos superpuestos del seca-  
dor. Esta plataforma de distribución está construida según invención  
detal forma que está dotada de varias instalaciones transportadoras  
55 superpuestas, concurriendo los órganos transportadores de la plata-  
forma de distribución en dirección de la máquina en forma de estre-  
lla, habiendose previsto aquí un cambio de vía desplazable vertical-  
mente que está constituido ventajosamente por un tablero de rodillos  
o análogo, girable en sentido vertical y preferentemente impulsable.  
60 El cambio de vía está construido ventajosamente como elemento auto-  
mático y forma el pase desde la máquina a la plataforma de distri-  
bución o, respectivamente, una prensa intercalada entre ellas.

Otros detalles ventajosos de la invención se deducen del  
plano en que la invención es explicada mediante un ejemplo de reali-  
65 zación. El plano ilustra en parte en esquema una instalación para -  
la realización del procedimiento que forma la base del invento, en  
que estan ilustradas tambien las sendas particularidades constructi-  
vas esenciales para la invención. En la ilustración gráfica las ho-  
jas de cartón son fabricadas de manera conocida en la máquina produc-  
70 tora de cartón dibujada a la izquierda, con ayuda de un cilindro de  
formato 1. Las hojas de cartón que abandonan el cilindro de formato,  
llegan en el ejemplo de realización primero a un tablero de rodillos  
2 impulsado y luego a una prensa plana 3. Detrás de la prensa plana



- 4 -

296456

se encuentra una plataforma de distribución para varias plantas 4 y  
75 un secador 5 de recorrido plano subdividido en varios pisos. El úl-  
timo está dibujado solo en esquema con tras superficies de secado su-  
perpuestas. En correspondencia con ellas lleva también la platafor-  
ma de distribución de varios pisos tres superficies transportadoras -  
6, 7 y 8 superpuestas que en el lado del secador 5 llevan partes co-  
80 rrespondientes no impulsadas que pueden estar constituidas por ejemplo  
por placas de plástico o de metal, que llevan ventajosamente una su-  
perficie irregular para impedir una adhesión de las hojas de cartón -  
en la pasada desde la plataforma de distribución 4 a las sendas super-  
ficies del secador de recorrido plano 5. En dirección de la máquina -  
85 concurren los transportadores 6, 7 y 8 en forma de estrella, estando  
dispuesto aquí un cambio de vía 10 que en el ejemplo de realización  
ilustrado está constituido por un tablero de rodillos impulsados y gi-  
rables por el eje 11. El cambio de vía 10 está sometido a la acción  
de un cilindro de aire comprimido 12 que está acoplado en compás y en  
90 dependencia de la hoja de cartón que abandona la prensa de tal mane-  
ra que esta hoja de cartón puede ser conducida mediante un correspon-  
diente giro del cambio de vía 10 en posición vertical alternativa y  
continuamente a los transportadores 6, 7 y 8. La velocidad de los --  
transportadores 6 hasta 8 es en relación con la velocidad de los re-  
95 corridos del secador de varios pisos 5 tal que las sendas hojas de -  
cartón transcurren en sucesión estrecha en lo posible canto contra can-  
to el secador 5, teniendo en cuenta en este sistema el suministro -  
al cilindro de formato y el compás operatorio de la prensa plana de -  
forma adecuada.

100 Gracias a la invención puede efectuarse de esta manera o si-  
milar la fabricación de cartones enrollables o análogo con ayuda del  
cilindro de formato y de un secador de recorrido plano, en un espacio  
necesario reducidísimo, dependiendo de las condiciones locales con



cuantos pisos será equipado el secador y la correspondiente plata-  
105 forma de distribución. La velocidad de secamiento de los sendos pi-  
sos es entonces solo una parte de la velocidad de secamiento del méto-  
do operatorio anterior, o sea en proporción con el número de los pi-  
sos. Ventajoso para la invención es además también el buen control -  
de la operación de transporte, que se podía observar hasta la fecha  
110 solo difícilmente.

Todos los detalles descritos e ilustrados son esenciales  
para la invención.

#### REIVINDICACIONES

Se reivindica como de la propia y nueva invención la propiedad y ex-  
plotación exclusivas de:

- 115 1.- Procedimiento para la fabricación continua de cartones enrolla-  
bles y similares, en que las hojas de cartón o análogo que abandonan  
el cilindro de formato, son conducidas, eventualmente con intercala-  
ción de una prensa, a un secador de recorrido plano, caracterizado -  
porque las hojas de cartón o análogo son llevadas alternativamente  
120 a los diferentes pisos de un secador consistente en varias plantas.
- 2.- Procedimiento para la fabricación continua de cartones enrolla-  
bles y similares, según reivindicación 1ª, caracterizado por llevar  
la instalación delante de un secador consistente en varios pisos, -  
eventualmente detrás de una prensa, una plataforma de distribución  
125 para el suministro alternativo de las sendas hojas de cartón o aná-  
logo a los pisos superpuestos del secador.
- 3.- Procedimiento para la fabricación continua de cartones enrolla-  
bles y similares, según reivindicación 2ª, caracterizado porque la  
plataforma de distribución está dotada de varios órganos transporta-  
130 dores situados superpuestos.
- 4.- Procedimiento para la fabricación continua de cartones enrolla-  
bles y similares, según las reivindicaciones 2ª y 3ª, caracterizado



296456

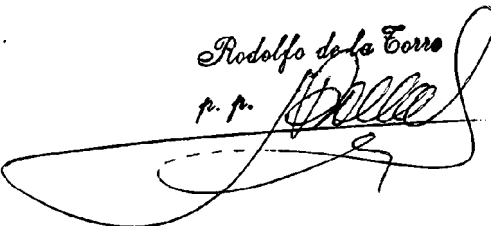
130 porque los transportadores de la plataforma de distribución concurren en forma de estrella en dirección de la máquina, estando dispuesto en la plataforma de distribución en el lado de la máquina un cambio de -  
via desplazable en sentido vertical.

5.- Procedimiento para la fabricación continua de cartones enrolla--  
bles y similares, según reivindicaciones 2ª hasta 4ª, caracterizado -  
porque el cambio de vía está constituido por un tablero de rodillos o  
135 análogo girable en sentido vertical y preferentemente impulsado.

6.- " PROCEDIMIENTO PARA LA FABRICACION CONTINUA DE CARTONES ENROLLA--  
BLES Y SIMILARES ".

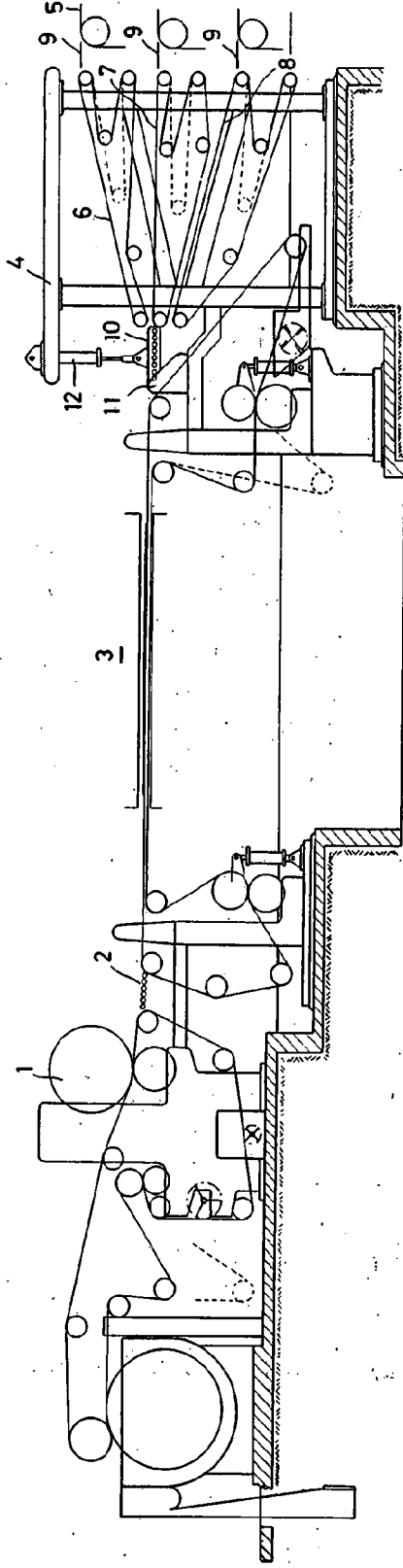
Consta la presente memoria descriptiva de seis hojas nume--  
radas y mecanografiadas en una sola cara a las que se acompañan un --  
plano para su mejor comprensión.

MADRID, FEBRERO DE 1.964

Rodolfo de la Torre  
p. p. 

2 304 66

2 304 5



Escala variable  
Madrid

