





llos presores para deshidratarla. Debido a la gran presión  
requerida para un deshidratado efectivo, el diámetro y el  
espesor de la pared de los rodillos ha de ser grande, y de-  
bido al efecto corrosivo del líquido exprimido, los rodi-  
llos han de ser construidos de material anti-corrosivo. Por  
10 estas razones, el coste de fabricación de los rodillos pren-  
sores es muy alto.

El objeto de esta invención es el de conseguir un  
rodillo prensor que sea especialmente apropiado para prensa-  
do de canal en una máquina de pulpa, pero que pueda ser usa-  
15 do, naturalmente, para otros fines, en los cuales se requie-  
ra alta durabilidad y resistencia a la corrosión, sobre la -  
superficie del rodillo prensor.

Las principales características de esta invención  
20 están determinadas en la reivindicación 1.

La invención es descrita con mayor detalle mas aba-  
jo, con referencia a los dibujos anexos:

La figura 1 es una sección longitudinal y la figu-  
ra 2 una sección transversal de un rodillo prensor, de acuer-  
do con la invención.  
25

El rodillo prensor comprende un cuerpo de rodillo  
-1-, de paredes gruesas, hecho de acero no-aleado o de hie-  
rro fundido. A ambos extremos del rodillo prensor hay un -  
espigón eje -4-. El cuerpo del rodillo está rodeado por un  
30 tubo -2-, de pared delgada, hecho de acero aleado, con buena  
resistencia a la corrosión, (por ejemplo, un material auste-  
nítico inoxidable). Un posible método para hacer el tubo -2-  
es doblar una plancha, de tamaño apropiado, alrededor del -

339259 13 A



- 3 -

35 cuerpo del rodillo y soldar la junta, que corre longitudinal-  
mente a lo largo del rodillo. Material extra, del mismo de  
que el tubo está hecho, es soldado por medio de un electro-  
do alrededor del tubo -2-, por ejemplo, en forma de una cin-  
ta en espiral, de tal modo que se forme una capa superficial  
-3-, de material fundido, el cual, cuando se solidifica, ori-  
40 gina el que el tubo se agarre alrededor del cuerpo del rodi-  
llo, de tal manera, que se consiga una unión sólida entre -  
el tubo -2- y el cuerpo del rodillo. El espesor del tubo, el  
método de soldar y las dimensiones del electrodo, han de ser  
seleccionados en una relación apropiada entre uno y otros,  
45 para asegurar suficiente presión contra el material del tubo,  
sin que el material soldado se queme por ello.

Comparado con los anteriores métodos conocidos de  
fabricación de rodillos prensores, esta invención reduce con-  
siderablemente los costos correspondientes y consigue una -  
50 capa superficial homogénea, poseyendo propiedades que pueden  
ser seleccionadas a voluntad.

#### NOTA

En esta Patente se reivindica:

55 1.- Método para la fabricación de rodillos prensores,  
especialmente para máquinas de fabricación de papel pul-  
pa y similares, caracterizado, porque un cuerpo de rodillo -  
-1-, de paredes gruesas, es rodeado por una delgada plancha  
-2-, cuya plancha está hecha de aleación de acero anticorro-  
sivo y que, por encima y alrededor de dicha plancha, es sol-  
60 dado material extra de la misma composición que el de la -



plancha, de tal manera que se produce una capa superficial -3-, de material fundido que, cuando se solidifica, asegura el que la plancha -2- se agarre al cuerpo del rodillo -1-.

65 2.- Método según la reivindicación 1, caracterizado porque el cuerpo del rodillo -1- se hace de acero no-aleado o de hierro fundido.

70 3.- Método según la reivindicación 1, caracterizado porque alrededor del cuerpo del rodillo -1-, es doblada una plancha delgada -2-, los lados de la cual son soldados juntos, a lo largo de una junta, que corre longitudinalmente a lo largo del rodillo.

4.- Método según la reivindicación, 1, caracterizado porque alrededor del cuerpo del rodillo -1-, es ajustado un tubo -2- de paredes delgadas.

75 5.- Método de acuerdo con las reivindicaciones 1, 3 o 4, caracterizado porque el material -2-, que rodea al cuerpo del rodillo -1-, es un material austenítico inoxidable. Y

80 6.- "METODO PARA LA FABRICACION DE RODILLO PRENSORES? ESPECIALMENTE PARA MAQUINAS DE FABRICACION DE PAPEL? PULPA Y SIMILARES", de conformidad en un todo en lo esencial y fines industriales a lo descrito en la precedente memoria -descriptiva, y gráficamente representada en los adjuntos planos para su mejor comprensión.

« 5 - 339259



Esta memoria consta de CINCO hojas escritas o mecanografiadas por una sola cara a doble espacio en 84 líneas.

Madrid, 13 ABR. 1967

Por autorizacion del interesado.



339259

Fig. 1

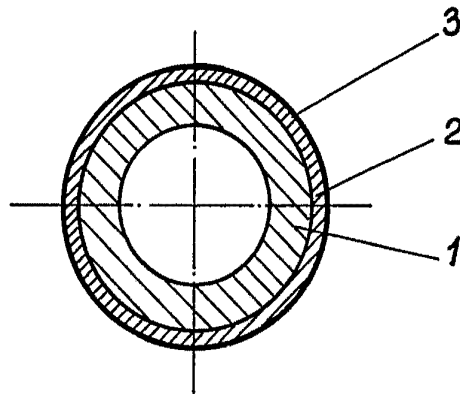
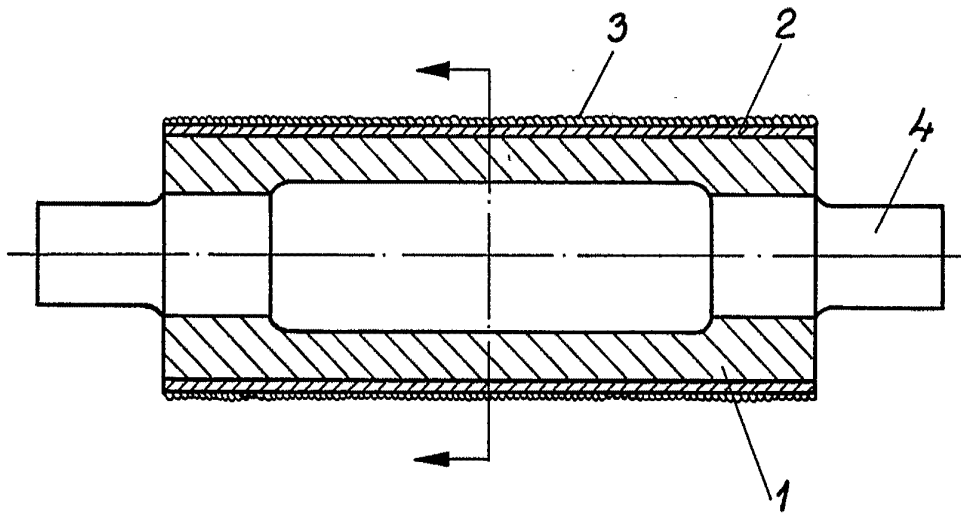


Fig. 2

13 11 10

ESCALA VARIABLE

*Handwritten signature and scribbles.*