



- de sobre el ancho total de la banda a formar.
5. En la solicitud de patente alemana 1 220 247 se muestra una retención de material, en la cual hay intercalado un distribuidor de material entre el conducto de alimentación de material y el cajón de retención de material. Este sirve para la deceleración de la corriente desde la velocidad en el conducto de alimentación hasta la velocidad en el cajón de retención, y esté estructurado con ensanchamiento escalonado para que su ángulo de ensanchamiento pueda ser mayor que el de un difusor normal.
10. En la retención de material mostrada en la solicitud de patente alemana 853.256, hay intercalado un haz de tubos con una multitud de tubos paralelos entre sí, que se extiende sobre el ancho total de la banda a formar, entre una cámara de mezcla impulsada con material por un distribuidor tubular, y el cajón de retención de material. La corriente laminar forzada mediante la conducción a lo largo de los tubos se debe mantener también en el cajón de retención de material.
15. En la publicación alemana 1 461 071 se muestra otra retención de material con un haz de tubos, muy largos; este haz de tubos va directamente a la desembocadura, pero se le tiene que anteponer un dispositivo para la creación de condiciones de presión uniforme.
- 20.
- 25.



5. En la memoria de patente francesa 1 558 396, son conocidos canales largos dispuestos al modo de haz de tubos, que muestran una parte inicial que se ensencha en cono. Pero a estos canales se les tiene que colocar detrás una parrilla con el fin de que la corriente hacia la tobera de desembocadura se haga uniforme.

10. En las modernas retenciones de material se han sustituido los largos haces de tubos por cortas placas de agujeros. Pero en una retención de material semejante, representada en la solicitud alemana 1 290 797, tienen que montarse largos difusores en la placa de agujeros.

15. En la retención de material según la memoria de patente alemana 1 236 922 hay que poner discos de agujeros detrás de la placa de agujeros, a una separación de ella, y se proponen superficies de deslizamiento a continuación del último disco de agujeros, que transcurren paralelas a la dirección de filtrado.

20. Las retenciones de material descritas, con haces de tubos, requieren una gran longitud de construcción y un complicado dispositivo de distribución o bien de compensación de presión. Las retenciones de material con placa de agujeros descritas, son costosas a causa de los elementos que hay que adicionar a ellas, y requieren asimismo una longitud de construcción bastante grande.

25.



La invención se fundamenta en el cometido de hacer posible una retención de material mas sencilla, de más barata fabricación y mas compacta.

- En una retención de material del tipo mencionado al principio, que muestra una placa de agujeros, se soluciona este cometido según la invención porque los canales de la placa de agujeros se ensanchan, en el sentido de circulación de la suspensión de material, en forma escalonada después de una distancia de recorrido inicial, donde la transición entre dos partes de canal sucesivas se realice con un ángulo de abertura de por lo menos 100° .
5. 10.

- Se consigue un efecto especialmente bueno con un ángulo de abertura de 180° . Es además favorable poner por lo menos dos escalones a continuación de la distancia de recorrido inicial. De una forma ventajosa, la suspensión de material se introduce en la placa de agujeros a través de un canal de alimentación que transcurre transversal a su sentido de circulación, como ya es conocido. Preferentemente la sección de entrada del canal de alimentación se dimensiona de manera que la velocidad de la corriente en esta sección de entrada suponga el 45-85% de la velocidad de la corriente en el tramo de recorrido inicial de los canales de la placa de agujeros.
15. 20. 25.



Preferentemente, el diámetro de los canales de la placa de agujeros es en el lado de la entrada por lo menos de 8 mm y en su lado de salida de 40 mm como máximo.

5. Aquí, el diámetro de los canales en su lado de entrada debe ser de 8 a 20 mm, representando la suma de las secciones transversales de los canales del 5 al 20% del total de la superficie de la sección transversal de la placa de agujeros. Además, la longitud del tramo inicial debe ser de 5 a 10 veces el diámetro de los canales en su lado de entrada. Finalmente, el diámetro de los canales en su lado de salida debe de ser de 25 a 40 mm, representando la suma de las secciones transversales de los canales del 40 al 85% del total de la superficie de la sección transversal de la placa de agujeros.

- 10.
- 15.
20. Se logran resultados especialmente favorables si el diámetro de los canales en su lado de entrada es de 10 a 15 mm, representando la suma de las secciones transversales de los canales del 8 al 15% del total de la superficie de la sección transversal de la placa de agujeros, y si la longitud del tramo inicial es de 6 a 8 veces el diámetro de los canales en su lado de entrada, y si el diámetro de los canales en su lado de salida es de 25 a 40 mm, representando la suma de las secciones transversales de los canales del 40 al 85% del total de la superficie de la sección transversal de la placa de agujeros.
- 25.

- 6 - 382759



ciones transversales de los canales del 50 al 75% del total de la superficie de la sección transversal de la placa de agujeros.

5. Se puede conseguir una fabricación sencilla de la placa de agujeros porque los canales están dispuestos en filas individuales, y porque uno o varios escalones de un canal y los correspondientes escalones del canal adyacente a él, de la misma fila, se unen entre sí en la dirección de la fila, transcurriendo las paredes de los escalones unidos, al menos esencialmente, en la dirección de la fila.

10. Es especialmente ventajoso si todos los escalones que están a continuación del tramo inicial, de los canales de una fila se unen unos con otros en la dirección de la fila, y las paredes de los escalones transcurren exactamente en la dirección de la fila. De esta forma es posible evitar el taladro de los escalones. Los escalones se pueden formar mediante listones ensamblados entre sí, que transcurren sobre la longitud total de una fila.

15. La retención de material según la invención tiene esenciales ventajas en relación con las retenciones de material conocidas. Mediante la aceleración de la corriente, en el lugar de entrada de los canales de la placa de agujeros, se produce un fuerte efecto
- 20.
- 25.

- 7 - 382759



- de estrangulación, lo que asegura una buena distribución de la suspensión sobre todos los canales. La disposición de transcurso transversal del canal de alimentación de origen a que la corriente del canal de alimentación transcurre a lo largo del lado de entrada de la placa de agujeros, manteniéndola limpia. Ya no son necesarios rodillos de agujeros u otros medios productores de turbulencia dispuestos en el lado de entrada, con sus consecuencias negativas para la estabilidad de la corriente.
5. Mediante la configuración escalonada del ensanchamiento de los canales de la placa de agujeros, la deceleración de la corriente en la placa de agujeros siguiente a la aceleración mencionada, se puede efectuar en un corto recorrido sin desprendimientos inestables ni deposiciones perjudiciales. Aquí, la velocidad de la corriente en el final de los canales puede ser solo algo superior a la velocidad en la parte de la retención de material siguiente a la placa de agujeros, pudiéndose evitar los discos de agujeros propuestos a la placa de agujeros, en los que se forman deposiciones.
- 10.
- 15.
- 20.

En el dibujo hay representados, simplificados, ejemplos de ejecución de la invención, a base de los cuales se describen también otras estructura-



ciones de la invención.

Muestran:

5. La figura 1, una sección horizontal, que transcurre en la dirección de los canales, de un trozo de una placa de agujeros.

La figura 2, una vista de la placa de agujeros en el sentido de la flecha Z de la figura 1.

10. La figura 3, una sección horizontal de una placa de agujeros, y su canal de alimentación para la suspensión de material.

La figura 4, una sección por la línea IV-IV de la figura 3.

La figura 5, una sección correspondiente a la figura 4, de otra forma de ejecución.

15. La figura 6, una sección correspondiente a la figura 4, de otra forma de ejecución.

La figura 7, una sección, que transcurre en la dirección de los canales, de un trozo de una placa de agujeros.

20. La figura 8, una vista de la placa de agujeros en el sentido de la flecha Y de la figura 7.

La figura 9, una sección horizontal de una placa de agujeros, y un canal de alimentación para la suspensión de material.



La figura 10, una sección por la línea X-X de la figura 9.

La figura 11 una sección correspondiente a la figura 7, de otra forma de ejecución.

5. La placa de agujeros 1 el dibujo muestra solo una porción representada en las figuras 1 y 2, destinada para la retención de material de una máquina de fabricar papel o similar, se extiende sobre el ancho total de la banda a formar, y muestra una multitud de canales 2, paralelos entre sí, para la suspensión de material. Como indican las cuatro flechas, la suspensión de material penetra por el lado de entrada 3, a la izquierda en el dibujo, en los canales 2 de la placa de agujeros 1, y los abandona de nuevo en su lado de salida 4.
- 10.
- 15.

Los canales 2 de la placa de agujeros 1 están ensanchados de forma escalonada después de un tramo inicial 5, en el sentido de circulación de la suspensión de material. Los escalones siguientes al tramo inicial 5 están designados con 6, 7 y 8.

20. El diámetro de los canales en su lado de entrada 3, o sea, el diámetro del tramo inicial 5, es de 8 a 20 mm, preferentemente de 10 a 15 mm, representando entonces la suma de las superficies de sección de los canales 2 del 5 al 20%, preferentemente del 8 al 15%, del total de la superficie de la sección trans
- 25.



versal de la placa de agujeros 1. La longitud del tramo inicial 5 supone de 5 a 10 veces, preferentemente de 6 a 8 veces, preferentemente de 6 a 8 veces, el diámetro de los canales 2 en su lado de entrada 3. o sea, el diámetro del tramo inicial 5. El diámetro de los cusles 2 en su lado de salida 4, o sea, el diámetro del escalón 8, es de 25 a 40 mm. representando entonces la suma de las superficies de sección de los canales 2 del 40 al 85%, preferentemente del 50 al 75% del total de la superficie de la sección transversal de la placa de agujeros 1.

Los diámetros de los escalones 6, 7 y 8, de los canales 2, son de 1,2 a 1,5 veces el diámetro de la parte de canal precedente respectiva 5, 6 ó 7.

La longitud de los escalones individuales 6, 7, 8 es de 30 a 60 mm, preferentemente de 40 a 50 mm.

El perfil de entrada de los canales 2 está redondeado con un radio que supone del 25 al 35% del diámetro de los canales en su lado de entrada, o sea, del diámetro del tramo inicial 5. En lugar de esto, el canto de entrada de los canales 2 puede estar avellanado con un chaflón que supone del 15 al 25% del diámetro del tramo inicial 5. El perfil de salida de los canales 2 está redondeado con un radio de 2 a 3 mm.



Los canales se realizan preferentemente de sección circular, como en el ejemplo de ejecución. Si se da a los canales otra forma de sección, por ejemplo exagonal, se tome como diámetro el diámetro hidráulico de la sección.

5.

La transición entre dos partes sucesivas de canal se ejecuta en forma de cono, que se ensancha en el sentido de la circulación de la suspensión de material, con un ángulo de abertura α de 100 a 150 grados. La transición puede también estar formada por una superficie de transcurso perpendicular al eje del canal, redondeándose preferentemente la arista interior del escalón.

10.

El tramo inicial 5 y los escalones siguientes 6,7,8 son de ejecución cilíndrica. Pero estos tramos de los canales pueden configurarse ensanchados en el sentido de la circulación de la suspensión de material con un ángulo máximo abarcado de 3 grados. Sin embargo se elige preferentemente un ángulo de solo 1 a 2 grados.

15.

20.

Los canales 2 de sección circular estén colocados unos juntos a otros lo mas cerca posible.

Tienen todos la misma separación a , siendo la separación b , entre filas contiguas, $a/2 \cdot \sqrt{3}$.

25.

Esta disposición de panel de abeja esté indicada me-

382759

- 12 -



diente la reticula compuesta de triángulos equiláteros representados en la figura 2 con líneas finas.

5. En el ejemplo de ejecución de la figura 3, la placa de agujeros 1 se muestra en toda su extensión sobre el ancho de la banda a formar. Esta incorporación a un cajón de material 9. La suspensión de material se lleva a la placa de agujeros 1 a través de un canal de alimentación 10 que transcurre transversalmente a su sentido de circulación. La sección de entrada 11 del canal de alimentación 10 se dimensiona de forma que la velocidad de la corriente en esta sección de entrada suponga del 45 al 85% de la velocidad de la corriente en el tramo inicial 5 de los canales 2 de la placa de agujeros 1. Además, la sección transversal del canal de alimentación 10 disminuye, en esencia, proporcionalmente al ancho de la placa de agujeros 1.

10. Para el retorno de la suspensión de material, el canal de alimentación 10 muestra una sección de salida 12, del 8 al 15% de la sección de entrada 11.

15. El ejemplo de ejecución de las figuras 3 y 4, muestra las ventajas de la invención con especial claridad. El sencillo canal de alimentación 10, que conduce transversalmente a la suspensión de material

- 13 - 382759¹⁴



se puede colocar directamente delante de la placa de agujeros 1, y la tobera de desembocadura 13 del cajón de material 9, directamente detrás.

5. Como muestra la figura 5, en lugar de una tobera de desembocadura 13 que se halle a la altura del perfil inferior de la placa de agujeros 1, se puede emplear también una tobera de desembocadura 14 dispuesta a la mitad de la altura de la placa de agujeros 1.

10. También en la retención de material por aire comprimido, representada en la figura 6, con cojines de aire comprimido 15, aporta esenciales ventajas la placa de agujeros 1 configurada según la invención. La corte placa de agujeros 1 se puede colocar directamente delante del cajón de material, y para la distribución de material basta de nuevo con el sencillo canal de alimentación 10.

20. En la placa de agujeros 1 representada en las figuras 7 y 8, hay cuatro escalones a continuación del tramo inicial 5, designados con 16, 17, 18 y 19.

25. Los canales 2 estén dispuestos en filas individuales 20, 21 y 22, y los escalones 16, 17, 18 y 19, de los canales 2 de las filas 20, 21, 22, que siguen a los tramos iniciales 5, se pesen de unos a otros



en la dirección de la file correspondiente. Las paredes de los escalones 16, 17, 18, 19, pasados de unos a otros transcurren en la dirección de la file correspondiente.

5. El diámetro de los canales 2 en su lado de entrada 3, o sea, el diámetro del tramo inicial 5, es de 8 a 20 mm, preferentemente de 10 a 15 mm, representando entonces la suma de las secciones transversales de los canales 2 del 5 al 20%, preferentemente del 8 al 15%, del total de la superficie de la sección transversal de la placa de agujeros 1. La longitud del tramo inicial 5 es de 5 a 10 veces, preferentemente de 6 a 8 veces, el diámetro de los canales 2 en su lado de entrada 3, o sea, el diámetro del tramo inicial 5.

10. Los agujeros del tramo inicial 5 estén unos juntos a otros en correspondencia a los tentos por ciento de superficie de sección transversal dados anteriormente. El ancho del escalón 16, que sigue inmediatamente al tramo inicial 5, es igual a la separación c de los agujeros del tramo inicial 5.

15. Aquí, la superficie de sección transversal disponible para la circulación de material en el escalón 16 supone de 1,3 a 2,3 veces la suma de las superficies de sección transversal de los agujeros del tramo inicial 5. Además, la superficie de sección transversal de un escalón 17, 18 ó 19, supone de 1,3 a 2,3 veces la superficie de sección transversal del esca-

20.

25.

- 15 - 382750



lón inmediatamente anterior 16,17 ó 18 respectivamente. La longitud de los escalones individuales 16, 17, 18, 19, es de 30 a 60 mm, preferentemente de 40 a 50 mm.

5.

El perfil de entrada de los canales 2 está redondeado con un radio que supone del 25 al 35% del diámetro de los canales en su lado de entrada, o sea, del diámetro del tramo inicial 5. En lugar de esto, el perfil de entrada de los canales 2 puede avellanarse con un chaflán que suponga del 15 al 25% del diámetro del tramo inicial 5.

10.

Las partes intermedias que quedan entre los últimos escalones 19 de dos filas contiguas 20,21 o bien 21,22 deben ser muy delgadas, los perfiles del lado de salida 4 se redondean preferentemente; las paredes intermedias se pueden configurar también de modo que vayan haciéndose mas finas hacia el extremo de salida 4.

15.

La transición entre dos partes sucesivas del canal 5,16 o bien 17,18 o bien 18,19, se puede efectuar del modo indicado a base de la descripción de las figuras 1 y 2. Asimismo, las partes de canal no tienen que tener una superficie de sección transversal constante en la parte de canal respectiva, sino que las paredes del canal pueden mostrar un ángulo de abertura, que se ensanche hacia la sección de circulación, en 1 a 2 grados (como máximo de 3 grados).

20.

25.



En el ejemplo de ejecución de las figuras 9 y 10 se muestra la placa de agujeros en su total extensión sobre el ancho de la banda a formar.

Esté incorporada en un cajón de material

- 5. 9. La suspensión de material se lleva a la placa de agujeros 1 a través de un canal de alimentación 10 que transcurre transversal a su sentido de circulación. La sección de entrada 11 del canal de alimentación 10 se dimensiona de forma que la velocidad de la corriente en esta sección de entrada suponga del 45 al 85% de la velocidad de la corriente en el tramo inicial 5 de los canales 2 de la placa de agujeros 1. Además, la sección transversal del canal de alimentación 10 disminuye, en esencia, proporcionalmente al ancho de la placa de agujeros 1. Para el retorno de la suspensión de material el canal de alimentación 10 muestra una sección de salida 12, del 8 al 15% de la sección de entrada 11.

Las filas de canales de la placa de agujeros

- 20. 1 transcurren a lo largo sobre el ancho de la banda a formar, por lo tanto paralelos al plano del dibujo en la figura 9. Pero las filas de canales pueden también transcurrir, por ejemplo, perpendiculares al ancho de la banda a formar.
- 25.



5. La placa de agujeros mostrada en la figura 11 está compuesta de piezas sueltas, concretamente de una regleta de agujeros 23 con los agujeros del tramo inicial 5, y de regletas 24, 25, 26, 27, que están pegadas sobre la regleta de agujeros 23 y unas con otras respectivamente.

N O T A

10. Descrita suficientemente la naturaleza del invento, así como la manera de realizarse en la práctica, debe hacerse constar que las disposiciones anteriormente indicadas son susceptibles de modificaciones de detalle en cuanto no alteren su principio fundamental. También se hace constar que el invento corresponde a
- 15- dos solicitudes de Patente presentadas en Alemania con los números y fechas siguientes: P 19 41 424.5 de 14 de agosto de 1969 y P 19 53 086.0 de 22 de octubre de 1969, escogiéndose por lo tanto a los beneficios que conceden los Convenios Internacionales en vigor, siendo lo que constituye la esencia del referido invento y por lo
20. que se solicita una Patente de Invención por 20 años, sobre: PERFECCIONAMIENTOS EN LA CONSTRUCCION DE ENTRADAS DE MATERIAL CON RETENCION PARA MAQUINAS DE FABRICAR PAPEL Y SIMILAR; caracterizándose por lo siguiente:
25. 1.- Perfeccionamientos en la construcción de entradas de material con retención para máquinas

hop



de fabricar papel y similar, en las cuales la suspensión de materiales conducida a través de una placa de agujeros, con una multitud de canales paralelos entre sí, extendida sobre el ancho total de la banda e formar, caracterizados porque los citados canales de la placa de agujeros estén ensanchados, en el sentido de circulación de la suspensión de material, en forma escalonada, después de un tramo de recorrido inicial, realizándose la transición entre dos partes de canal sucesivas con un ángulo de abertura de al menos 100 grados.

2.- Perfeccionamientos según la reivindicación 1, caracterizados porque la transición entre dos partes de canal sucesivas se realice con un ángulo de abertura de 180 grados.

3.- Perfeccionamientos según la reivindicación 1, caracterizados porque el tramo inicial le suceden al menos dos escalones.

4.- Perfeccionamientos según la reivindicación 1, caracterizados porque la suspensión de material es llevada a la placa de agujeros a través de un canal de alimentación que transcurre transversal e un sentido de circulación, y porque la sección de entrada del canal de alimentación esté dimensionada en forma tal que la velocidad de la corriente en la sección de entrada es del 45 al 85% de la velocidad

hpi



- 19 - 382759

de la corriente en el tramo inicial de los canales de la placa de agujeros.

5. 5.- Perfeccionamientos según la reivindicación 1, caracterizados porque el diámetro de los canales en su lado de entrada es al menos de 8 mm, y en su lado de salida es como máximo de 40 mm.

10. 6.- Perfeccionamientos según la reivindicación 4, caracterizados porque el diámetro de los canales en su lado de entrada es de 8 a 20 mm, representando la suma de las áreas de sección transversal de los canales del 5 al 20% del total de la superficie de sección transversal de la placa de agujeros, y porque la longitud del tramo inicial supone de 5 a 10 veces el diámetro de los canales en su lado de entrada, y porque
15. el diámetro de los canales en su lado de salida es de 25 a 40 mm, representando la suma de las áreas de sección de los canales del 40 al 85% del total de la superficie de sección transversal de la placa de agujeros.

20. 7.- Perfeccionamientos según la reivindicación 5, caracterizados porque el diámetro de los canales en su lado de entrada es de 10 a 15 mm, representando la suma de las áreas de sección transversal de los canales del 8 al 15% del total de la superficie de sección transversal de la placa de agujeros, y
25. porque la longitud del tramo inicial es de 6 a 8 veces

hoy.



el diámetro de los canales en su lado de entrada, y por que el diámetro de los canales en su lado de salida es de 25 a 40 mm, representando la suma de las áreas de sección transversal de los canales del 50 al 75% del total de la superficie de la sección transversal de la placa de agujeros.

5.

8.- Perfeccionamientos según la reivindicación 1, caracterizados porque el diámetro de los escalones de los canales es de 1,2 a 1,5 veces el diámetro de la parte de canal precedente respectiva.

10.

9.- Perfeccionamientos según la reivindicación 1, caracterizados porque los canales están dispuestos en filas individuales, y porque al menos un escalón de un canal y los escalones correspondientes, contiguos a él, de la misma fila, están unidos entre sí en la dirección de la fila, transcurriendo las paredes, de los escalones unidos, esencialmente al menos en la dirección de la fila.

15.

10.- Perfeccionamientos según la reivindicación 9, caracterizados porque todos los escalones siguientes al tramo inicial, de los canales de una fila, están unidos entre sí en la dirección de la fila, y las paredes de los escalones transcurren en la dirección de la fila.

20.

25.

382759



- 11.- Perfeccionamientos según la reivindicación 10, caracterizados porque el ancho del escalón que sigue inmediatamente al tramo inicial es igual que la separación de los agujeros del tramo inicial.
5. 12.- Perfeccionamientos según la reivindicación 9, caracterizados porque el área de la sección transversal, disponible para la circulación de material, de una parte de canal, es de 1,3 a 2,3 veces el área de la sección transversal de la parte de canal inmediatamente anterior.
10. 13.- Perfeccionamientos según la reivindicación 9, caracterizados porque las paredes intermedias entre los últimos escalones van disminuyendo de espesor hacia el extremo de salida.
15. 14.- Perfeccionamientos según la reivindicación 9, caracterizados porque las files de canales transcurren a lo largo sobre el ancho de la banda a formar.
20. 15.- Perfeccionamientos según la reivindicación 9, caracterizados porque las files de canales transcurren perpendiculares al ancho de la banda a formar.
25. 25. 16.- Perfeccionamientos según la reivindicación 1, caracterizados porque la longitud de los escalones individuales es de 30 a 60 mm.

Handwritten signature or mark.



1970

- 17.- Perfeccionamientos según la reivindicación 1, caracterizados porque la longitud de los escalones individuales es de 40 a 50 mm.
5. 18.- Perfeccionamientos según la reivindicación 1, caracterizados porque el perfil de entrada de los canales está redondeado con un radio que supone del 25 al 35% del diámetro de los canales en su lado de entrada.
10. 19.- Perfeccionamientos según la reivindicación 1, caracterizados porque el perfil de entrada de los canales está avellanado con un chaflán que supone del 15 al 25% del diámetro de los canales en su lado de entrada.
15. 20.- Perfeccionamientos según la reivindicación 1, caracterizados porque el perfil de salida de los canales está redondeado con un radio de 2 a 2 mm, y en caso dado achaflonado con un chaflán de igual tamaño.
20. 21.- Perfeccionamientos según la reivindicación 1, caracterizados porque la transición entre dos partes sucesivas de canal tiene la forma de superficie cónica ensanchada en el sentido de circulación de la suspensión de material con un ángulo α de abertura de 100 a 150 grados.
- 25.

[Handwritten signature]

- 23 382759



5. 22.- Perfeccionamientos según la reivindicación 1, caracterizados porque el menos un tramo de los canales esta configurado ensanchado, en el sentido de circulación de la suspensión de material, con un ángulo de abertura de 3 grados como máximo.
10. 23.- Perfeccionamientos según la reivindicación 22, caracterizados porque el ángulo de abertura es de 1 a 2 grados.
15. 24.- Perfeccionamientos según la reivindicación 1 y 4, caracterizados porque la sección transversal del canal de alimentación disminuye sustancialmente proporcional al ancho de la placa de agujeros.
20. 25.- Perfeccionamientos según la reivindicación 25, caracterizados porque el canal de alimentación muestra, para el retorno, una sección transversal de salida que es del 8 al 15% de la sección transversal de entrada.
25. 26.-Perfeccionamientos en la construcción de entradas de material con retención para máquinas de fabricar papel y similar, tal y como queda sustancialmente descrito en la presente Memoria e ilustrado en los dibujos adjuntos.
- Este Memoria consta de 23 hojas escritas a máquina por una sola cara.

14 AGO. 1970

Madrid,

ESCHER WYSS GMBH.

J. GOMEZ ACEDO Y MODEI
S. P. Firmado en MADRID EL DIA 14 DE AGOSTO DE 1970

[Handwritten signature]

382759



Fig. 1

ESCALA
VARIABLE

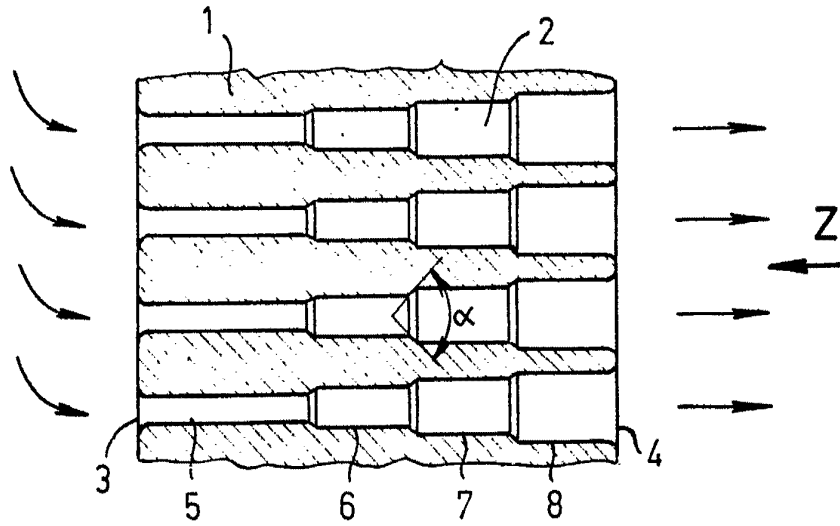
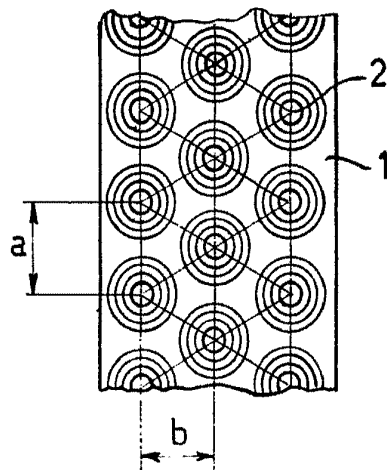


Fig. 2



Machado 14 ABO. 1970

J. GOMEZ Y MODET
p. p. Firmado: GARCIA BRAVO

382759



ESCHER WYSS
VARIABLE

Fig. 3

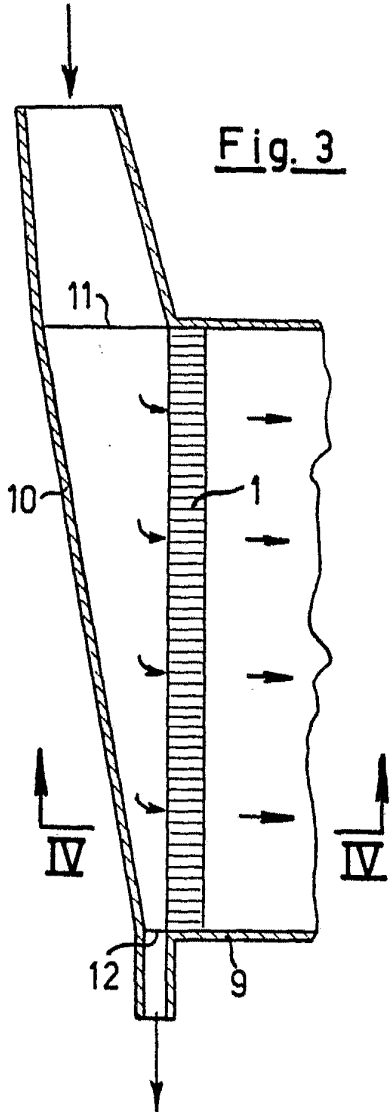


Fig. 4

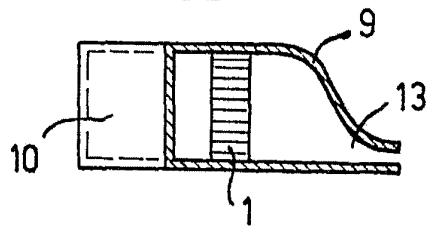


Fig. 5

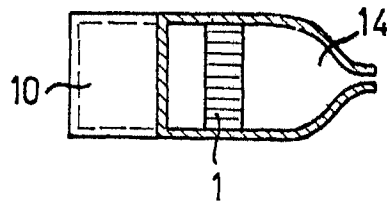
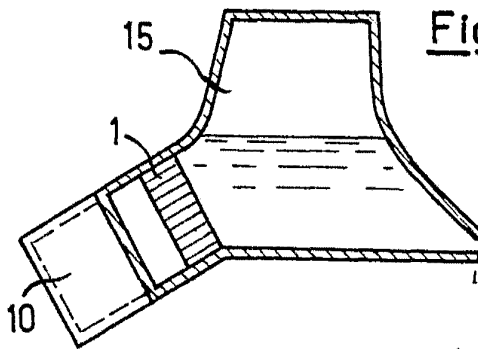


Fig. 6



1 A 380 1970

J. C. ...
...

382759



ESCHER WYSS S.A.
VALLE

Fig.7

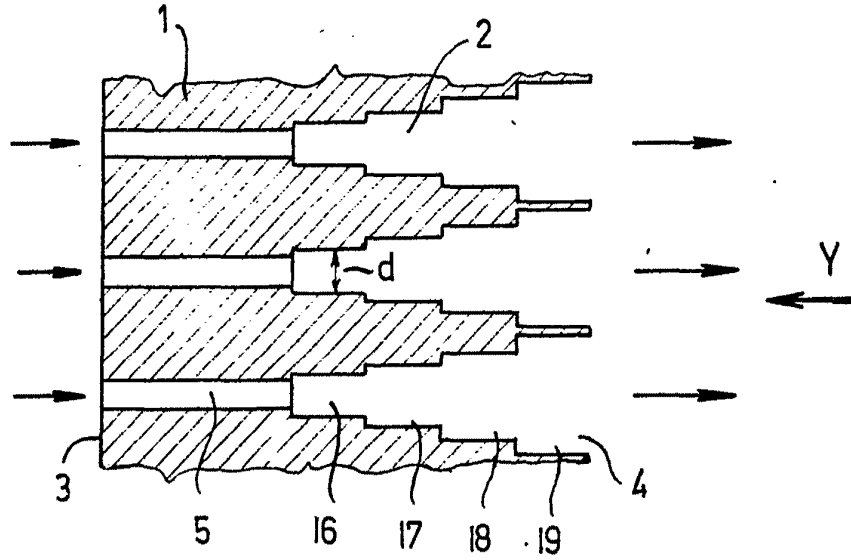
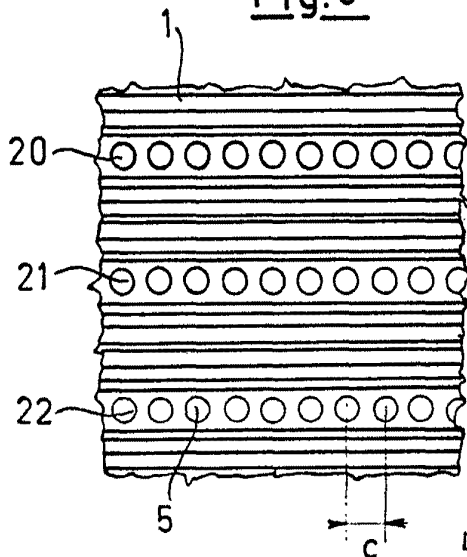


Fig.8



14 AGO, 1970

Madrid

J. GONZALEZ
D. N. O. 10001
ABO GAD

382759

ESPANA
VALIABLE



14 AGO. 1970

Fig.9

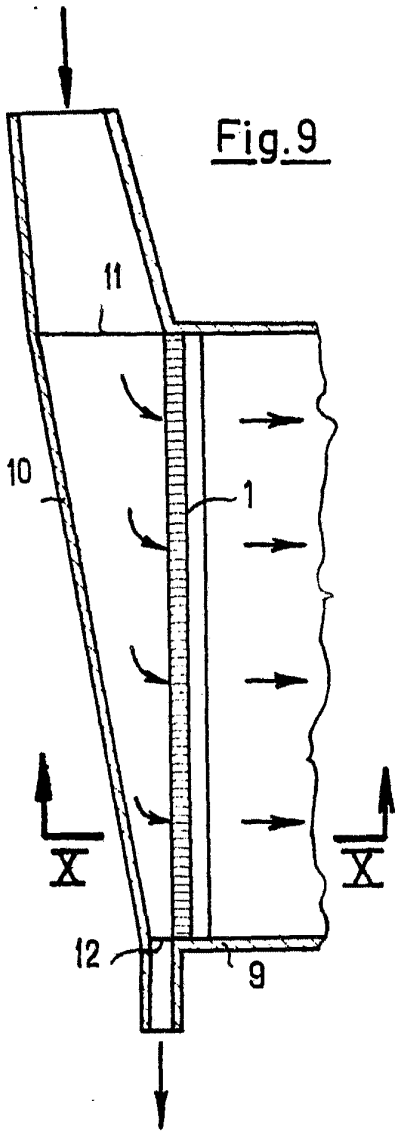


Fig.10

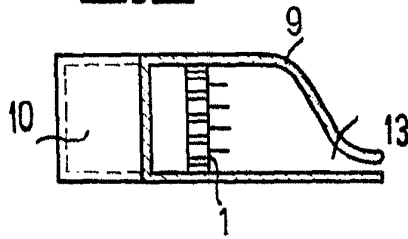
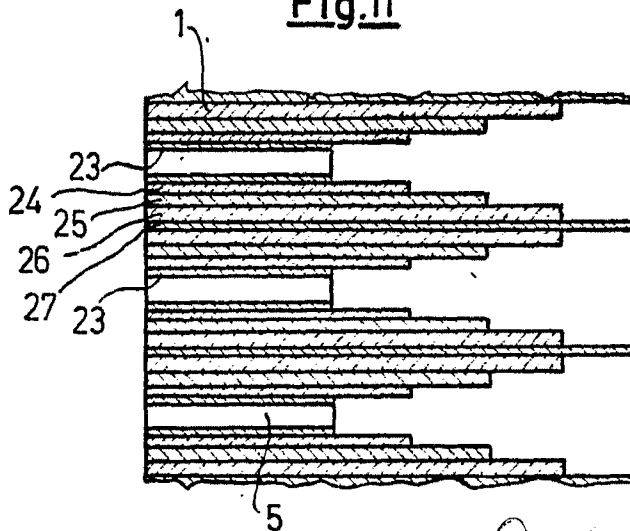


Fig.11



Madrid 14 AGO. 1970