



10 ES	11 NÚMERO <b>456740</b>	10 A I
	21	
	22 FECHA DE PRESENTACION 1977	

**PATENTE DE INVENCION**

30 PRIORIDADES:		
31 NÚMERO EN. 76 07 163	32 FECHA 12 de Marzo de 1.976	33 PAIS Francia.
47 FECHA DE PUBLICIDAD	51 CLASIFICACION INTERNACIONAL D21F	52 PATENTE DE LA QUE ES DIVISIONARIA
64 TITULO DE LA INVENCION  PERFECCIONAMIENTOS EN PRENSAS MULTIPLES PARA MAQUINAS DE PAPEL.		
71 SOLICITANTE (S)  Ste. NEYRPIG - E. M. B.		
DOMICILIO DEL SOLICITANTE  Rue General Mangin, 38042 GRENOBLE CEDEX, Francia.		
72 INVENTOR (ES)  GUY LAGACHERIE.		
73 TITULAR (ES)		
74 REPRESENTANTE  D. JAIME GOMEZ-ACEBO y MODET.		

La tendencia actual para las secciones-prensa de las máquinas de papel, velos de fibras, cartón, e incluso para algunos prensa-pasta que producen láminas ú hojas de celulosa a base de fibras cortas, es la de combinar al máximo el número de acciones de escurrido por prensados sucesivos en una sola prensa múltiple.

Se intenta transferir la hoja desde la tela de fabricación automáticamente a la primera prensa, y ello puede realizarse directamente por medio del cilindro adherente que permite esta transferencia sin estirado, favorable al mantenimiento de las características de la hoja formada sobre la tela de fabricación.

Además, se revela interesante crear un máximo de zonas de prensado en la primera prensa, para que la lámina ú hoja a la salida de esta prensa tenga la sequedad máxima, de modo que el estirado y el recorrido libre de la hoja después de esta prensa se efectúe en las mejores condiciones de sequedad posibles.

Finalmente, para mejorar el estado de las superficies de la hoja y difuminar y atenuar las marcas de las telas, se intenta tratar esta por contactos, entre fieltros ó entre fieltros y prensa dura.

La presente invención tiene por objeto unos perfeccionamientos en las secciones-prensa que permiten realizar estos tratamientos en condiciones de eficacia máxima, y consisten en efectuar directamente la toma de hoja (denominado adherencia) desde la tela de fabricación por medio de una primera prensa constituida por un cilindro aspirante que asegura sucesivamente una función de adherencia y dos funciones de prensado.

Dicho cilindro aspirante de funciones múltiples comprende en primer lugar una zona de adherencia que asegura directamente la transferencia sobre la prensa de la hoja desde la tela de fabricación, seguida de una zona de transferencia hasta una primera zona de prensado, estando seguida la primera zona de prensado de otra zona de transferencia hasta una segunda zona de prensado.

Este cilindro de funciones múltiples permite la transferencia directa sin estirado, a partir de la tela de fabricación sobre un doble sistema de prensado, lo que es favorable al mantenimiento de las características de la hoja, y da a ésta una sequedad máxima antes de su recorrido libre hacia las otras prensas. La supresión de un cilindro individual de adherencia permite realizar una economía de material y simplifica el fieltro que tiene entonces que asegurar simplemente una función de fieltro satinador sin estar obligado a combinar esta función con la de un fieltro levantador, como ocurre clásicamente.

La toma en vacío y la doble función de prensado efectuada en un mismo primer cilindro de prensa, asegura una continuidad que permite tomar y transferir hojas de gramajes muy diferentes que van de las hojas delgadas al cartón fuerte y la pasta.

Este doble prensado efectuado en el cilindro de adherencia permite difundir las marcas de la tela de fabricación cuando la hoja está todavía entre el 18 y el 22% de sequedad.

El segundo prensado puede asegurarse con efecto creciente, contra un cilindro de revestimiento duro, para mejorar el estado superficial de la hoja.

El cilindro aspirante según la invención está seguido normalmente de elementos de prensa clásicos, con vistas a continuar el tratamiento de la hoja.

A continuación, a título de ejemplo, se da una forma de realización de la invención, con referencia a la figura anexa, que es una vista esquemática de una sección de prensa que comprende un cilindro aspirante de tres funciones.

En la figura anexa se ve la tela de fabricación 1 de una sección de prensa, en la que se encuentra una hoja de papel 2 escurriéndose en un cajón aspirante 3 a la salida de una caja de cabeza no representada.

Esta tela pasa normalmente sobre un cilindro aspirante de tela

4 con la hoja, que a continuación es tomada por la zona adherente 5 de un cilindro aspirante 6 según la invención de funciones múltiples, para aplicarse sobre un fieltro 7.

5 La hoja es transferida por la zona 8 de este cilindro hasta una primera zona 9 de prensado y de aspiración entre los fieltros 7 y 10, y después transferida de nuevo por la zona 12 del cilindro hasta una segunda zona de prensado y de aspiración 13 frente a un cilindro 14 de revestimiento duro con vistas a mejorar el estado superficial de la hoja.

10 La hoja, en este estado de tratamiento, ha alcanzado una sequedad entre el 40 y el 50% sin haber experimentado estirado ó recorrido libre de modo que se encuentre en las mejores condiciones posibles para los tratamientos siguientes.

15 La hoja pasa a continuación bajo un fieltro 15 entre un cilindro de prensa 16 y el cilindro 14 para experimentar allí un tercer prensado y, después de un recorrido libre 17, llega bajo una prensa constituida por el fieltro 18 y los dos cilindros 19 y 20 para salir por 21.

20 Descrita suficientemente la naturaleza del invento, así como la manera de realizarlo en la práctica, debe hacerse constar que las disposiciones anteriormente indicadas son susceptibles de modificaciones de detalle en cuanto no alteren su principio fundamental.

-4-

REIVINDICACIONES

1.- Perfeccionamientos en prensas múltiples para máquinas de papel, cartones y velos de fibras, caracterizados porque la primera prensa está constituida por un cilindro aspirante que asegura sucesivamente la función de toma de la hoja de materia fibrosa desde la tela de fabricación y dos funciones de prensado.

2.- Perfeccionamientos según la reivindicación 1, caracterizados porque el cilindro aspirante que constituye la primera prensa comprende en primer lugar una zona que asegura directamente la toma de la hoja de materia fibrosa desde la tela de fabricación, seguida de una zona de transferencia hasta una primera zona de prensado, la cual está seguida de otra zona de transferencia hasta una segunda zona de prensado.

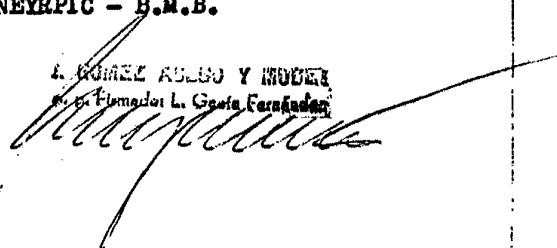
3.- Perfeccionamientos en prensas múltiples para máquinas de papel, tal y como queda sustancialmente descrito en la presente Memoria e ilustrado en el dibujo adjunto.

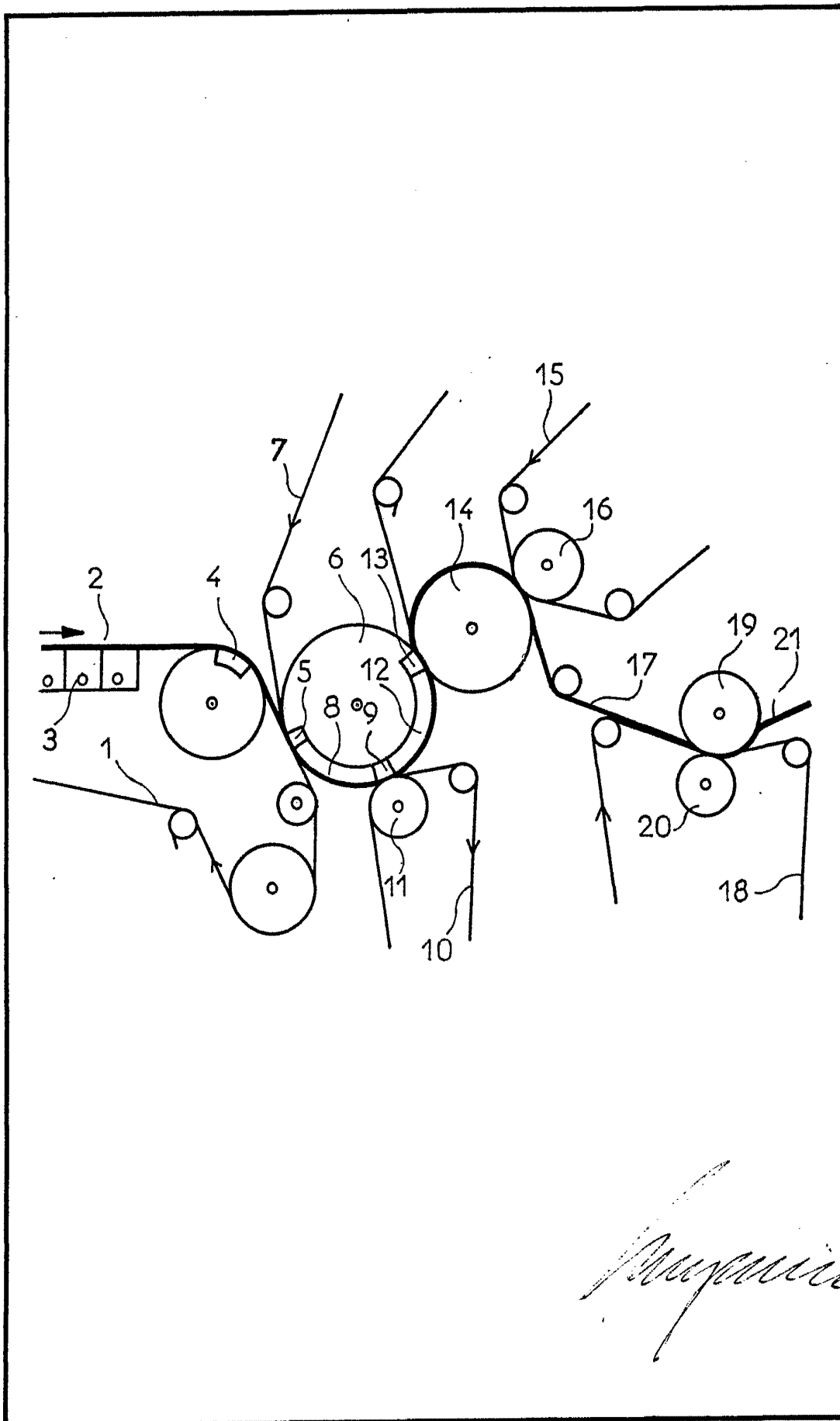
Esta Memoria, consta de 4 hojas, escritas a máquina por una sola cara.

Madrid, 1977

Ste. NEYRPIIC - B.M.B.

A. GÓMEZ ALEJO Y MUÑOZ  
c/ Alameda L. Gasta, Ferriñedo





*Neyprie*