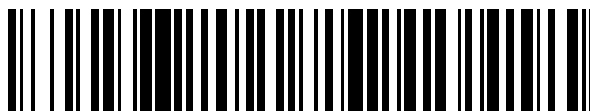


19



OFICINA ESPAÑOLA DE
PATENTES Y MARCAS

ESPAÑA



11 Número de publicación: **2 632 053**

51 Int. Cl.:

F26B 25/00 (2006.01)

B65G 21/20 (2006.01)

F26B 25/04 (2006.01)

12

TRADUCCIÓN DE PATENTE EUROPEA

T3

96 Fecha de presentación y número de la solicitud europea: **17.09.2013** **E 13184667 (7)**

97 Fecha y número de publicación de la concesión europea: **03.05.2017** **EP 2848883**

54 Título: **Instalación secadora de cinta con una cinta de secado**

45 Fecha de publicación y mención en BOPI de la traducción de la patente:
08.09.2017

73 Titular/es:

STELA LAXHUBER GMBH (100.0%)
Öttingerstrasse 2
84323 Massing, DE

72 Inventor/es:

LAXHUBER, THOMAS CHRISTIAN y
LATEIN, TOBIAS

74 Agente/Representante:

ELZABURU, S.L.P

ES 2 632 053 T3

Aviso: En el plazo de nueve meses a contar desde la fecha de publicación en el Boletín Europeo de Patentes, de la mención de concesión de la patente europea, cualquier persona podrá oponerse ante la Oficina Europea de Patentes a la patente concedida. La oposición deberá formularse por escrito y estar motivada; sólo se considerará como formulada una vez que se haya realizado el pago de la tasa de oposición (art. 99.1 del Convenio sobre Concesión de Patentes Europeas).

DESCRIPCIÓN

Instalación secadora de cinta con una cinta de secado

Antecedentes de la invención

5 La invención se refiere a una instalación secadora de cinta para el secado de material seco, como aserrín, con una cinta transportadora, sobre la que se dispuso el material seco, y una pared limitante, con la cual se retiene el material seco sobre la cinta transportadora, así como con una ranura entre la pared limitante y la cinta transportadora en la que, en particular la ranura entre la pared limitante y la cinta transportadora puede ajustarse en su altura de la ranura. Instalaciones secadoras de cinta similares se conocen del documento US 4 109 394 A1, que
10 revela una instalación secadora de cinta según el exordio de la primera reivindicación, del documento US 2 336 698 A1 y DE 11 14 148 B.

En instalaciones secadoras de cinta conocidas, destinadas al secado de material seco, en particular de material seco pulverulento, como p. ej., aserrín de madera, se dispuso un elemento de sellado para sellar la ranura entre la pared limitante y la cinta transportadora. El elemento de sellado por lo general se conformó con un burlete de goma que
15 debe impedir que el material seco se desplace desde la cinta transportadora a través de la ranura. Por lo demás, el elemento de sellado debe limitar la emisión de polvo a través de la ranura, en el caso de material seco pulverulento. Además, para limitar la emisión de polvo por lo general en toda el área de la instalación secadora de cinta, se realiza una operación de succión, en la que se succiona aire cálido a través de los productos a secar.

Objeto de la invención

20 La invención se basa en el objetivo de crear una instalación secadora de cinta con un sellado mejorado en comparación con instalaciones secadoras de cinta, en particular para permitir un secado de material seco pulverulento con una emisión de polvo especialmente reducida.

Solución de la invención

25 Este objetivo se cumple según la invención con una instalación secadora de cinta para el secado de material seco, como aserrín, con una cinta transportadora en la que está dispuesto el material seco, y una pared limitante, con la cual el material seco es retenido sobre la cinta transportadora, así como con una ranura entre la pared limitante y la cinta transportadora. La ranura entre la pared limitante y la cinta transportadora en ese caso puede regularse en su altura de la ranura.

30 La solución según la invención se basa en el conocimiento que, durante el transporte de el material seco mediante la cinta transportadora, debido a la operación de succión se produce una presión negativa incluso durante el movimiento de transporte en la ranura entre la pared limitante y la cinta transportadora. Esta presión negativa produce que a través de la ranura se arrastre aire desde afuera al interior del túnel de secado respectivo, donde se encuentra el material seco. Debido al aire succionado al interior, el material seco y el polvo que se encuentra allí, no pueden desplazarse a través de la ranura. En lugar de ello, el polvo es "arrastrado" a través de la ranura hacia el interior con el aire succionado. De ese modo, básicamente solo debido a la ranura existente junto con la aspiración
35 de aire que se produce allí, mediante la presión negativa se crea un sellado de sencilla construcción entre la pared limitante y la cinta transportadora, en forma de un sellado de cinta.

Pero un sellado de cinta de ese tipo aún no es suficiente para la baja emisión de polvo que se desea lograr según la invención. Para solucionar esta dificultad y para lograr los bajos valores de emisión, conforme la invención además
40 puede ajustarse la ranura en su altura. La ranura presenta una extensión longitudinal y una extensión en ancho, prolongándose la extensión longitudinal a lo largo de la cinta transportadora o bien longitudinalmente y la extensión en ancho transversalmente a la anterior o bien en sentido lateral. La extensión en altura de la ranura se extiende desde la cinta transportadora hacia arriba. Allí, la extensión en altura equivale a la altura de la ranura, que puede ajustarse o bien variarse según la invención.

45 Con la modificación de la altura de la ranura según la invención, la superficie de sección transversal de la ranura por la que pasa el aire succionado puede adecuarse al tipo y al estado del material seco, en particular a su contenido de polvo y/o de humedad. Cuando el material seco es muy pulverulento, la altura de la ranura puede conformarse más pequeña o bien más estrecha, por lo que el polvo se mantiene más adherido al producto seco y no llega al exterior.

50 En particular, mediante una ranura especialmente estrecha puede succionarse aire a una velocidad particularmente elevada. De esa manera, el material seco y en particular el polvo existente es mantenido de modo especialmente confiable sobre la cinta transportadora. Por otra parte, puede evitarse ajustar una ranura demasiado pequeña, que de otro modo implica el riesgo de que el material seco sea triturado entre la pared limitante y la cinta transportadora. También se evita un desgaste de la cinta transportadora, en particular debido a la fricción en caso de una ranura demasiado pequeña.

Con la variación, adecuación, regulación o modificación según la invención, de la altura de la ranura puede ajustarse o bien regularse un suministro de aquel aire que fluye entre la pared limitante y la cinta transportadora ingresando lateralmente en el material seco. La regulación del suministro de aire, tanto respecto de la correspondiente velocidad de flujo, como también respecto de la cantidad del aire que ingresa lateralmente, solo es posible mediante la modificación de la altura de la ranura. El suministro de aire de esa manera también puede adecuarse a un suministro principal de aire al túnel de transporte correspondiente de aire cálido. Además, también es posible adecuarlo de manera deliberada a la cantidad de material seco sobre la cinta transportadora mediante el ajuste de la altura de la ranura.

Así, la instalación secadora de cinta según la invención, es especialmente adecuada para secar diversas clases o tipos de material seco. En particular, el material seco pulverulento puede ser secado con una emisión particularmente baja de polvo. Debe entenderse por polvo, partículas finas o bien proporciones finas del producto seco propiamente dicho o partículas finas extrañas, debiendo impedirse su emisión desde la instalación secadora de cinta.

Además, la cinta transportadora conforme la invención está apoyada o estabilizada por debajo de la pared limitante con una base de apoyo plana. De ese modo, la cinta transportadora que por naturaleza tiene movilidad transversal a la dirección de transporte, es limitada y estabilizada en su movilidad en su área lateral. También está estabilizada de tal modo una distancia de la cinta transportadora hacia la pared limitante, en particular desde su canto inferior, que se mantiene al menos mayormente igual. Con la distancia que se mantiene estable se forma la ranura, cuya altura de ranura puede ajustarse según la invención. Preferentemente, la altura de la ranura se ajusta de manera sencilla y deliberada mediante la variación de solo una pieza componente, en particular por medio de la variación de la pared limitante. Un movimiento de la cinta transportadora en sentido vertical transversalmente a la dirección de transporte o bien una modificación de su posición de altura durante el transporte conllevaría una altura de la ranura que variaría de modo descontrolado, lo que se evita con la base de apoyo plana según la invención. Para ello, la base plana de apoyo se colocó de manera particularmente estable, siendo preferente una colocación fija en la pared del túnel.

En una conformación ulterior ventajosa de la invención, la ranura -vista en su sección transversal- se conformó en forma de tobera. En ese caso, la forma de tobera presenta desde afuera en dirección hacia el material seco sobre la cinta transportadora, una superficie de flujo que reduce su tamaño en el sentido de flujo del aire. Con una tal superficie de flujo que reduce su tamaño se incrementa sucesivamente la velocidad de flujo del aire arrastrado o ingresante en el sentido de flujo, desplazando así el polvo y el material seco con un impulso o bien una fuerza cada vez mayor en dirección al túnel de secado. Así se logra un efecto de sellado especialmente elevado en la ranura según la invención.

Ese efecto de sellado se incrementa aún más, porque además la forma de tobera según la invención se conformó ventajosamente con un punto más estrecho que se ubica en un lado interior de la pared limitante orientado hacia el material seco. El lado interior de la pared limitante forma la transición de la pared limitante hacia el material seco, de modo que el punto más estrecho de la forma de tobera está dispuesto exactamente en esta transición. En el lugar más estrecho y, por ende, en la transición de la pared limitante hacia el material seco, se produce -con la misma cantidad de aire- la mayor velocidad de flujo o bien la mayor velocidad del aire arrastrado. El aire arrastrado de esa manera fluye especialmente rápido en esa transición o bien en esa superficie delimitante hasta el material seco.

Además, la pared limitante se conformó según la invención ventajosamente con una primera pared parcial fija y una segunda pared parcial que puede desplazarse respecto de la primera. Mediante la segunda pared parcial desplazable, puede variarse técnicamente de modo especialmente sencillo la altura de la ranura. Además, la instalación secadora de cinta con la primera pared parcial de colocación fija, puede prefabricarse casi en su totalidad con el debido ahorro de costos.

En otra conformación ulterior ventajosa según la invención, la pared limitante se fijó en voladizo respecto de la cinta transportadora a una pared del túnel. La pared del túnel delimita el túnel de secado en el que está dispuesta la cinta transportadora y forma otra pared protectora del polvo, adicionalmente a la pared limitante. La pared limitante está fijada a la pared del túnel y se conformó en voladizo de manera tal, que la pared limitante sobresale por encima de la cinta transportadora. Con esa conformación, la cinta transportadora puede avanzar sin mermas causadas por el desgaste y la fricción, a una distancia determinada de la pared del túnel. La distancia conforma así una hendidura entre la pared del túnel y la cinta transportadora, a través de la cual puede aspirarse adicionalmente el polvo, en caso necesario. De esa manera, el polvo también puede extraerse a través de la hendidura en el interior del túnel.

Además, la pared limitante está fijada ventajosamente a la pared del túnel con una junta elástica, con lo cual se creó una unión hermética al aire y al polvo entre la pared limitante y la pared del túnel que se encuentra en un primer extremo superior de la pared limitante. En un segundo extremo inferior enfrentado a ese primer extremo superior, la pared limitante sobresale en voladizo por encima de la cinta transportadora a una distancia de la ranura según la invención. De esa manera se creó un espacio aéreo sellado en la parte superior, entre la pared del túnel y la pared limitante, lo que facilita una conducción de aire deliberada tanto a través de la ranura como también a través de la hendidura.

5 Conforme la invención, la pared limitante voladiza además preferentemente está apoyada contra la pared del túnel con una pared soporte. De esa manera, la pared limitante puede haberse conformado de manera sencilla y a bajo costo como una chapa que está apoyada o bien estabilizada con la pared soporte. Allí, la pared soporte se ubica como apoyo, preferentemente en sentido transversal a la pared del túnel, de modo que la pared limitante puede apoyarse oblicuamente a la pared del túnel contra la pared soporte. De la pared limitante oblicua luego, debido a su propio peso, pueden escurrir el material seco hacia la cinta transportadora. De otro modo, el material seco, en caso de ser una chapa sencilla como pared limitante, pueden combar la chapa con el propio peso, aunque ello se impide con la pared soporte según la invención. Además, la pared soporte ayuda adicionalmente la conducción del aire del aire arrastrado en dirección a la ranura.

10 La pared soporte y la pared limitante además preferentemente se conformaron como paredes individuales, no unidas entre sí, en particular como chapas. De esa manera, las dos paredes pueden montarse con un especial ahorro de trabajo y de material sin necesidad de aplicar una técnica de unión como soldadura, remachado o atornillado, en la instalación secadora de cinta.

15 Además, en la pared del túnel según la invención se conformó ventajosamente como mínimo una abertura para el suministro de aire para obtener la ranura ajustable en su altura. La abertura de suministro de aire conecta así un área exterior con el área interior del túnel de la instalación secadora de cinta. El área externa que se encuentra en el área exterior puede fluir a través de la abertura de suministro de aire en el túnel y por medio de la ranura a través de la pared limitante hacia el material seco. El aire externo garantiza de manera especialmente sencilla, disponer siempre de suficiente aire que puede regularse tal como se ha descrito mediante la ranura ajustable según la invención.

20 Conforme la invención, la cinta transportadora está apoyada de modo apropiado lateralmente de la base de apoyo plana además con como mínimo un rodillo de apoyo. El como mínimo un rodillo de apoyo allí se extiende ventajosamente en sentido horizontal transversalmente a la dirección de transporte de la cinta transportadora pasando por debajo de este, amortiguando así adicionalmente el movimiento de la cinta transportadora en sentido vertical transversalmente a la dirección de transporte, también en su área media.

25 Además, el como mínimo un rodillo de apoyo según la invención también está apoyado preferentemente en la base de apoyo, por lo que en general se logra un efecto de apoyo especialmente estable sobre la cinta transportadora, y además una forma de construcción compacta. Así puede variarse de manera especialmente deliberada la ranura ajustable según la invención.

30 Breve descripción de las figuras

A continuación, se explica en mayor detalle un ejemplo de realización de la solución según la invención por medio de los dibujos esquemáticos adjuntos. Estos muestran:

Fig. 1 un corte longitudinal esquemático muy simplificado de una instalación secadora de cinta según la invención, y

Fig. 2 el corte II según la Fig. 1 ampliado y representado solo parcialmente.

35 Descripción detallada del ejemplo de realización

40 En las Fig. 1 y 2 se muestra una instalación secadora de cinta 10 que comprende una entrada del material o bien una estación de alimentación 12 para material a seca, en el presente caso, aserrín o productos similares. A efectos de simplificar, el material a secar se denomina tanto en estado húmedo como también en estado seco, material seco 14 el que en la estación de alimentación 12 aún está húmedo. Desde la estación de alimentación 12 continúa una carcasa o bien túnel que porta aire 16 para el secado del material seco 14, desde el cual nuevamente se entrega el material seco 14 secado a través de una entrega de material o bien una estación de entrega 18 desde la instalación secadora de cinta 10.

45 La estación de alimentación 12 está formada por dos sinfines distribuidores 20 que entregan el material seco 14 aún húmedo suministrado sobre una cinta de secado o bien una cinta transportadora 22 circulante y lo distribuyen así. La cinta transportadora 22 es conducida mediante rodillos 24 y avanza mediante una propulsión (no representada) en dirección de transporte 26 desde la estación de alimentación 12 a la estación de entrega 18. De ese modo, el material seco 14 que se encuentra sobre la cinta transportadora 22 también es trasladado en la dirección de transporte 26. Durante el transporte, el material seco 14 es secado mediante el suministro y la evacuación de aire, en el presente caso aire cálido, a través de rejillas de succión, canales, válvulas y transmisores de calor conocidos.

50 El secado se produce en el presente caso con una operación de succión, para lo cual se aspira aire a través de como mínimo una rejilla de succión (no representada) en el túnel 16 y a través del material seco 14 a secar, la que se encuentra por encima de la cinta transportadora 22. La cinta transportadora 22 para ello está conformada de manera permeable al aire de un tejido, el que, con un tamaño de poros de menos de aproximadamente 540 micrómetros, es al menos mayormente impermeable al polvo. Con dicha conformación y operación, el material seco 55 14 mismo actúa como primer filtro para el polvo que existe en el túnel 16 y la cinta transportadora 22 con su reducido tamaño de poros actúa como segundo filtro que mantiene el polvo en el material seco 14. De esa manera se limita

una emisión del polvo existente desde la instalación secadora de cinta 10. Para una aislación ulterior del polvo hacia el exterior, se previeron en la estación de alimentación 12 tres chapas como elementos separadores 28, 30 y 32 y en la estación de entrega 18 tres chapas como elementos separadores 34, 36 y 38. En particular, los elementos separadores 30 y 38 también funcionan como rampas para el producto.

- 5 A la estación de entrega 18 llega el material seco 14 secado como producto a lo largo del elemento separador 38 como rampa de la cinta transportadora 22 a una salida 40 y puede extraerse desde allí de la instalación secadora de cinta 10.

10 Para limpiar la cinta transportadora 22 de las partículas finas o bien cuerpos de tamaño pequeño que quedaron sobre el tejido, se previó entre los elementos separadores 36 y 38 un dispositivo soplante 42. Mediante el dispositivo soplante 42, en el presente caso un soplante de alta presión, se realiza un soplado de la cinta transportadora 22 y las partículas finas así liberadas son transportadas junto con el material seco 14 a la salida 40. De esa manera se evita que las partículas finas son aspiradas por un ventilador que realiza la operación de succión a una chimenea para aire de escape no representada aquí.

15 La solución según la invención con el sellado o bien aislamiento de material seco 14 y polvo en la cinta transportadora 22 se representó en forma detallada en la Fig. 2. En ese caso el túnel 16 a lo largo de su extensión longitudinal está delimitado lateralmente con dos paredes de túnel 44 de las cuales solo se representó una. En la pared individual del túnel 44 se colocó fija una chapa doblada o plegada dos veces, como una primera pared parcial 46 con su extremo superior 48, en el presente caso se fijó mediante atornillado, y allí se selló con una junta elástica 50 de silicona de forma impermeable al aire y al polvo. Además, la primera pared parcial 46 de colocación fija, está
20 acoplada en su extremo inferior 52 con otra chapa como una segunda pared parcial 54 que está dispuesta de manera desplazable en la primera pared parcial 46, siendo ajustable mediante tornillos en el presente caso. La primera pared parcial 46 y la segunda pared parcial 54 conforman juntas una pared limitante 56, la que debido a la forma plegada de la primera pared parcial 46 se fijó en voladizo a la pared del túnel 44. Adicionalmente se atornilló a
25 la pared del túnel 44 otra chapa más como pared soporte 58 que se extiende transversalmente entre la pared del túnel 44 y la pared limitante 56, apoyando así la pared limitante 56 respecto de un movimiento en dirección de la pared del túnel 44.

La pared limitante 56 en voladizo sobresale lateralmente por encima de la cinta transportadora 22 y con su canto inferior 60 está dispuesta a una distancia de la cinta transportadora 22 que defina una altura de la ranura 62 de una ranura 64 formada de este modo.

30 La ranura 64, en relación a la Fig. 2, está fijada hacia abajo por la cinta transportadora 22, la que para ello está apoyada lateralmente por debajo de la pared limitante 56 en una base de apoyo plana 66 que se prolonga a lo largo de la pared del túnel 44 y está colocada transversalmente a esta misma. A la base plana de apoyo 66 se acoplaron mediante en cada caso un elemento de unión 68 varios rodillos de apoyo 70, que apoyan adicionalmente la cinta transportadora 22. Mediante los rodillos de apoyo 70, los elementos de unión 68 y la base de apoyo plana 66, la
35 cinta transportadora 22 es conducida en forma estable, dado que durante el transporte se evitan al menos en su mayor parte, sus movimientos transversales a la dirección de transporte 26.

En cambio, hacia arriba la ranura 64 se conformó según la invención de modo variable o bien ajustable en su altura de la ranura 62. Para ello la segunda pared parcial 54 puede desplazarse en la primera pared parcial 46 y fijarse a diferentes distancias respecto de la cinta transportadora 22. La segunda pared parcial 46 en su carácter de chapa además está doblada de manera tal que la ranura 64 posee una forma de tobera con un punto más estrecho 72 que está posicionada en un lado interior 74 de la pared limitante 56 orientado hacia el material seco 14. Con esa conformación, el aire que fluye a través de la ranura 64 en dirección al material seco 14 es concentrado en el punto más estrecho 72 y fluye así con una velocidad de flujo particularmente elevada con la misma cantidad de aire a través de la ranura 64. Una tal corriente de aire es producida mediante una presión negativa o bien una aspiración
40 que es producida por la presión negativa que predomina en el túnel 16, debido a la operación de succión. Con la corriente de aire generada de este modo a través de la ranura 64 se evita durante la operación de manera especialmente sencilla y efectiva la emisión del polvo inherente al material seco 14. De esa manera se crea un sellado del polvo a bajo costo sin piezas componentes adicionales, el que además funciona sin inconvenientes.

Además, en la pared del túnel 44 se previó como mínimo una abertura de suministro de aire 76, a través de la cual
50 puede suministrarse aire desde el exterior al túnel 16, en el presente caso, el aire ingresa o es arrastrado en el túnel 16 debido a la presión negativa en el túnel 16. Así se garantiza que siempre pueda ingresar suficiente aire desde el exterior o bien aire externo a través de la ranura 64 en dirección hacia el material seco 14. Con el ingreso de aire externo, puede regularse la cantidad de aire y, de ser necesario, también el contenido de humedad en el aire que ingresa a través de la ranura 64. Conforme la invención, una regulación tal puede realizarse mediante el ajuste de la
55 altura de la ranura 62 y dado el caso por medio de chapaletas no representadas en las distintas aberturas de suministro de aire 76.

La cinta transportadora 22 está dispuesta distanciada lateralmente de la pared del túnel 44 con una hendidura 78, pudiendo de esa manera ser operada con bajo desgaste sin mermas causadas por fricción. Además, a través de la hendidura 78 también puede aspirarse polvo en caso necesario.

LISTA DE REFERENCIAS

- 10 instalación secadora de cinta
- 12 estación de alimentación
- 14 material seco
- 5 16 túnel o bien carcasa
- 18 estación de entrega
- 20 sinfín distribuidor en la estación de alimentación
- 22 cinta transportadora
- 24 rodillo de la cinta transportadora
- 10 26 dirección de transporte
- 28 elemento separador
- 30 elemento separador
- 32 elemento separador
- 34 elemento separador
- 15 36 elemento separador
- 38 elemento separador
- 40 salida
- 42 dispositivo soplante
- 44 pared del túnel
- 20 46 primera pared parcial colocada fija
- 48 extremo superior
- 50 junta elástica
- 52 extremo inferior
- 54 segunda pared parcial desplazable
- 25 56 pared limitante
- 58 pared soporte
- 60 canto inferior de la pared limitante
- 62 altura de la ranura
- 64 ranura
- 30 66 base plana de apoyo
- 68 elemento de unión entre base de apoyo y rodillo de apoyo
- 70 rodillo de apoyo
- 72 punto más estrecho
- 74 lado interior de la pared limitante
- 35 76 abertura de suministro de aire
- 78 hendidura

REIVINDICACIONES

- 5 1. Instalación secadora de cinta (10) para el secado de material seco (14), como aserrín, con una cinta transportadora (22) sobre la cual se dispuso el material seco (14), y una pared limitante (56), con la que se retiene el material seco (14) sobre la cinta transportadora (22), así como con una ranura (64) entre la pared limitante (56) y la cinta transportadora (22), en la que la ranura (64) entre la pared limitante (56) y la cinta transportadora (22) puede ajustarse en su altura de la ranura (62), caracterizada porque la cinta transportadora (22) está apoyada debajo de la pared limitante (56) con una base de apoyo plana (66).
2. Instalación secadora de cinta según la reivindicación 1 en la que la ranura (64) vista en su sección transversal se conformó en forma de tobera.
- 10 3. Instalación secadora de cinta según la reivindicación 2 en la que la forma de tobera se conformó con un punto más estrecho (72) que se encuentra en un lado interior (74) de la pared limitante (56) orientado hacia el material seco (14).
- 15 4. Instalación secadora de cinta según una de las reivindicaciones 1 a 3 en la que la pared limitante (56) se conformó con una primera pared parcial colocada fija (46) y una segunda pared parcial (54) que puede desplazarse respecto de aquella.
5. Instalación secadora de cinta según una de las reivindicaciones 1 a 4 en la que la pared limitante (56) se fijó a una pared del túnel (44) en forma voladiza hacia la cinta transportadora (22).
6. Instalación secadora de cinta según la reivindicación 5 en la que la pared limitante voladiza (56) se apoya en la pared del túnel (44) con una pared soporte (58).
- 20 7. Instalación secadora de cinta según la reivindicación 5 o 6 en la que en la pared del túnel (44) se conformó como mínimo una abertura de suministro de aire (76) para el suministro de aire hacia la ranura (64) ajustable en su altura de ranura (62).
8. Instalación secadora de cinta según una de las reivindicaciones 1 a 7 en la que la cinta transportadora (22) se apoya lateralmente de la base de apoyo plana (66) con como mínimo un rodillo de apoyo (70).
- 25 9. Instalación secadora de cinta según la reivindicación 8 en la que como mínimo un rodillo de apoyo (70) se apoya en la base de apoyo plana (66).

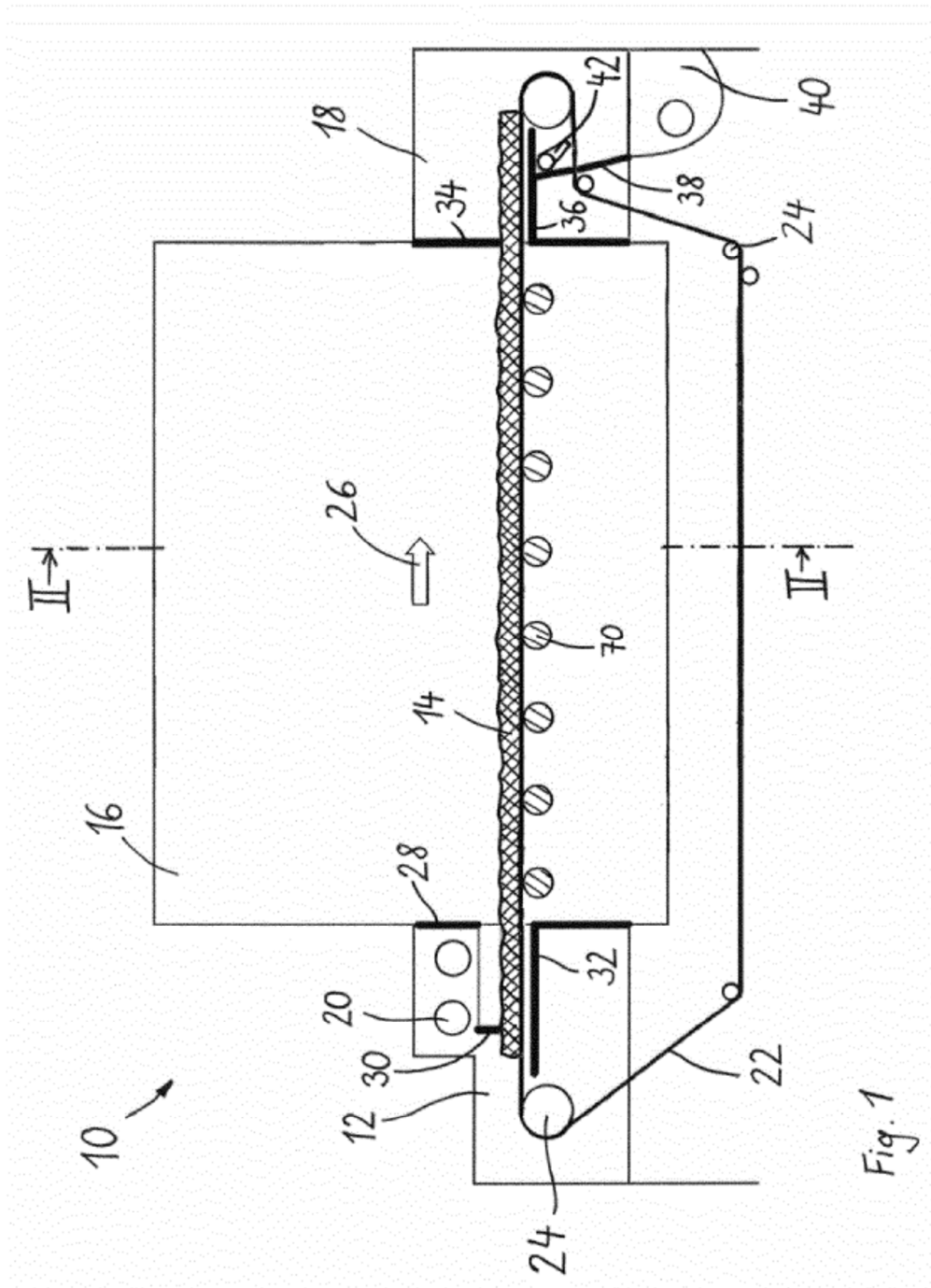


Fig. 1

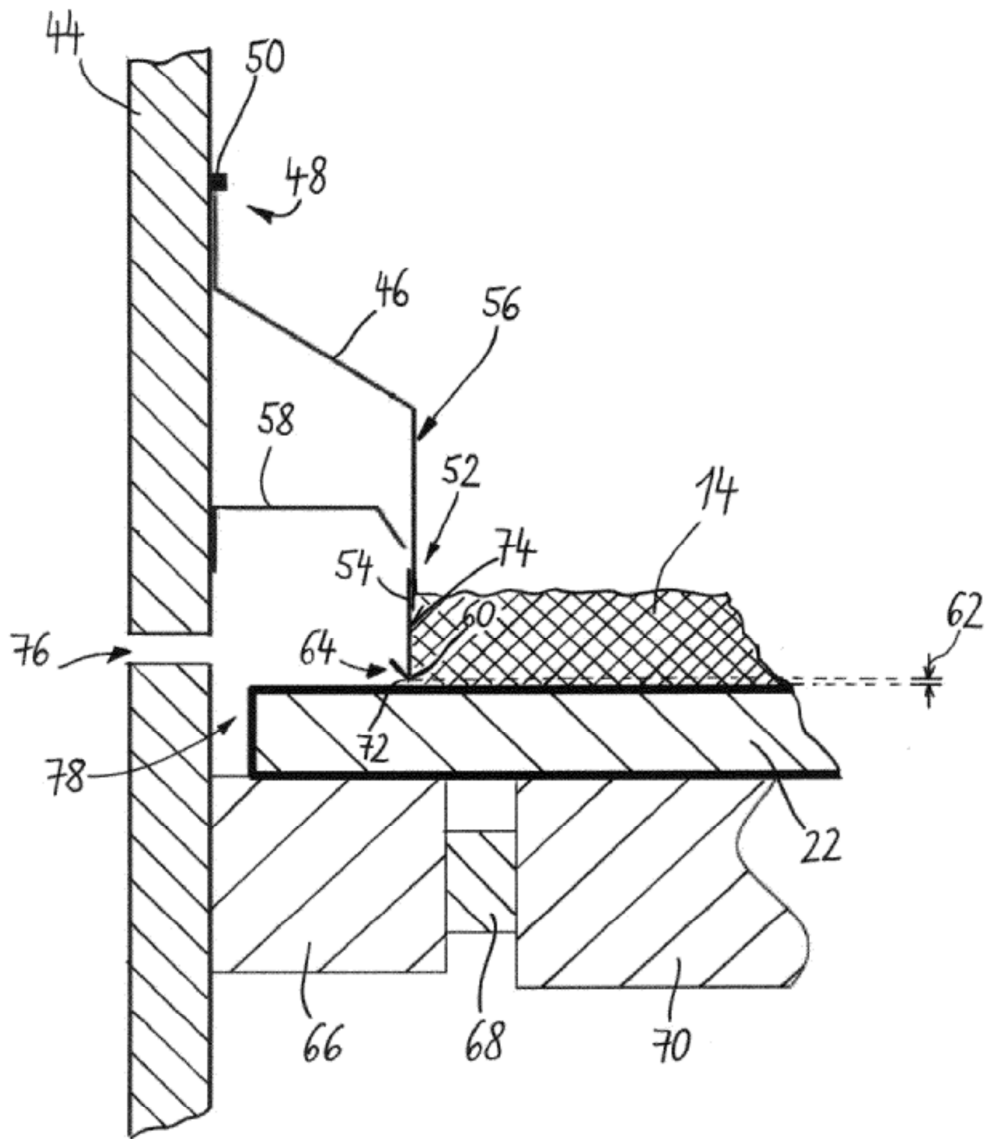


Fig. 2