

REIVINDICACIONES

1. Un método de elaboración de un producto de papel con eficiencia mejorada, el método que comprende:

desenrollar el papel de un rollo de papel en una primera dirección;

mover el papel desenrollado en uno o más pares de rodillos de estampado en la primera dirección; y

inducir las acanaladuras en el papel en la primera dirección.

2. El método de acuerdo con la reivindicación 1, que comprende además estirar el papel cuando se inducen las acanaladuras en el papel.

3. El método de acuerdo con la reivindicación 1, que comprende además combinar el papel acanalado con uno o más productos adicionales de papel para formar un producto de cartón.

4. El método de acuerdo con la reivindicación 1, que comprende además:

mover el papel acanalado en una máquina de corte en la primera dirección;

y

cortar el papel acanalado en uno o más intervalos.

5. El método de acuerdo con la reivindicación 1, que comprende además:

mover el papel acanalado en una máquina de encolado en la primera dirección;

encolar el papel acanalado con uno o más revestimientos.

6. El método de acuerdo con la reivindicación 1, que comprende además:

mover el papel acanalado en una máquina de elaboración de cartón en la primera dirección;

mover un papel no acanalado en la máquina de elaboración de cartón en conjunto con el papel acanalado; y

producir un producto de cartón que origine un enrollamiento de cero del papel acanalado con respecto al papel no acanalado.

7. El método de acuerdo con la reivindicación 1, en donde el papel desenrollado del rollo de papel comprende un patrón de fibra que tiene un valor MD más grande que un valor CD.

8. El método de acuerdo con la reivindicación 1, en donde la primera dirección comprende una dirección de máquina.

9. El método de acuerdo con la reivindicación 1, en donde la primera

dirección comprende una dirección de máquina del papel con respecto a las fibras alineadas subyacentes.

10. Un método de elaboración de un producto de papel con eficiencia mejorada, el método que comprende:

desenrollar el papel de un rollo de papel en una primera dirección;

mover el papel desenrollado en uno o más pares de los rodillos de estriado en la primera dirección; y

estriar en el papel en la primera dirección.

11. El método de acuerdo con la reivindicación 10, que comprende además estirar el papel cuando se estríe en el papel.

12. El método de acuerdo con la reivindicación 10, que comprende además combinar el papel estriado con uno o más productos adicionales de papel para formar un producto de cartón.

13. El método de acuerdo con la reivindicación 10, que comprende además:

mover el papel estriado en una máquina de elaboración de cartón en la primera dirección;

mover un papel no estriado en la máquina de elaboración de cartón en conjunto con el papel estriado; y

producir un producto de cartón que origine un enrollamiento de cero del papel estriado con respecto al producto de papel no estriado,

14. El método de acuerdo con la reivindicación 10, en donde el papel desenrollado del rollo de papel comprende un patrón de fibra que tiene un valor MD más grande que un valor CD,

15. El método de acuerdo con la reivindicación 10, en donde la primera dirección comprende una dirección de máquina.

16. El método de acuerdo con la reivindicación 10, en donde la primera dirección comprende una dirección de máquina del papel con respecto a las fibras alineadas subyacentes.

17. Una máquina, que comprende:

un rodillo de avance de papel configurado para mover el papel a una etapa posterior en una dirección de máquina; y

una etapa de inducción de acanaladura configurada para recibir el papel en la dirección de máquina y configurada para inducir el acanalado en el papel en la dirección de máquina.

18. La máquina de acuerdo con la reivindicación 17, en donde la etapa de inducción de acanaladura comprende además un par de rodillos de estampado configurado para inducir un acanalado sinusoidal en el papel movido a la etapa de inducción de acanaladura.

19. La máquina de acuerdo con la reivindicación 17, en donde la etapa de inducción de acanaladura comprende además un par de rodillos de estampado configurado para inducir un acanalado triangular en el papel movido a la etapa de inducción de acanaladura.

20. La máquina de acuerdo con la reivindicación 17, en donde la etapa de inducción de acanaladura comprende además un par de los rodillos de estriado configurado para inducir un acanalado estriado en el papel movido a la etapa de inducción de acanaladura.