

KRALJEVINA SRBA, HRVATA I SLOVENACA

UPRAVA ZA ZAŠTITU

Klasa 80 (3)



INDUSTRIJSKE SVOJINE

Izdan 1. Januara 1929.

PATENTNI SPIS BR. 5340

Emanuel Sobek, industrijalac, Beč.

Sprava za iznošenje za okna naročito za ona, koja peku kreč u velikim grudvama.

Prijava od 28. novembra 1926.

Važi od 1. avgusta 1927.

Traženo pravo prvenstva od 28. novembra 1925. (Austrija).

Izlazni kraj peći (okna) svake vrste, si-losa i tome slično, pravi se u vidu levka, a izlazni otvor što manji. Kod peći za pečenje kreča time se teži ka mogućnosti dobijanja hermetičnog zatvaranja okna, ako se radi sa sabijenim vazduhom. Zatim je levkasti izlaz morao ležati vrlo visoko, jer je isti smeo biti vrlo malo koničan, da bi se sprečilo lepljenje materijala pri izlazu. Padanje materijala u oknu, u levku (u kome je brzi prelaz iz punog okna u uzani izlaz) i prolaz kroz suženi izlaz nije onako u redu, kako bi se željelo za mnoge ciljeve, naime ne ide sloj po sloj. U oknima peći za kreč ovo nesređeno padanje materijala ima još i tu nezgodnu stranu, što gornji, još potpuno neispečeni, slojevi materijala trče napred i mešaju se sa donjim, već pečenim, i što ceo teret visinskog stuba materijala u oknu pritiskuje na izlaz, te se materijal pri izlazu iz levka lepi u istom.

Da bi se ove nezgode uklonile, raspoređuje se po pronalasku u izlaznom levku okna nepokretne sprovodne ploče (ravne ili krive), koje su nagnute prema osi levka. Ove ploče idu strmo do ulaza, gde su radialno raspoređene i u sredini koga se međusobno dodiruju, pa do izlaza, koji ostavljaju slobodan, da bi iz okna izlazeći materijal delile u pojedinačne mlazeve, i sloj po sloj, bez mešanja, ravnomerno sprovodile ka izlazu iz levka i isti ispuštale bez zbivanja. Pri tom se izlazni levak delom

rasterećuje i od visinskog stuba materijala u oknu.

Nacrt pokazuje spravu po pronalasku, u jednom primeru izvođenja. Sl. 1 pokazuje izlazni otvor jednog okna u šematičkom predstavljanju a sl. 2 u izgledu odozgo.

Na pokazano okno, proizvoljnog oblika u preseku, načinjeno je na običan način, a isto tako i izlazni levak *a* čiji je izlazni otvor jako sužen. U levku je postavljeno više sprovodnih ploča *b* najmanje dve, koje mogu biti ravne ili po potrebi krive. Sprovodne ploče *b* idu strmo od ulaza u izlaznom levku *a*, gde su radialno raspoređene, do izlaznog otvora *c*, koji ostavljaju slobodan, i međusobno se dodiruju u sredini. Korisno je, ako svaka sprovodna ploča stoji poprečno prema predhodnoj i ploči iza sebe. U oknu nagomilani stub materijala ne leži više samo na zidu levka *a*, već delom i na sprovodnim pločama *b*, koje prema tome rasterećuju levak, pošto primaju veliki deo tereta materijala u oknu.

Materijal, koji iz okna ide u levak, ne pada u sredini bez reda i nesprečen do ušća levka, te se zato ne lepi u levku i iznad izlaznog otvora. Konus levka, nasuprot dosadanjim levcima može se završavati sa mnogo većim uglom te se zbog toga i cela sprava može načiniti nižom. Izlazni otvor se zbog toga može graditi znatno užu, što je od koristi za mehanizam, koji uklanja materijal ispod izlaznog otvora, jer je ovde potrebno manje snage. Izlazni

otvor dosadanih levkova kod peći za kreč sa prečnikom okna od 2,5 m. ne sme preći prečnik od 1,2 m., dok se izlazni otvor po ovom promalasku, može pod istim okolnostima smanjiti do 0,64 m. bez štete po punjenje.

Ovom iznosećom spravom otičući materijal deli se pločama *b*, uz održanje horizontalnih slojeva u oknu, u pojedinačne mlazeve, koji jedni drugim pri kretanju ne smetaju, te materijal dolazi u redu, t. j. neiskrivljen u izlaz *a*, koji je potpuno slobodan i omogućava nesmetani izlaz materijalu. Ovaj sređeni sloj po sloj i nesmetani izlaz materijala od najvećeg je značaja za sređeno pražnjenje i besprekoran rad okna.

Patentni zahtev:

Sprava za iznošenje za okna, naročito za ona, koja peku kreč u velikim grudvama, naznačena time, što su u izlaznom levku okna raspoređene nekretnne sprovodne ploče (ravne ili krive), koje su nagnute prema osi levka i idu strmo od ulaznog preseka, gde su radialno raspoređene i u sredini koga se međusobno dodiruju, pa do izlaza, koji pak ostavljaju slobodan, da bi iz okna izlazeći materijal delile u pojedinačne jedan drugom nesmetajuće, mlazeve i isti sloj po sloj, bez krivljenja i zbivenja u oknu pri izlazu, ravnomerno sprovodile ka izlazu levka i pri tom njegov zid rastere-tile od težine stuba materijala, koji se nalazi u oknu.

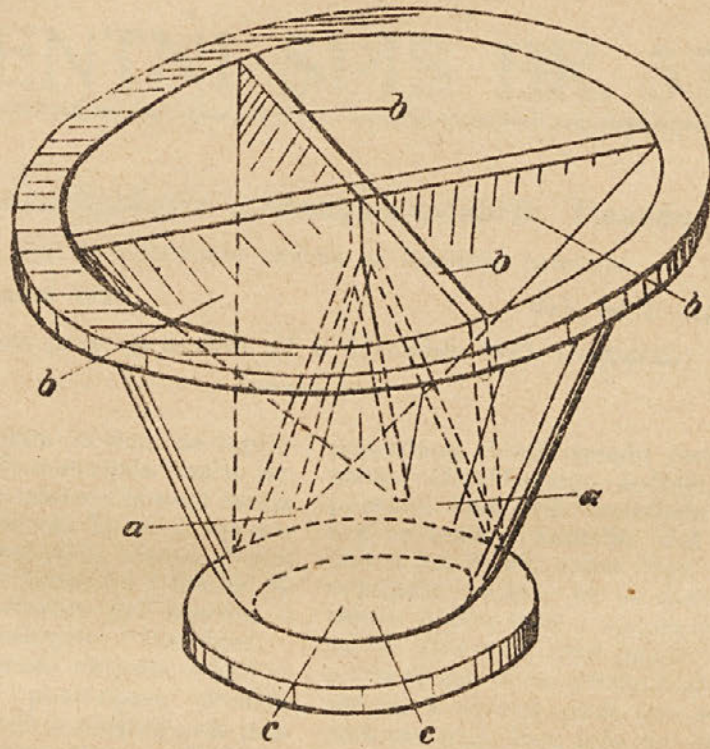
Emmanuel Šteher, Industrijski Inženjer, Beč

Sprava za iznošenje za okna naročito za ona koja peku kreč u velikim grudvama.
Vrsta od 1. avgusta 1927.
Izjava od 28. novembra 1926.
Izjava pravo prijavljena od 28. novembra 1925. (Austrija).

izlazni sloj po sloj (okna) stvarajuće se u vidu levka
kao i tome slično, pri čemu se u vidu levka
u izlazni otvor što manji, kod peći za pr-
ćenje kreča time se čini da mogućnosti
dobljenja horizontalnog razlivanja okna, što
se čini sa različitom vertikalnom. Zatim je
izlazni otvor može biti različit od visine, jer
je isti sloj po sloj isto tako konstantan, da bi
se sprečilo izlivanje materijala pri izlazu.
Radna materijala u oknu u levku (a) do-
nos je biti različit u odnosu okna u uslov
takoj i pri čemu kroz okna isto tako ostaje
u levku, tako da se izlazi za mnoge cilje-
ve, pri čemu se isto tako po sloj. U oknu
pri čemu se kroz ovo nekretnno sprovodno
materijal isto tako i u nekretnno sprovodno
gornji, što počinje neposredno izlazni sloj
materijal kroz okna i materijal se sa donje
materijal i isto tako isto tako isto tako
da materijal u oknu pri čemu se isto tako
je se materijal pri čemu se isto tako isto tako
materijal.
Isto tako se isto tako isto tako isto tako
materijal se po horizontalno u izlaznom levku
okna neposredno sprovodno materijal (izlazni
sloj) koji se neposredno sprovodno materijal
Ovo sloj isto tako isto tako isto tako isto tako
materijal materijal i u sredini sloj se
materijal materijal, pa do izlaza, koji o-
stavljaju slobodan, da bi iz okna izlazeći
materijal delile u pojedinačne mlazeve i isti
po sloj po sloj, bez krivljenja i zbivenja
dile ka izlazu iz okna i isti materijal, jer
materijal. Pri čemu se izlazni sloj delom

izlazeći sloj po sloj (okna) stvarajuće se u vidu levka
kao i tome slično, pri čemu se u vidu levka
u izlazni otvor što manji, kod peći za pr-
ćenje kreča time se čini da mogućnosti
dobljenja horizontalnog razlivanja okna, što
se čini sa različitom vertikalnom. Zatim je
izlazni otvor može biti različit od visine, jer
je isti sloj po sloj isto tako konstantan, da bi
se sprečilo izlivanje materijala pri izlazu.
Radna materijala u oknu u levku (a) do-
nos je biti različit u odnosu okna u uslov
takoj i pri čemu kroz okna isto tako ostaje
u levku, tako da se izlazi za mnoge cilje-
ve, pri čemu se isto tako po sloj. U oknu
pri čemu se kroz ovo nekretnno sprovodno
materijal isto tako i u nekretnno sprovodno
gornji, što počinje neposredno izlazni sloj
materijal kroz okna i materijal se sa donje
materijal i isto tako isto tako isto tako
da materijal u oknu pri čemu se isto tako
je se materijal pri čemu se isto tako isto tako
materijal.
Isto tako se isto tako isto tako isto tako
materijal se po horizontalno u izlaznom levku
okna neposredno sprovodno materijal (izlazni
sloj) koji se neposredno sprovodno materijal
Ovo sloj isto tako isto tako isto tako isto tako
materijal materijal i u sredini sloj se
materijal materijal, pa do izlaza, koji o-
stavljaju slobodan, da bi iz okna izlazeći
materijal delile u pojedinačne mlazeve i isti
po sloj po sloj, bez krivljenja i zbivenja
dile ka izlazu iz okna i isti materijal, jer
materijal. Pri čemu se izlazni sloj delom

1.



2.

