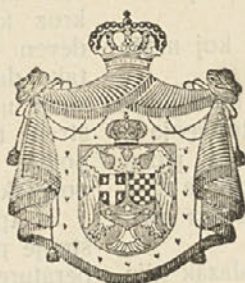


UPRAVA ZA ZAŠTITU

Klasa 80 (5)



INDUSTRIJSKE SVOJINE

Izdan 1. Juna 1926

PATENTNI SPIS BR. 3644

Société Ciments Français et Bureau d'Organisation économique, Paris.

Način uređaja aparata namenjenih za fabrikaciju (izradu) topljenog cementa.

Prijava od 6. novembra 1924.

Važi od 1. marta 1925.

Poznato je već da se na jedan opšti način topljenjem dobije cela skala veštačkih cementa.

Samo oni čija je tačka topljenja suviše visoka ne mogu biti dobijeni u električnoj peći; za ostale mogu se upotrebiti peći poznate u industriji primenjivajući naročite uređaje.

Ovaj se pronalazak odnosi na način uređaja aparata namenjenih za izradu topljenih cementa, ovaj proces topljenja vrši se u dva vremena i u dve različite peći.

U prvo vreme vršiče se pripremanje:

Peć upotrebljena u ovu svrhu biće obično rotativna peć u kojoj se temperatura može po volji podešavati za procese koji se u njoj imaju izvršiti.

U drugom vremenu vršiče se topljenje.

Upotrebljena peć za ovaj cilj može biti rotativna peć, stalna cilindrična peć, plamena peć ili u opšte svaka podesna peć ili aparat za topljenje.

Uređaji koji su predmet ovog pronalaska moraju dozvoliti:

1. da se radi sa sniženim pritiskom u peći za pripremanje i pod pritiskom u peći za topljenje.

2. da se po volji rashlađuju delovi peći za topljenje pre no što uđu u peć za pripremanje.

3. da se dimovi peći za topljenje ne upuštaju u peć za pripremanje kroz isti otvor koji služi za propuštanje materijala iz peći za pripremanje u peć za topljenje.

Ovaj je poslednji uslov bitan da bi se sprečilo zalepljivanje i zakrčenost.

Ovaj se uslov može ostveriti poglavito time što se otvor kroz koji prolazi materijal

okruži sa jednom kružnom cevi u kojoj se nalazi komprimovan vazduh. Ovaj je komprimovan vazduh uduvan u unutrašnjost otvora u konvergentnim mlazovima tako da potpuno spreči prolaz gasova iz peći za topljenje u peć za pripremanje.

Crteži 1, 2 i 3 predstavljaju tri uređaja o kojima je gore govoreno.

Samo kao primer i radi razumevanja opisa predstavljene su na crtežima tri varijante izvođenja.

Sl. 1 i 2 jesu izgledi u preseku uzdužnom i poprečnom jedne rotativne peći za pripremanje vezanom sa rotativnom peći za topljenje.

Sl. 3 je izgled detalja u velikoj razmeri jednog injektora za komprimovan vazduh.

Sl. 4 predstavlja jednu rotativnu već za pripremanje vezanu sa stalnom cilindričnom peći za topljenje (ova poslednja nacrtana je radi lakoće normalno na peć za primanje).

U ovim crtežima:

P, P predstavlja peć za pripremanje;

P¹, P¹ peć za topljenje;

—T— cevni otvor za prolaz materijala iz peći za pripremanje u peć za topljenje.

—N— prsten u kom se nalazi komprimovan vazduh koji se uduvava u otvor T, sprečava gasove da prolaze iz peći za topljenje u peć za pripremanje kroz ovaj otvor.

—S— je cev koja dopušta prolaz dimova iz peći za topljenje u peć za pripremanje.

—V— otvor za vazduh koji rashlađuje dimove, dolazeće iz peći za topljenje u peć za pripremanje.

—Y— leptir ili regulator koji dopušta da se peć za topljenje održava pod pritiskom,

tako se ne može desiti nikakvo vraćanje vazduha kroz rupu za livenje.

—G— ulazak za hladan vazduh koj može da zameni regulator.

Vidi se da se u ovim raznim uređajima, prolaz gasova dimova iz peći za topljenje u peć za pripremanje može vršiti kroz jedan prolaz nezavisan od onog kroz koji se vrši prolaz materijala postupanih u peći za pripremanje u peć za topljenje.

Treba napomenuti da ovaj pronalazak nije ograničen samo na oblike izvođenja koji su prikazani na dotičnim crtežima no da obuhvata sve varijante u kojima je cevni otvor, kroz koji se vrši prolaz gasova peći za topljenje u peć za pripremanje nezavisan od onog kroz koji protiče materijal u obrnutom smislu. Tako se na primer krana za uduvavanje komprimovanog vazduha može zameniti svakim drugim prigodnim uređajem za injekciju vazduha, na pritisak u peć za topljenje i rashlađivanje gasova između ovih mogu biti postignuti i makakvim drugim podesnim sredstvom osim struje hladna vazduha i regulatora gore naznačenih.

Patentni zahtevi:

1. Aparat namenjen izradi topljenog cementa koji se sastoji iz dve odelite peći za pripremanje i topljenje materijala naznačen time što se prolaz gasova iz peći za topljenje čija je temperatura suviše visoka, u peć za pripremanje čija je temperatura relativno niža,

vrši kroz jedan provod nezavisan od onog kroz koji dolazi materijal, i što je snabdeven podesnim uređajima za rashlađivanje, tako da se s jedne strane ne dešava zapušavanje u provodu za prolaz materijala s druge strane temperatura u peći za pripremanje ne podiže u dovoljnoj meri da bi se dogodio početak topljenja.

2. Aparat prema zahtevu 1, naznačen time, što je provod za prolaz gasova visoke temperature koji izlaze iz peći za topljenje i idu u peć za pripremanje, snabdeven s jedne strane, sa jednim ili više regulatora (ključa) da bi se održala u nadpritisku peć za topljenje, a s druge strane sredstvima za rashlađivanje gasova kao otvori za ulaz svežeg vazduha da bi se snizila temperatura gasova između njihovog izlaska na peći za topljenje i njihovog ulaska u peć za pripremanje.

3. Aparat prema zahtevima 1 i 2, naznačen time, što materije za postupanje prolaze iz peći za pripremanje u peć za topljenje kroz jedan naročiti provod snabdeven uređajem koji sprečava prolaz gasova, ovaj je uređaj načinjen na primer iz jednog prstena krune izbušenog podesnim rupicama ili procepima pomoću koga uduvava vazduh u provod tako da se istovremeno sprečava vraćanje toplih gasova iz peći za topljenje i održava dovoljno niska temperatura materije za topljenje sve do njenog ulaska u peć za topljenje.

Fig. 1

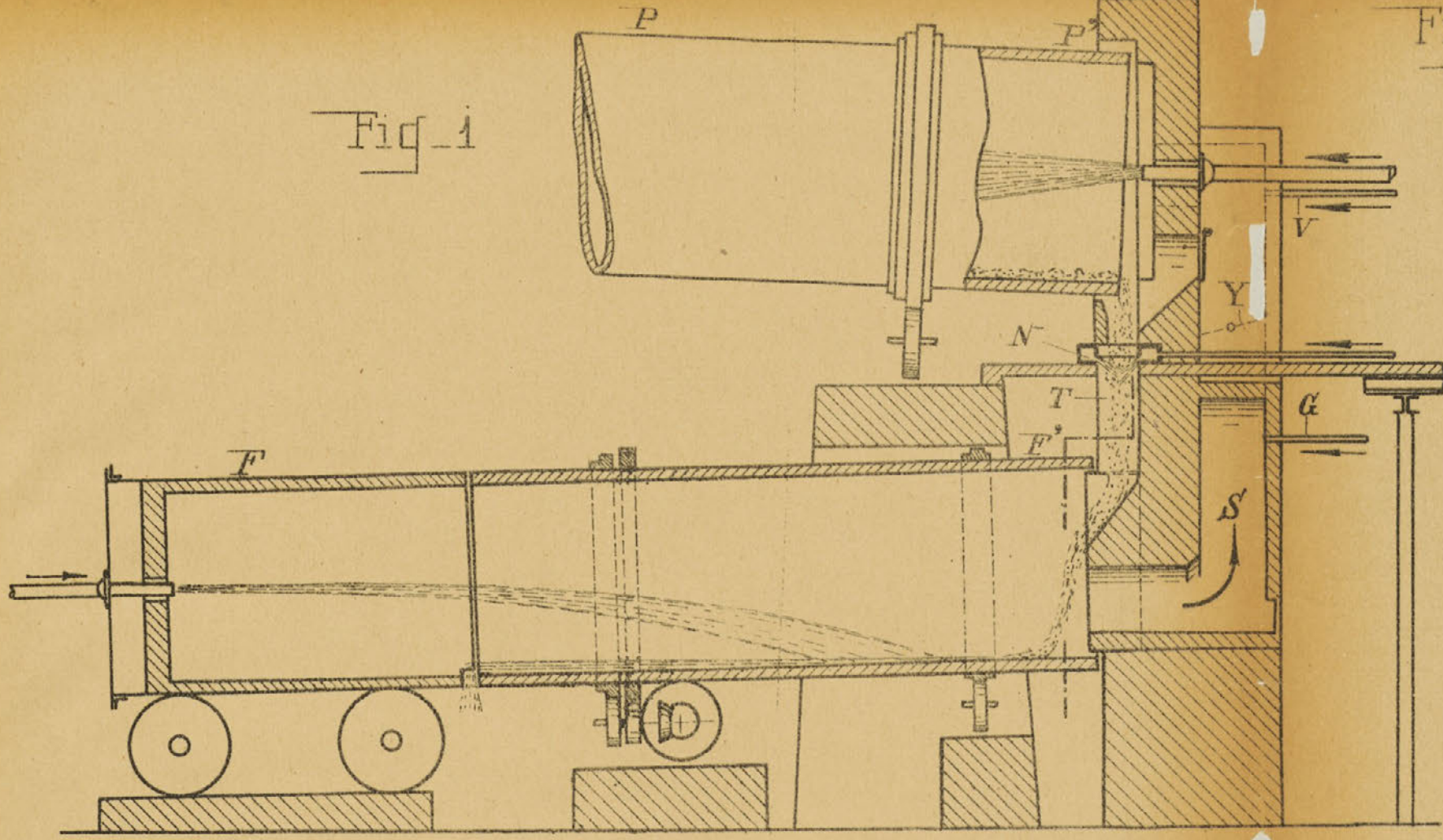


Fig. 2

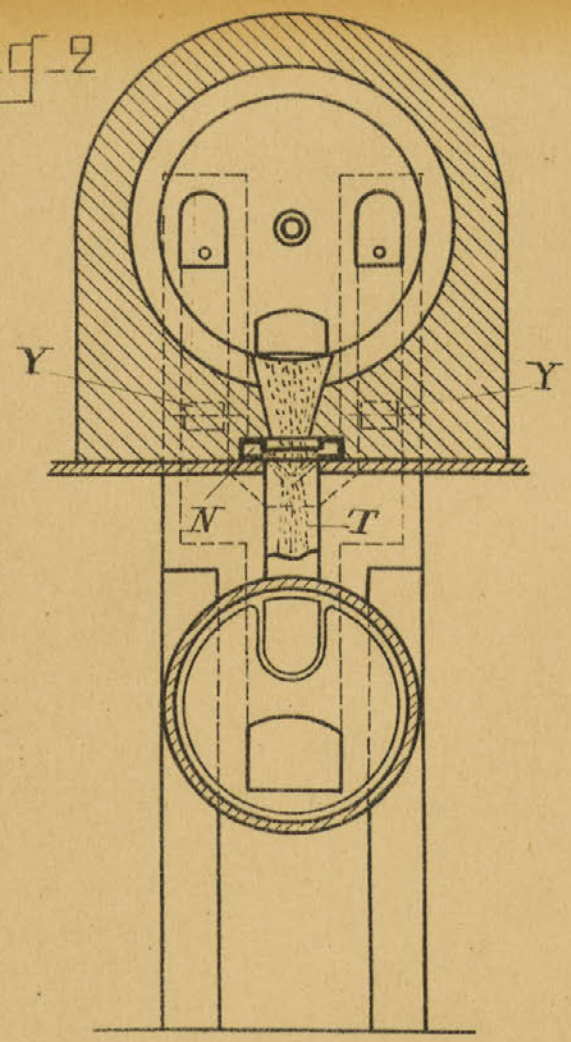


Fig. 3

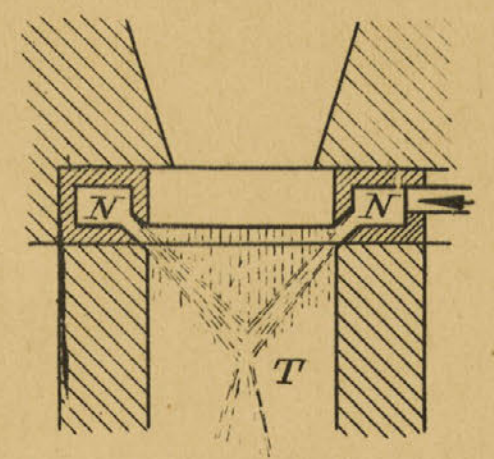


Fig. 4

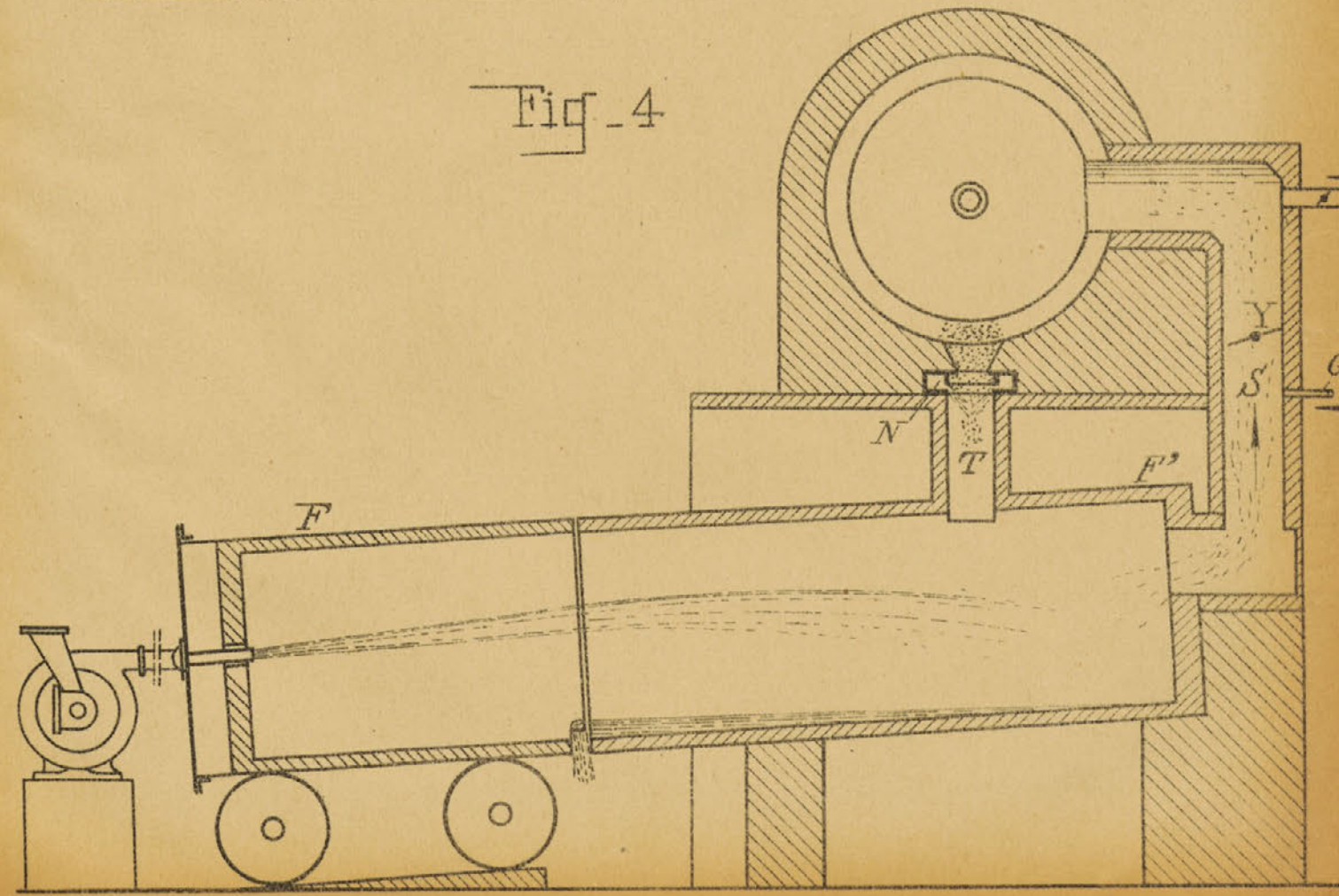


Fig. 5

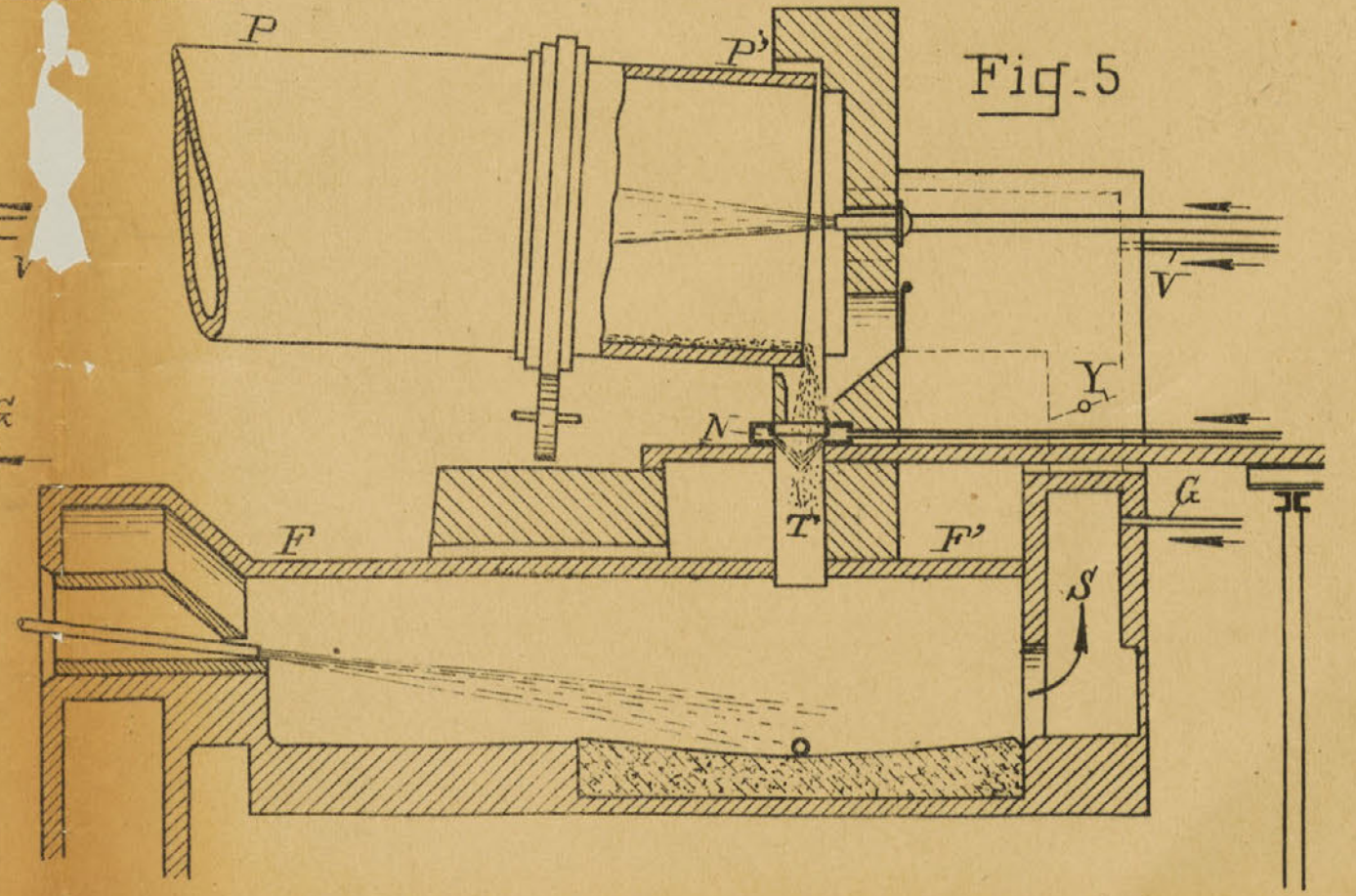


Fig. 1

Fig. 2

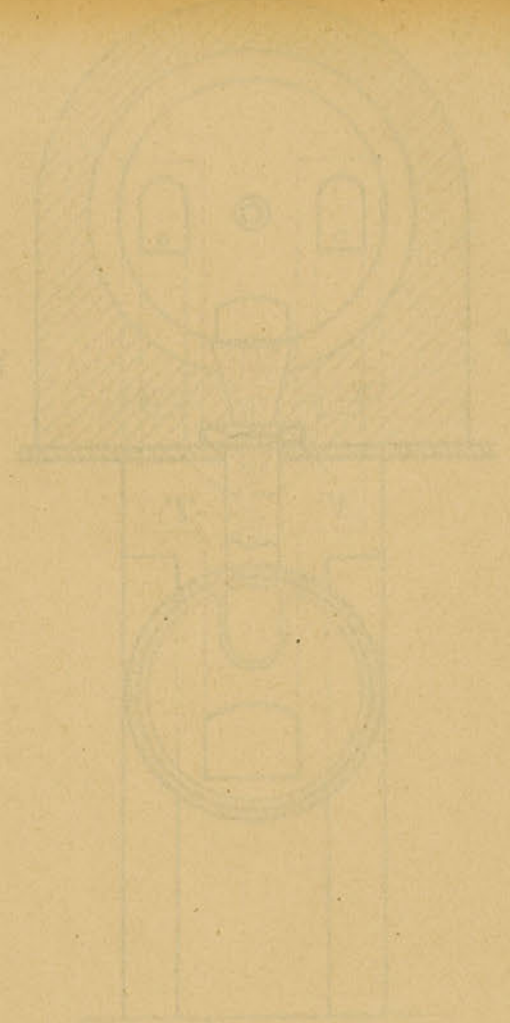
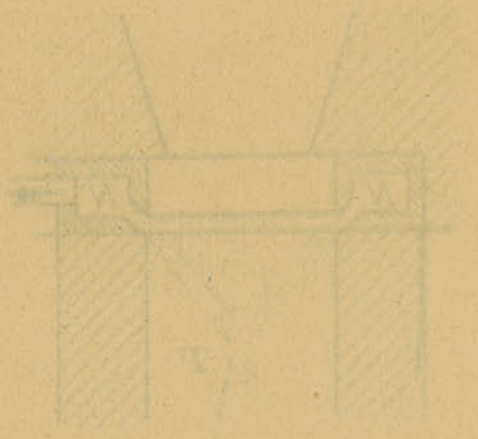


Fig. 3

