

KRALJEVINA JUGOSLAVIJA

UPRAVA ZA ZAŠTITU

Klasa 40 (2)



INDUSTRIJSKE SVOJINE

Izdan 1. Septembra 1930.

PATENTNI SPIS BR. 7278

Siemens-Planiawerke A. G. für Kohlefabrikate, Berlin—Lichtenberg, Nemačka.

Postupak za spravljanje ugljenih elektroda, poglavito za električne peći.

Prijava od 22. aprila 1929.

Važi od 1. januara 1930.

Traženo pravo prvenstva od 8. maja 1928. (Nemačka).

Predmet ovog pronalaska je spajanje elektroda, koje omogućava, da se ostatak stare ugljene elektrode, kakove se na pr. upotrebljavaju u električnim pećima, nastavi na novu elektrodu, kako bi se izbeglo gubljenje u materijalu.

Poznato je, da se takvo spajanje preduzima na taj način, što se čep, koji se nalazi na kraju jedne elektrode, umeće u odgovarajuće udubljenje nove elektrode, i obe elektrode se spajaju pomoću (kita) cementa, nanešenog na površinu čepa ili udubljenja. Veza elektroda može zatim biti osigurana čivijama ili čepovima, koje se provlače kroz krajeve elektroda, koji ulaze jedan u drugi. Ovo osiguranje je u opšte potrebno, jer inače postoji opasnost, da spoj nije dovoljno otporan prema zatezanju, koje postoji kod teških elektroda na mestu spoja. Ako se rupe, koje služe za prijem čivija ili čepova, prave na mestu upotrebe, to je u vezi sa nezgodama, a ako se buše u još neočvrstnutim elektrodama, to se mora pri sastavljanju elektroda paziti na to, da probušene rupe, odgovaraju tačno jedna drugoj.

Prema pronalasku izbegavaju se ove nezgode na najprostiji način time, što se kako čep, tako i rupa za čep snabdevalu po svome obimu sa jednim ili više oluka (brazda), koji služe za prijem ulivenog i otpornog prema vatri cemente (kita). Uli-

vanje kita se izvodi kroz jednu ili više rupa sa strane, koje su probušene kroz deo elektrode koji nosi rupu za čep.

Priloženi nacrt pokazuje šematički kao primer izvođenja pronalaska. Jedna elektroda *a* ima na svome kraju čep *b*, koji tačno odgovara udubljenju druge elektrode *c*. Po obimu čepa *b*, je izrezan oluk *g*, koji odgovara oluku *e* isto tako izrezanom u udubljenju za prijem čepa. U ove oluke se po sastavljanju elektroda uliva ili utiskuje kroz rupu *f* kit (cement) otporan prema vatri, koji ispunjava oluke *e* i *g* i time proizvodi čvrst prsten, koji sprečava sa sigurnošću iskliznuće čepa iz rupe. Druga rupa *d* služi za ispuštanje vazduha ili suvišnog kita pri sastavljanju obeju elektroda.

Patentni zahtevi:

1. Postupak za spajanje ugljenih elektroda poglavito za električne peći, pomoću čepa na kraju jedne elektrode i odgovarajućeg udubljenja u drugoj elektrodi, naznačen time što su čep i odgovarajuće udubljenje snabdeveni svaki po obimu sa jednim ili više oluka i što se u kanale, koji su obrazovani ovim olucima, utiskuje kit (ciment) otporan prema vatri.

2. Postupak za spajanje elektroda po zahtevu 1 naznačen time, što poprečni otvori (rupe) ili kanali služe za unošenje kita (cimenta) otpornog prema vatri.



