

KRALJEVINA JUGOSLAVIJA

UPRAVA ZA ZAŠTITU



INDUSTRIJSKE SVOJINE

KLASA 24 (8)

IZDAN 1 JULA 1937.

PATENTNI SPIS BR. 13408

Imbert-Generatoren A. G., Zürich, Švajcarska.

Ozidjivanje vatrišne korpe za generatore na vozilima.

Prijava od 28 jula 1936.

Važi od 1 januara 1937.

Naznačeno pravo prvenstva od 29 jula 1935 (Nemačka).

Pronalazak se odnosi na ozidivanje vatrišne korpe za generatore na vozilima i sastoji se uglavnom u tome, što se limani zidovi vatrišne korpe na unutrašnjoj strani oblažu opekama otpornim u vatri, koje zahvataju jedna u drugu na žljeb i pero.

Vatrišne korpe generatora na vozilima su do sada na unutrašnjoj strani generatora bile snabdevene omotačem, iz keramičkih u vatri otpornih masa, koji je pečen izcela, i koji je kao celina umeštan u generatoru na vozilu. Dalje je poznato, da se vatrišna korpa oblaže jednostavnim u vatri otpornim opekama, koje se uzajamno sastavljaju ravnim površinama i koje se kituju pomoću malterskog sloja.

Omotač izcela iz materijala otpornog u vatri pokazuje kod rada na vozilima i usled jako promenljivih temperatura tu nezgodu, da se usled trajnih potresa vozila obrazuju naprsline, koje po kratkom vremenu dovode do potpunog razaranja zida. Kod oblaganja limanog zida vatrišne korpe jednostavnim u vatri otpornim opekama sa raznim sastavnim ivicama se pokazala nezgoda, da se opeke vremenom labave i ispadaju, usled čega se mogla da razori cela vatrišna korpa.

Po pronalasku se labavljenje opeka i razaranja obložnog zida usled potresa pri voženju i usled jakih nestalnosti u temperaturi izbegava na taj način, što se opeke na sastavnim ivicama snabdevaju žljebom i perom, tako, da zahvataju jedna u drugu i čak se i tada još drže u vezi, kad se u opekama obrazuju naprsline. Pošto dalje va-

trišne korpe kod generatora na vozilima imaju naročiti oblik, većinom konusni oblik, to se po pronalasku predviđa, da se opekama za ozidivanje već pri pečenju dodeli odgovarajući oblik i da se one tako podese prema limanom omotaču vatrišne korpe da se mogu umeštati bez obrade čekićem, jer se pokazalo, da se pri eventualno potrebnom sečenju čekićem opeka u ovima obrazuju tanke naprsline, koje se vremenom pod uticajem nestalnosti temperatura i potresa pri voženju povećavaju i dovode do preloma ploča.

Da bi se dakle izbegla ova obrada opeka, površina za ozidivanje vatrišne korpe deli se po pronalasku u izvestan određeni broj opeka podesnog oblika i veličine i tome odgovarajući se pečene opeke snabdevaju oznakama odnosno brojevima, tako da se mogu postavljati na njihovo unapred određeno mesto, bez potrebe za obradom opeka. Veličina i oblik opeka koje su međusobno različite, bira se naravno tako, da pri umeštanju i sastavljanju opeka bude uzeta u obzir debljina malterske fuge. Ovim se znatno smanjuje i vreme za ozidivanje vatrišne korpe.

Na priloženom nacrtu je radi primera pokazano ozidivanje jedne vatrišne korpe, i to:

Sl. 1 pokazuje presek kroz vatrišnu korpu sa izgledom jednog bočnog zida.

Sl. 2 pokazuje izgled jedne poprečne fuge po liniji II—II iz sl. 1.

Vatrišna korpa 1 za generatore na vozilima se većinom postavlja viseći u spolj-

nom omotaču 2 generatora. Na unutrašnjoj strani vatrišne korpe 1 se tako postavljaju u vatri otporne opeke A_1 do A_{10} za svaku od četiri strane tako, da zahvataju jedna u drugu žljebom 3 i perom 4. Opeke se snabdevaju oznakama, na pr. A_1 do A_{10} i imaju takav oblik, da svaka opeka dobija svoje određeno mesto za ozidivanje. Prema tome je nepotrebna obrada čekićem opeka pri umeštanju usled čega se znatno smanjuje vreme za umeštanje i fugovanje i time se izbegava, da se pri obradi čekićem opeka obrazuje naprsline, koje kasnije mogu dovesti do razaranja obložnih zidova. Opeke A_6 do A_{10} su na pr. tako izvedene, da ostaju slobodna vatrišna vrata 5.

Patentni zahtevi:

- 1) Ozidivanje vatrišne korpe za gene-

ratore na vozilima, naznačeno time, što je limani zid vatrišne korpe na unutrašnjoj strani obložen u vatri otpornim opekama koje zahvataju jedna u drugu na pero 1 žljeb.

- 2) Ozidivanje vatrišne korpe po zahtevu 1, naznačeno time, što su odgovarajući obliku vatrišne korpe opeke limanog zida vatrišne korpe tako podešene, da one bez obrade čekićem bivaju postavljene na svoje odgovarajuće mesto, pa uz uračunavanje malterskih fuga daju obložni zid.

- 3) Ozidivanje vatrišne korpe po zahtevu 1 i 2, naznačeno time, što su pojedne opeke radi ispravnog postavljanja u vatrišnoj korpi snabdevene oznakama, na pr. pečenicim brojevima.

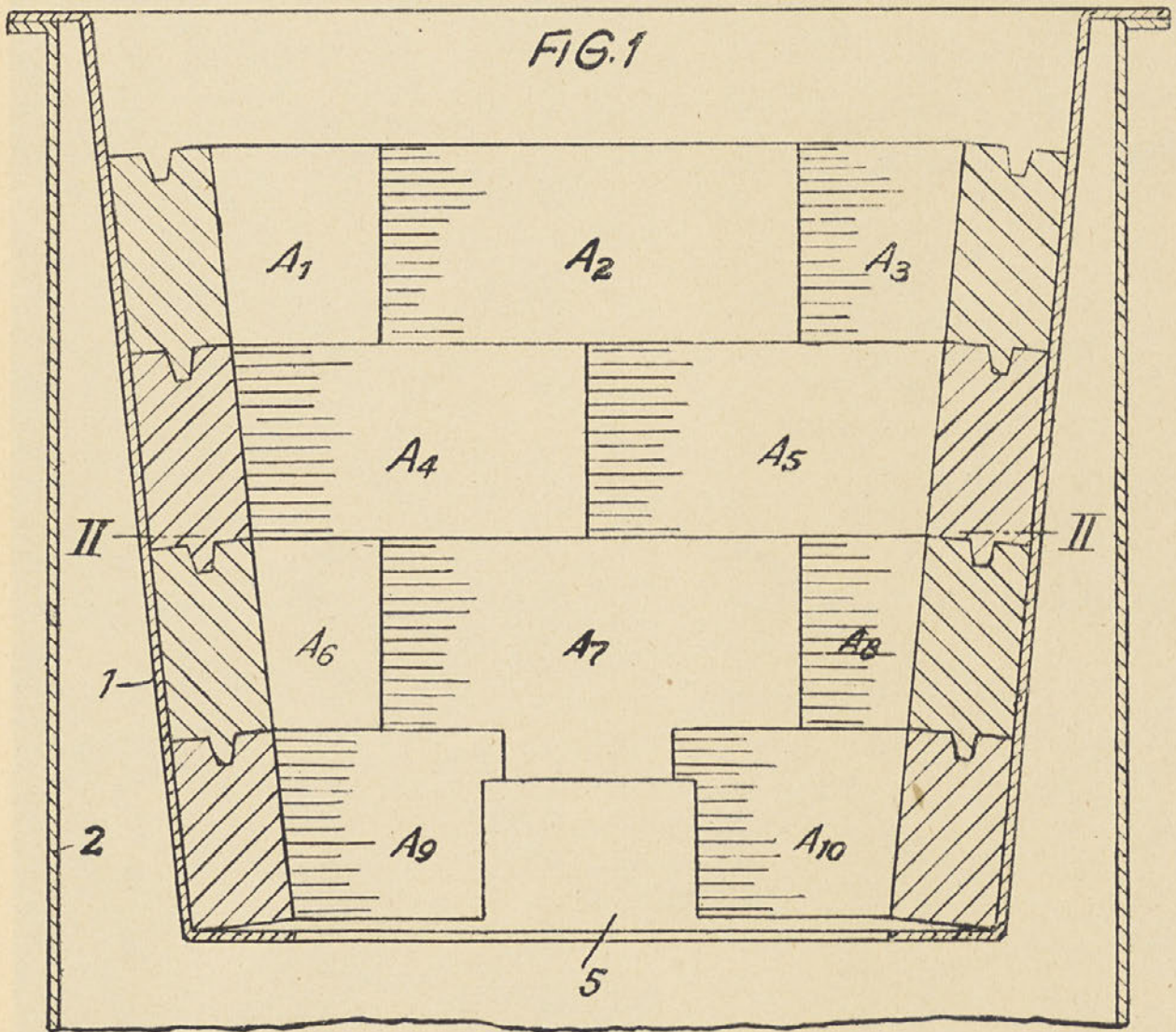


FIG. 2

