

KRALJEVINA JUGOSLAVIJA

UPRAVA ZA ZAŠTITU



INDUSTRIJSKE SVOJINE

RAZRED 40 (2)

IZDAN 1 APRILA 1938.

PATENTNI SPIS ŠT. 13943

Doderer Wilhelm, Wien, Austrija.

Postopek in priprava za uvajanje žarilnega blaga v pretočne peči.

Prijava z dne 5. aprila 1937.

Velja od 1. oktobra 1937.

Naznačena prvenstvena pravica z dne 29. aprila 1936. (Nemčija).

Predležeci izum odpravi težkoče pri uvajanju žarilnega blaga v pretočne peči s kontrolirano temperaturo v peči, pri čemer je držati kljub temu zelo majhne razstojne med poedinimi žarilnimi komadi. Izum odpravi nadalje posebne velike težkoče, ki se pojavljajo z uvajanjem žarilnega blaga pri uporabi tramovnega ognjišča kot transportnega sredstva peči.

Na vhodno odprtino peči se priključi plinotesna omara (»vstopna omara«), v katero sega transporter za peč. V tej omari se izvrši nalaganje (šaržiranje) transportne naprave s blagom, ki se naj žari. To se izvrši z drugim transportnim sredstvom (na primer s transporterjem na valje), na katerem teče žarilno blago, skozi eno zatvornico, še preden prihaja na transportno napravo peči. V to svrhu se priključi na »vstopno omara« nadaljna druga omara (»zatvornična omara«) in v tej drugi omari se nahajajo transportna naprav ter dvoje vrat zatvornice. S tem je vstopna omara zatešnjena napram atmosferi, in čim je naloženo žarilno blago na transportno napravo, ga ni treba več uvajati skozi zatvornice. Zatvornična transportna naprava izvršuje nakladanje blaga, ki se naj žari, n transporter peči ter lahko naklada posamezne kose žarilnega blaga drugega tik drugega. Imenovana zatvornična omara lahko leži v isti smeri kakor transporter peči, ali pa lahko leži na primer tudi pravokotno k temu, kar ustreza nakladanju transporterja peči s strani.

Sl. 1, sl. 2 in sl. 3 kažejo tloris, naris in stranski ris take uvajalne naprave. Nosilne

konstrukcije itd. so zaradi večje jasnosti izpuščene v načrtu.

Tramovno ognjišče peči ima gibljive tramove 1 in fiksne tramove 2. Gibljivi tramovi 1 segajo iz voda 3 peči v plinotesno priključeno vstopno omara 4, na katero se priključi zatvornična omara 5 z obema zatvorničnimi vratmi, ki sestojijo iz delilnih sten 6 in loput 7. Lopute 7 so z osmi 8 vrtljivo položene v ležajih 9 in jih odpre žarilno blago pri svojem prehodu. Fiksni del 2 tramovnega ognjišča se nadaljuje v omari 4 z letvami 10 in valji 11, ki ležijo v ležajih 12. Ti valji 11 tvorijo konec šaržirnega transporterja na valje (zatvorničnega transporterja), katerega valji 13 transportirajo pri a naloženo žarilno blago 15 skozi zatvornično omara. Valji 11 in 13 se ženejo skupno potom koles 16 na verigo in verige 17, kakor tudi preko predležja 18 in motorja 19. Valji 13 ležijo v ležajih 14. Pod tramovi 1, ki so gibljivi in segajo navzen, je nameščena priprava, ki krmili postopno obratovanje šaržirnega transporterja na valje in sicer se spravi v gibanje šaržirni transporter vedno le enkrat po šestih delovih taktih tramovnega ognjišča, pri čemer se transportira žarilno blago iz lege a v lego b. Pri vsakem delovnem taktu tramovnega ognjišča, katerega gibanje opisuje pravokotnik v vertikalni ravnini, se kolut 20, ki sedi rahlo nameščen na koncu osi ročice 21, pritiska navzdol, vsled česar se zavrti za en del os 22 in na tej zunaj omare 4 s klinom nasajena ročica 23. S tem se premika naprej zveznik 24, in s tem ustreza joče krmilno kolo 25. Čim se tram 1 zopet

vzdigne, stisne protiutež 35 ročico 23 v njeno prvotno lego nazaj. Pri vsakem šestem delovnem taktu prihaja kontakt 26, ki je pritrjen na krmilnem kolesu 25, v dotiko s fiksnim kontaktom 27, s čemer se sklene tokokrog in motor 19 požene šaržirni transporter na valje. Zaradi tega potuje žarilno blago 15 iz lege a v lego b, kjer udari ob premakljive odboje 28, ki so pritrjeni na kotnem vzvodu 29. Ta se zavrti okoli navpične osi 30, ki leži v ležajih 31. S tem odpira drogovje 32, ki je zvezano s kotnim vzvodom 29, kontakt 33 in s tem ustavi motor 19 s šaržirnim transporterjem na valje vred. Čim je prišlo žarilno blago iz lege b potom šestih nadaljnjih premikov (delovnih taktov) v lego c, potegne vzmet 34 kotni vzvod 29 in s tem odboje 28 nazaj v njihovo izvorno lego, in kontakt 33 se sklene, tako, da lahko zopet motor 19 požene pri ponovni sklenitvi kontaktov 26 in 27 šaržirni transporter na valje.

Šaržirni transport se mora odigrati v dobi, v kateri se nahaja premakljivi tram v svoji spodnji legi, tedaj v času njegovega povratka. Zato mora biti hitrost šaržirnega transportiranja (transportiranja skozi zatvornice) večja, kakor je hitrost transportiranja v peči. Ta večja hitrost uvajalnega transportiranja — ali na drugem koncu izvajalnega transportiranja — pa ima še drug vzrok:

Pri vsakem transportiranju skozi zatvornice mora biti zaradi potrebne plinotesne zatesnitve zatvornična komora vsaj tako dolga, kakor je dolgo žarilno blago ter mora biti razstoj poedinih sledečih si kosov žarilnega blaga vsaj tako velik, kakor je dolga zatvornična komora, ker bi moralo sicer biti odprto oboje zatvorničnih vrat istočasno, in tedaj ne bi imeli nekoliko časa plinotesnega zapiranja. Z imenovanim hitrejšim napredovanjem skozi zatvornico se omogoča obdržanje potrebnega velikega razstoja v času prehoda skozi zatvornico, v peči in v hladilnem kana-

lu naprave pa omogoča tesno zaporedje posameznih kosov žarilnega blaga. To tesno zaporedje je potrebno zaradi učinka naprave. To se nanaša in na žarilni učinek kakor tudi na hladilni učinek. Tudi razporeditev, da pri prehodu od transporta skozi zatvornice na transport skozi peč nadomeščajo valji fiksne tramove tramovnega ognjišča, je obratno lahko uporabljiva za izhod iz peči ali za izhod iz hladilnega kanala. Ker je treba na pretočne peči s polmitvijo z zaščitnim plinom seveda priključiti hladilni kanal, polnjen z zaščitnim plinom, se ne izvrši izvajanje iz peči same, temveč iz hladilnega kanala. V tem slučaju bo hitrost, s katero se izvaja (dešaržira) žarilno blago, večja kakor je hitrost transportiranja v hladilnem kanalu.

Patentne zahteve:

1. Postopek za uvajanje žarilnega blaga skozi zatvornična vrata pri pretočnih pečeh, oznčen s tem, da se krmili uvajalno gibanje potom transporterja peči.

2. Postopek za uvajanje in izvajanje žarilnega blaga skozi zatvornična vrata pri napravah s pretočnimi pečmi, označen s tem, da je hitrost transportiranja pri uvajanju in izvajanju večja, kakor je hitrost transportiranja za zatvornico oziroma pred zatvornico.

3. Priprava za doseg pravilnega prehoda žarilnega blaga od ene transportne naprave na prihodnjo priključeno transportno napravo, označen s tem, da premika žarilno blago pri dosegu nekega določenega željenega mesta odboj, ki povzroča (pri vstopu) ustavljanje prvega transportnega sredstva oziroma (pri izstopu) zagon naslednjega priključenega transportnega sredstva.

4. Priprava za nakladanje ali razkladanje tramovnih ognjišč pretočnih peči, oznčen s tem, da nadomeščavajo valji fiksne tramove tramovnega ognjišča na mestu nakladanja ali razkladanja.



