

# KRALJEVINA JUGOSLAVIJA

UPRAVA ZA ZAŠTITU

Klasa 82 (1)



INDUSTRIJSKE SVOJINE

Izdan 1. Aprila 1931.

## PATENTNI SPIS BR. 7799

**Dr. Ing. Rosin Paul, profesor, Dresden, Nemačka.**

Rastavna naprava za pneumatičko obvodno sušenje.

Prijava od 7. februara 1930.

Važi od 1. jula 1930.

Pravo prvenstva od 7. februara 1929. (Nemačka).

Svako obvodno sušenje sastoji se iz jednog cijevnog sistema, koji služi kao put sušenja, iz jedne naprave za drobljenje i iz jedne rastavne naprave, koja odvaja grublji, jošte vlažni materijal od finijeg već osušenog materijala te privodi grublji materijal do naprave za drobljenje. Do sada poznate rastavne naprave počivaju na od pneumatičkih meljaćih naprava poznatom principu, da se grublji, osušiti se imajući materijal rastavlja od finijeg u uzdužnoj se zračnoj struji pomoću smanjivanja brzine uz iskorišćenje težišne sile.

Predležeci pronalazak imade tu svrhu, da taj naročiti, vrlo komplicirani rastavni aparat učini suvišnim i da se odvajanje grubog materijala od finog udesi time, što u cijevnom sistemu, kroz koji ogrevni plinovi ili vrući zrak visoke brzine bivaju istodobno skroz prosisavani sa materijalom, kojega valja osušiti, obvod prema dolje upravljenog u jednoj primjerice za 1·0° prema gore upravljenoj struji ogrevnog plina ili vrućeg zraka uz pridržanje cijevnog poprečnog presjeka uslijedi u cijevnom koljenu malenog promjera i što se djelovanje odvajanja premještajem provodnih ploha dađe pojačati ili smanjiti, već prema tome, kako potonje pospješuju ili oteščavaju obrat materijala. Samo koljeno imade u svrhu primanja odvojenog grubljeg i jošte vlažnog materijala jedan poput vreće nastavak, koji istodobno služi kao spojni kanal izme-

đu cijevnih vodova, koji služe kao put sušenja, i naprave za drobljenje.

U nacrtu je predmet pronalaska prikazan u primjeru izvedbe te pokazuje:

Sl. 1 uzdužni presjek naprave i

Sl. 2 pogled odozgor.

Cijevni sistem, u kojem se vrši sušenje i prosijavanje, sastoji se iz obih cijevi *a* i *b* i cijevnog kolena *c*. U cijevnom koljenu smještene su izmjestive provodne plohe *d* i *e*, pomoću kojih se vrši regulisanje finoa stepena sušenja i drobljenja. Ogrevni plinovi i materijal uvode se odozgor u cijev *a*, kako to pokazuje smjer strelice, i provode se kroz cijevno koljeno za 180° prema gore u cijev *b*. Obe cijevi i cijevno koljeno imadu poprečni presjek iste veličine. Grubi dijelovi materijala sabiru se u vrećastom nastavku *f* te se kroz njegov donji otvor, koji je spojen sa jednim kanalom, otpremaju u napravu za drobljenje.

Kod nove rastavne naprave poslizava se osim uklanjanja posebnog rastavnog aparata još jedna velika prednost time, što odvajanje uslijedi kod obrata smjera u času najveće brzine materijala, kojega valja osušiti, koja je od najvećeg učinka, te se pomoću jednostavnih pomoćnih sredstava dađe povećati i smanjiti.

### Patentni zahtevi :

1. Rastavna naprava za pneumatičko obvodno sušenje. naznačena time, što se u

cijevnom sistemu, kroz koji ogrevni plinovi ili vrući zrak visoke brzine bivaju istodobno skroz prosisavani sa materijalom, kojega valja osušiti, obrat prema dolje upravljene u prema gore upravljenu struju ogrevnog plina ili vrućeg zraka vrši u jednom cijevnom koljenu (c) malenog polujmjera, koje je prema dolje poput vreće prošireno, tako, da se teški dijelovi materijala, kojega valja osušiti, mogu na tom mjestu odvojiti i privesti do naprave za drobljenje.

2. Rastavna naprava po zahtjevu 1, naznačena time, što su u cijevnom koljenu (c) smještene izmjestive provodne plohe (d, e), koje već prema udešenju više ili manje pospješuju i zaprečuju odvajanje grubljeg materijala, kojeg valja osušiti, te isti materijal u odgovarajućem vlažnom i zratom stanju privode do naprave za drobljenje.

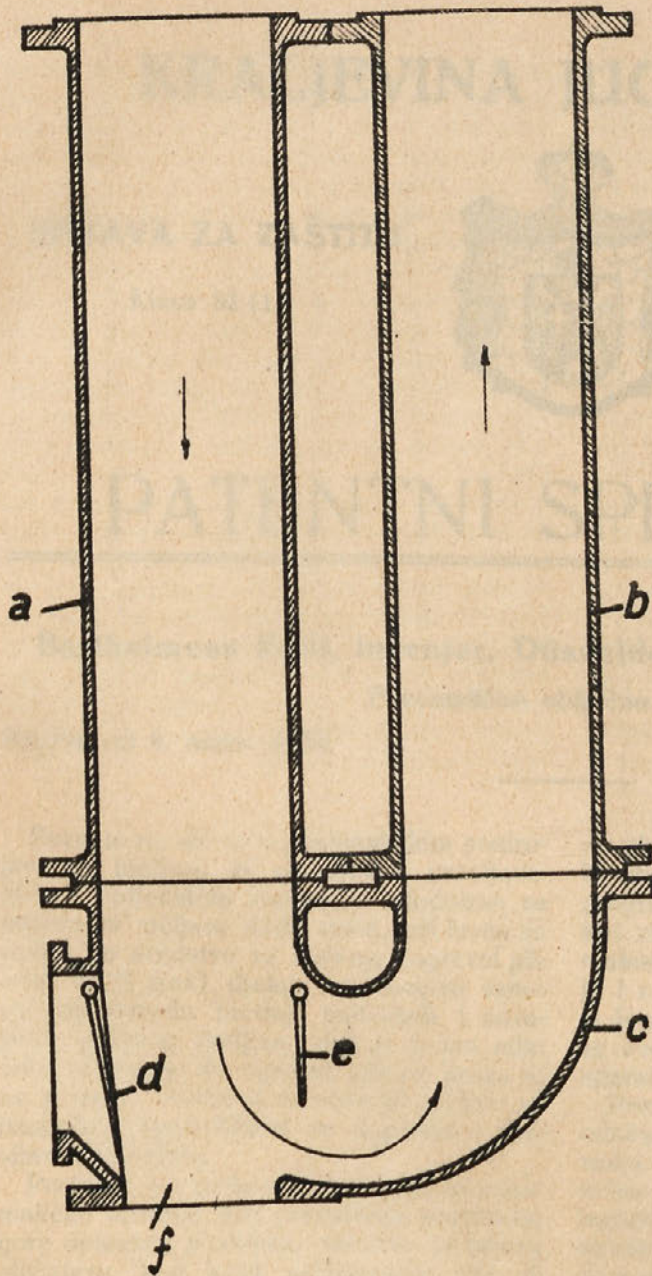


Fig. 1

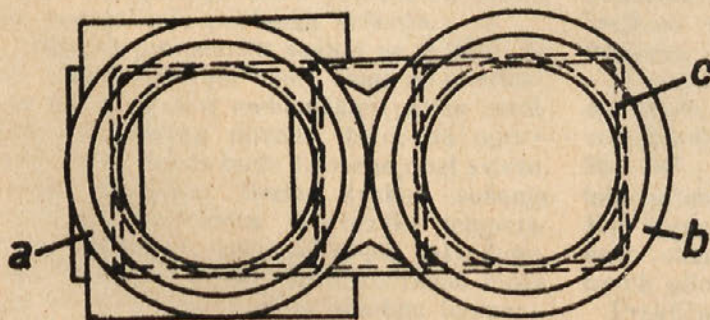


Fig. 2

Adapted from Fig. 1233

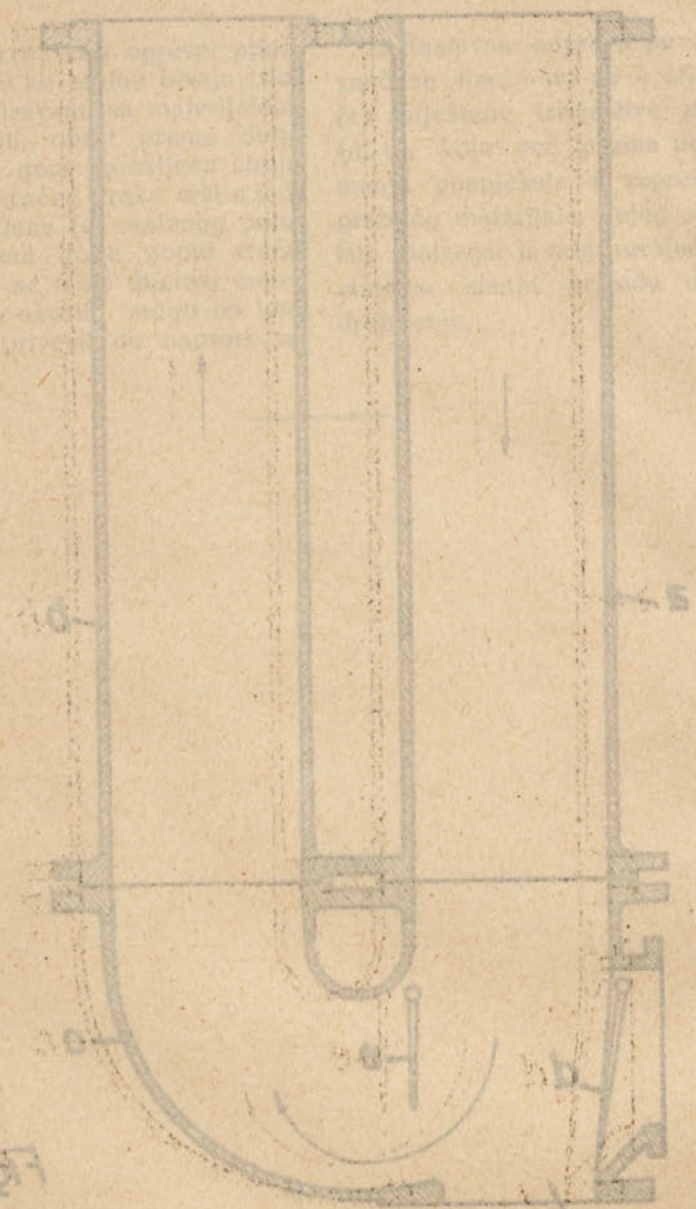


Fig. 1

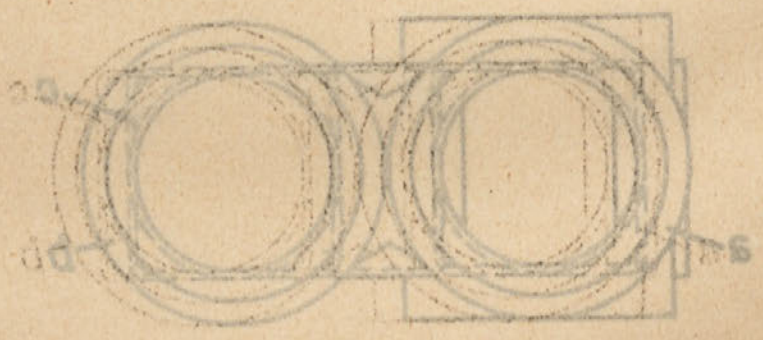


Fig. 2