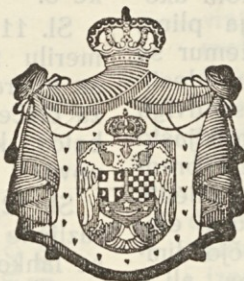


KRALJEVINA JUGOSLAVIJA

UPRAVA ZA ZAŠTITU

Razred 10 (3)



INDUSTRIJSKE SVOJINE

Izdan 1. Februara 1930.

PATENTNI SPIS ŠT. 6754

Mercel Migeon, inženjer, Bruxelles, Belgija.

Postopek in priprava za skokanje manjvrednih goriv.

Prijava z dne 8. aprila 1928.

Velja od 1. julija 1929.

Zahtevana prvenstvena pravica z dne 8. aprila 1927. (Nemčija).

Namen izuma je postopek in priprava za skokanje goriv manjše kurilne vrednosti kot na pr. šota, les, rujavi premog i t. d., pri čemur je omogočeno istočasno frankcioniranje postranskega proizvodjanja po neposredni poti.

Ta postopek omogočuje razen tega pridobivanje destilacijskih proizvodov brez znatnega sojemanja prahu, kakor tudi izločanje od ukoriščanja plinov v napravi za zopeto pridobivanje.

Ta postopek je označen s tem, da se material, katerega je obdelati in ki je bil potom ukoriščanja v napravi izgubljenih kalorij posušen in v katerem nastopi premik, ki uniči ščitne cone počasnega mešanja, podvrže predhodnemu destilacijskemu procesu pri nižji temperaturi s frakcioniranjem postranskih proizvodov in se potom pri srednji ali višji temperaturi podvrže skokanju, katero se izvaja na maso, ki je razdeljena na množico navpičnih batov. Ti bati učinkuju v danem slučaju lahko kot plinorazvijalci, da proizvajajo plin, ki je potreban za proces.

Pri praktičnem uresničenju tega postopka se ulovijo plini vsled sesalnega učinkovanja brez podpritiska, v različnih destilacijskih conah in se na tak način nenadoma kondenzirajo, da dosežejo rosišče postranskega proizvoda, kateri se izloči od zadevnega elementa, in tako s tem povzročijo kondenzacijo v danem slučaju sovzetega prahu, dočim se ponovna destilacija pov-

zroči z dotaknjenjem kovinske talilne koplji in sicer na tak način, da ostane kot ostalina le prah, ki vsebuje debelo-tekoče elemente, ki se dajo destilirati le pri višji temperaturi.

Za uresničenje tega postopka uporabljana naprava je v glavnem označena z navpično pečjo, katero se kuri s pečnimi odpadlini in ki predstavlja s pomočjo določenih mehaničnih ureditev celo vrsto radialno postavljenih elementov, v katerih leže bati drug z ozirom na drugega v določenem kotu v svrhu, da zagotavljajo počasno mešalno gibanje materiala tekom njegovega premikanja navzdol v druga nad drugo razporejenih vrstah elementov, in drugi strani obsega peč v svojem spodnjem delu množico navpičnih batov, katere se kuri s pomočjo gorilnikov in ki so sposobni učinkovati kot plinorazvijalci, pri čemer so ti navpični bati zvezani s pomočjo poševnih batov v skupine z vsakim izmed batov, ki tvorijo del drug nad drugim postavljenih elementov, in kateri predstavljajo predestilacijsko cono.

Obdelovani material, ki pade v bate, ki ne leže drug napram drugemu aksijalno in ki tvorijo del drug nad drugim razporejenih elementov predestilacijske cone, se razdeli menjaje na dva ali več navpičnih skokalnih batov pri visoki temperaturi, ki spadajo k isti skupini in iz katerih dna se naklada skokani material neposredno na izvažalne vozičke.

Peč se lahko kuri na različne načine, kakor na pr. s pomočjo dovajanja plina od neodvisnega plinorazvijalca ali potom ukoriščanja enega dela destilacijskega plina, katerega proizvaja peč sama, pri čemur se ta poprej segreti plin razdeli v preddestilacijski coni potom provoda, ki se dviga v srednjem prostoru, iz katerega špriklasto izhajajo neaksialno ležeči bati, katere predstavljajo drug nad drugim ležeči elementi. Po drugi strani da se kurijo lahko ti elementi tudi od zunaj, bodisi s pomočjo dimnega plina, ki prihaja iz gorilnikov, ali s pomočjo kurilnega plina destilacije, kateri omogočuje uresničenje različnih kurilnih kombinacij, katere se za vsak predloženi slučaj ali za vsak zaželeni hod postopka lahko spremeni.

V priloženih risbah je primeroma predočena peč, ki je zidana v svrhu uresničenja postopka, ki tvori predmet izuma.

Sl. 1 je navpičen prerez cele peči in sicer v zgornjem delu prerez skozi os stebra, ki vsebuje večkratne bate, katere tvorijo drug nad drugim rasporejeni elementi, in v spodnjem delu prerez skozi eno izmed navpičnih skupin batov, ki so določene za skokanje pri visoki temperaturi. Ta prerez gre po črti II—II slike 1.

Sl. 2 je navpični prerez skozi skupino vodoravnih za skokanje pri visoki temperaturi določenih batov. Ta prerez gre po črti II—II slike 1.

Sl. 3 je vodoraven prerez skozi ozidje peči po črti III—III slike 2 in kaže eno izmed razdelilnih komor za razdelitev obdelovanega materiala med posameznimi skupinami navpičnih batov, ki odgovarjajo eni izmed skupin radialno rasporejenih batov, ki tvori del preddestilacijske cone.

Sl. 4 je vodoravni prerez po črti IV—IV slike 1 in slika 2, pri čemur je ta prerez nad gorilniki, ki segrevajo, za skokanje pri visoki temperaturi določene bate, kjer deluje skupina batov kot plinorazvijalec.

Sl. 5 je vodoravni prerez skozi ozidje peči po črti V—V slike 1 in 2 v ravnini razdelilnih provodov za pline in za gorilnike.

Sl. 6 je prerez po črti VI—VI slike 1 in kaže rasporeditev sušilnega aparata in naprave za polnjenje batov.

Sl. 7 je naris v delnem prerezu in kaže sestavo treh elementov z večkratnimi bati ki niso drug napram drugemu aksialno rasporejeni in ki tvorijo en del preddestilacijske cone.

Sl. 8 je floris zgornjega dela enega izmed elementov z večkratnim bati in odgovarja prerezu po črti VII—VII slike 7.

Sl. 9 je vodoravni prerez enega izmed elementov z večkratnimi bati in odgovarja v bistvu prerezu po črti IX—IX slike 7.

Sl. 10 kaže v navpičnem prerezu enega izmed elementov in sicer po črti X—X slike 8.

Sl. 11 kaže shematično in v povečanem merilu ter navpičnem prerezu napravo, ki se uporablja za vzbujanje kondenzacije in za čiščenje plinov, izhajajočih iz večkratnih batov, ki je spremljano z destilacijo na novo.

Sl. 12, 13, 14 in 15 kažejo shematično različne vpustne priprave za pline, katere se lahko uporablja za kurjenje elementov preddestilacijske cone.

Predočena peč obsega ogrodje 1 (sl. 1), katero obsega sušilni aparat 2, ki je nameščen nad navpično komoro 3, katere tvori steber z gostim plaščem, postavljen na opečnem ozidju 4. Komora vsebuje drug nad drugim rasporejene elemente 5 z večkratnimi bati, ki so špriklasto in drug napram drugemu neaksialno rasporejeni, kar je posebno razvidno iz sl. 1 in 9 in kar se bo pojasnilo še v naslednjem. Elementi 5, ki vsebujejo v navedenem primeru po štiri radialno rasporejene bate, sodelujejo na dnu komore 3 s poševnimi bati 6, katerih število znaša v navedenem slučaju 4, pri čemer odgovarja vsak izmed teh batov enemu izmed batov, ki spada k zadnji spodnji skupini 5. Ti poševni bati 6 leže na zidu iz opečnega kamna, pri čemer razdeli vsak bat s pomočjo razdelilne komore 7 material na skupino navpičnih batov 8, katere tvorijo drug nad drugim rasporejeni elementi in ki obstoje iz ognjestalnega vperjenega materiala. Ti navpični bati počivajo v njih spodnjem delu na komorah 9, ki so določene za izpraznjenje koksa ali polkoksa, izhajajočega od skokanja in katerih gostota je zasigurana spodaj s pomočjo vrtilnih zaklopk z vodnimi zatvori. Skozi odprtino teh ventilov pada material v vozček, ki je prikazan v slikah 1 in 2 in ki stoji v hermetično zaprti komori v svrhu da je mogoče zopet pridobiti kalorije.

V zidu iz opečnega kamna 4 so drug nad drugim rasporejeni kanali 11, 12, 13 in 14 izmed katerih se kanal 11 na primer lahko uporablja kot dovodna cev za destilacijski plin, dočim se uporablja kanal 12 kot dovodna cev za plin in kanali 13 in 14 kot dovodne cevi za plin, ki izhaja iz neodvisnega plinorazvijalca.

Ti kanali stoji v zvezi v zidu iz opečnega kamna z vrsto provodov 15, ki so nameščeni v različnih višinah in ki omogočajo dovod destilacijskega plina in zraka ali od neodvisnega plinorazvijalca izhajajočega plina in zraka h gorilnikom 16, ki leže na obeh straneh skokalnih batov visoke temperature in stoji z zvezi potom

navpičnih kanalov 17 z provodi 18, ki polnijo centralni prostor 19, v katerem je nameščena kača 20, ki je s pomočjo provoda 21 preskrbovana s destilacijskim plinom. Ta kača 20 preskrbuje navpični provod 22, ki se razteza do srede drug nad drugim razporejenih elementov 5, ki predstavljajo predestilacijske bate. Ta provod 22 je v vsakem elementu 5 ali v izvestnem številu slednjih opremljen z odprtinami 32, katere omogočajo preskrbo različnih elementov z vročim destilacijskim plinom in sicer na tak način, da je omogočeno notranje kurjenje obdelovanega materiala, ki pada v te elemente. Po drugi strani stopajo dimni plini gorilnikov 16 v komore 24, ki oklepajo navpične bate, pri čemur so plini prisiljeni, da vejejo cikcakasto skozi te komore vsled malih prečno ležočih obokov 25, ki tvorijo odbijalne stene. Čim so dimni plini dosegli zgornji del navpičnih batov 8, se vodijo skozi kanale 26 (sl. 2) v komore 27, ki so z ozirom na poševne bate 6 stransko razporejene in se na ta način vodijo ob dan drug nad drugim postavljenih elementov 5 v prostor 28, ki leži med temi elementi in med gostim plaščem 3, iz katerega prostora obhajajo na zgornjem delu skozi povode 29, s pomočjo katerih se vodijo v sušilni aparat 2, kjer teko v krogu v trikotnih provodih 30, ki se izmenoma na obeh svojih koncih odpirajo in zapirajo v svrhu, da se razdele na obdelovani material.

V zidu iz opečnega kamena 4 se nahaja ravnotako provod 31 krožne oblike, ki je s pomočjo odprtin 32 v zvezi s komoro 19, katere vsebuje ponovni razgrevalnik 20 kakor tudi komoro za vozičke, skozi katere veje tok tromege vpihavanega plina, ki je določen v to, da pogasi material. Ta provod 31 se dviga do vrha stebra 3, kjer se izteka v provod 29, ki zbira dimne pline; v svrhu, da jih dovaja sušilnemu aparatu.

Zgoraj so bili v splošnem navedeni bistveni znaki, ki pridejo za konstrukcijo peči v poštev, kakor tudi en primer ureditev, katere se lahko predviditi za kurjenje. Če opazujemo konstrukcijsko opremo peči bližje, je smiselno poudariti naslednje posebnosti.

V zgornjem delu ureditve razporejeni sušilni aparat 2 obstoji iz vrste malih posod 33, ki vire na poševni ravnini 34 preko premičnih plošč 34, ki se v predločenem primeru stekajo na primeren način skupaj v svrhu polnitve peči potom centralne polnilne odprtine z dvojno provodno cevjo 36 za plin. Material, ki ga je obdelati, vstopa na zgornjem delu posod, ki so opremljene z zapornim pokrovom, in se spušča v posodi navzdol, kjer se vsled mehanične gi-

balne priprave 37 izmetava na kovinsko ploščo 35. Nato pade v dvojno provodno cev 36 za plin. Posode, katere so eno, dvo- ali trovrstne, so kakor že rečeno, opremljene znotraj s trikotnimi kosi ali drugimi sličnimi kosi 30, kateri se na enem koncu izmenoma odpirajo in zapirajo in katere tvorijo odbijalne stene in sicer na tak način, da prisilno povzročajo plinov obtok v materialu, katerega vsebujejo posode. Vsaka posoda je opremljena z dovodno štulo za vroči plin s prestavljivo zaklopko. Kompleks izpustnih štul za plin se potem, ko je prekrizal maso, priključi komori 38, ki je razporejena nad kotajočo ploščo, katere sama je opremljena z dovodno štulo za vroči plin, na tak način, da vstopa masa v prohodno peč pri kar najvišje mogoči temperaturi in kroži istočasno v atmosferi tromege plina, pri čemur je odstranjena vsaka nevarnost eksplozije. Preprih plina skozi odbijalne stene 30 posod se ustvarja s pomočjo podpritiska dimnika in v slučaju potrebe s pomočjo puhala ali neelektričnega ventilatorja, ki zagotavlja podpritisk. Provodna cev 36 za postranski plin je dvojna ter oskrbuje en del, eno skupino batov in drugi del, drugo skupino batov, ki spada k elementom, postavljenim drug nad drugega. Pogonska priprava provodnih cevi za postranski plin je sklopljena s pogonsko pripravo plošč 35, katero se zopet krmili s pomočjo izpraznjevalne priprave na spodnjem delu peči.

Kakor že rečeno, so drug nad drugega postavljeni elementi 5 z večkratnimi bati vmeščeni v komori 3, ki je nameščena pod sušilnim aparatom. V primeru, ki je predločen v slikah 7 do 10, obsega vsak element štiri šprikljasto razporejene bate 39, ki so v sredini zvezani s skupnim prostorom 40, skozi katerega vodi že omenjeni centralni provod 22. Konci teh batov so zaokruženi. Os zgornjega elementa leži v razmerju s spodnjo v vodoravni ravnini v kotu 12° in sicer na tak način, da tvori ob vsakem elementovem dnu nagnjeno, padalno ploskev 40a. Vsak element je na zgornjem koncu opremljen z letvo 41, ki tvori zvezni utor, v katerega se prilega spodnja letva 42 naslednjega elementa, v smislu zgoraj omenjene neaksijalne razporedbe. Zagostitev se zagotavlja s kovinsko litino v zveznem utoru 41. Vsled te neaksijalne razporedbe kaže ena izmed sten vsakega elementa nabušino 40a, ki tvori že omenjeno padalno ploskev, dočim je druga stena 43 navpična, kar preprečuje oprijemanje materiala. Ta navpična stena tvori na spodnjem koncu letvo 44, ki moli v stran in prijemlje v navpični pomol 42, ki se nahaja v prostoru, katerega predstavlja zvezni utor 41. Vsled

te neaksijalne razporedbe se podvrže materialu tekom padanja počasnemu in regularnemu mešalnemu gibanju, ki im ta učinek, da razruši ščitne cone, ki se sicer tvorijo v batih in bi lahko ovirale razširjenje toplote skozi steno v notranjost ob delovane mase. Vsak bat je opremljen z izpraznjevalno cevjo 45 za destilacijski plin in s provodom 46, katerega se lahko uporablja za dovod kurilnega plina. Postranski proizvodi se izločajo vedno pri istem pritisku, katerega se regulira s pomočjo notranjega dovoda plina, ki se n. pr. izvrši skozi centralni provod 22. Pri tem je izločilna množina postranskega pomena. Znotraj bata ne more nastopiti nobena motnja, kar prepreči sojemanje prahu, ker se tlak vsled dovajanja plina drži na isti barometrični višini, ki je v tem slučaju atmosferski pritisk. Po drugi strani se izločijo postranski proizvodi zelo lahko, ker se tvori pri vsaki razdelilni točki obeh batov, ki sta neaksijalno drug napram drugemu razporejena, mala izločilna komora v večji osi bata, kakor je n. pr. v sliki 8 pri 47 predloženo, s tem da je ploskev 44 pokrita z izolacijskim materialom v svrhu, da se izognemo pregretju in krakanju. Ta komora se tvori s pomočjo klina 48 zgornjega elementa, ki prodre v spodnji element. V svrhu, da se ne moti padanje materiala in da se ne povzroči nikako dušenje, se kljub neaksijalni razporedbi bata polagoma povečuje obseg tega klina v sredi, kakor sledi iz sl. 10. Presek pa vendar ostane vedno isti in v notranjosti se ne more tvoriti nikak most. Štiri izpusne odprtine 45 vsakega elementa se medsebojno zvežejo in plin se nenadoma kondenzira na tak način, da doseže rosišče postranskih proizvodov, odločenih od elementa. Ta kondenzacija določa kondenzacijo sovzetega prahu in se doseže s pomočjo nenadnega raztega plinov, ki prispejo po provodu 49 v komoro 50 (sl. 1 in 11). Ta komora 50 vsebuje v 51 talilno kopelj (iz svinca n. pr.), katero se drži na temperaturi, ki vlada v notranjosti elementov. Višina te talilne kopelji se lahko s pomočjo potapljanja plošče 52 regulira na tak način, da se krmili odprtino prehoda 53, ki povzroča dviganje tekočine skozi provod 54, kateri je vodi v posodo 55, kjer se nadaljuje kondenzacija s pomočjo burkanja tekočine 56. Plin gre končno skozi provod 57 k skupnemu zbiralniku, ki vodi k napravi za zopetno pridobivanje, kjer se ga s pomočjo kondenzacije absorbira v aparate za zopetno pridobivanje lahkih proizvodov. Destilacijski proizvodi, ki se izločijo v nagnjenih batih 6 in v navpičnih batih 8, se zbirajo na slični način in se kondenzirajo v provodih 58 in 59, ki

sodelujejo s pripravami 60, katerih način delovanja je slični onemu že opisanih posod 50 in 56.

Čim dospe obdelovani material na spodnji konec nagnjenih batov 6, se razdeli na navpične bate 8, pri čemer se razdeli masa ponovno na sem in tja se premikajočo ploščo 61 (sl. 2), nad katero se nahaja dvojna razdelilna vrtilna mreža 62. Ta mreža 62 je mehanično zvezana s pripravo 63, ki je opremljena z izpusno zaklopko 64, ki je razporejena na spodnjem delu navpičnega bata 8 na tak način, da je trajno polnjen vsak navpični bat.

Na spodnjem delu enega ali večih navpičnih batov se uvaja bodisi vodno paro in zrak, bodisi zrak sam, v svrhu, da učinkujejo ti bati kot plinorazvijalci in da proizvajajo za proces potrebni plin.

V nekaterih slučajih kakor n. pr. za obdelavo skrilja se izpopolni lahko vsak bat s prestavljivim razdelilnikom 65, ki je z mehničnim gonilom 66 sklopljen z izpusno zaklopko 64. Ti razdelilniki omogočajo v tem slučaju uvod izvestne množine ogljika, ki je potrebna za tvorjenje plina, v navpične bate. Ta ogljik se potem istočasno z ogljikom, ki se nahaja v skriljevi masi vplini in sicer s pomočjo uvajanja zraka in vode, pri čemer omogoča visoka temperatura regularno prekuhanje mase in popolno zopetno pridobitev amonijaka pri uvajanju vodne pare.

V drugih določenih slučajih, kot n. pr. pri faarikaciji cementa se pomeša ta ogljik z glino.

V goraj opisanem izvedbenem primeru smo pokazali, da zasigura peč, ki je sposobna, da se kuri z destilacijskim plinom ali plinom, ki izhaja iz samostojnega plinorazvijalca, notranje in zunanje segretje bata, ki sestoji iz drug nad drugim in neaksijalno drug napram drugemu razporejenih elementov, pri čemer se prostor, ki se nahaja med plaščem 3 in elementi 5, kuri z dimnim plinom, dočim se lahko uvaja zopet segreti destilacijski plin v elemente tako skozi centralni provod 22 kakor tudi skozi ločene vpustne odprtine 46. Jasno je, da se lahko glasom ureditve teh dovodnih provodov za plin po želji regulira delovanje peči in destilacijo kakor tudi skakanje, t. j. z ozirom na to, dali je vsak element 5 ali samo izvestno število slednjih, opremljena z odprtinami za dimni plin ali zopet segreti destilacijski plin.

Slika 12—15 kažejo različne primere kombinacij, ki se lahko uporabljajo v praksi.

V primeru, ki je predložen v sliki 12 obstoji plašč 3 prednostno iz goste kovinske tuljke, pri čemer se ne izvrši segretje elementov 5 potom dimne gasne plina, pač pa

potom zopet segretega destilacijskega plina. V tem slučaju vstopi v prostoru 28 krožeči plin v element 67 skozi na njegovom obodu nameščene odprline 78 in zopet izstopi skozi sledeči element, skozi izpusno cev 45, potem ko je prepihal maso obeh, drug preko drugega razporejenih elementov. Plin, katerega se dovaja skozi centralni provod 22 v odprline 23 služi v tem slučaju za krmiljenje razdelitve, katera se doseže, kakor v že opisanih splošnih slučajih, potom sesalnega učinkovanja črpalke.

V primeru, ki je predločen v sliki 13 se segreva bat, ki je tvorjen od drug preko drugega razporejenih elementov 5 od zunaj sem s pomočjo dimnega plina, ki kroži v prostoru okoli bata, ne da bi pri tem prišel plin v dotik z maso, dočim se izvrši notranja kurjava s pomočjo centralnega provoda 22, ki služi za prohod destilacijskega plina, ki je bil v svojem obtoku v že omjenem zopetnem segrevaniku 20 iznova segret. Prohod kakor tudi izločanje se izvrši v vsakem elementu. Ta slučaj odgovarja v bistvu že zgoraj opisanemu, v kolikor gre za peč, ki je prikazana v slikah 1 in 2.

V slučaju, ki je prikazan na sl. 14, obkroža dimni plin ravnotako bat, ki obstoja iz istih, drug preko drugega razporejenih elementov 5. Novi segreti destilacijski plin kroži okrog v centralnem provodu 22 ter se, mesto, da bi se uvajal v vsak posamezni element, uvaja v tisti element, ki je razporejen nad onim, ki vsebuje na ven usmerjen odločevalni izpus 45. Kurilni plin napravi potemtakem dvakrat tako dolgo pot kakor v primeru, predločenom v sliki 13.

V primeru, ki je prikazan na sl. 15, vsebuje poljuben element 67 uvod za vroči dimni plin skozi zunanje štupe 46 in uvod za vroči destilacijski plin v notranjost po centralni štuli 22. V tem slučaju je zgornji element 69 opremljen z odločevalnim prupustom za štupe 45.

Končno je tudi mogoče kuriti cel bat izključno z uvajanjem vročega plina skozi centralni provod ali izključno potom učinkovanja vročega plina, ki kroži zunaj okrog bata: v tem slučaju odpade centralni provod 22.

Jasno je, da se izum ne omejuje samo na delajle opisane peči, katera je bila navedena samo kot primer, ker se taki delajli lahko v velikem obsegu spreminjajo z ozirom na uporabne namene in na dosežene rezultate. Razentega je treba še pripomniti, da odstranjuje opisani postopek v velikem obsegu nedostatek sojemanja prahu. Ta rezultat se ne doseže samo s splošnim obdelovalnim načinom materijala,

ampak tudi s ponovnim destilacijskim procesom, katerega se doseže z dotikom s kovinsko talilno kopeljo v pripravi, ki je prikazana v sl. 11. Ta drugi destilacijski proces zasigura pridobivanje posebno čistih proizvodov.

Patentni zahtevi:

1. Postopek za skokanje goriv manjše kurilne vrednosti kot na pr. šote, lesa, rujava premoga, skrilja i t. d. ob istočasnem frankcioniranju postranskih proizvodov po direktni poti, označen s tem, da se materijal, ki ga je obdelati in katerega se z ukoriščanjem v pripravi izgubljenih kalorij rajprej posuši, podvrže, s tem, da napravi počasno zmešalno gibanje, predhodni destilaciji pri nizki temperaturi in se nato po razdelitvi mase na različne navpične bate podvrže skokanju pri srednji ali visoki temperaturi, katero v danem slučaju spremlja proizvodnje za proces potrebnega plina.

2. Izvedbena oblika postopka po zahtevu 1, označena s tem, da se destilacijski plini, ki so vsled sesalnega tlaka zbrani v različnih conah, nenadoma kondenzirajo na tak način, da dosežejo rosišče vpoštev prihajajočega postranskega proizvoda in tako povzročijo kondenzacijo v danem slučaju sovzetega prahu, pri čemer se plini nanovo destilirajo vsled dotika s kovinsko talilno kopeljo, ki ima isto temperaturo kot element, ki je izločil te proizvode.

3. Peč za uresničenje postopka po zahtevih 1, in 2, označena s tem, da sodeluje vrsta šprikljasto razporejenih batov s sušilnim aparatom, ki je kurjen s pomočjo odplinov peči, pri čemer tvorijo imenovani bati drug nad drugega postavljane elemente, v katerih so bati, ki so v medsebojni zvezi v sredini elementov, razporejeni pod kotom drug k drugemu in so v svojem spodnjem delu potom nagnjenih batov v zvezi z množico navpičnih batov, kurjenih od gorilnikov, ter so sposobni za učinkovanje kot plinorazvijalci.

4. Peč po zahtevu 3, označena s tem, da je med vsakim nagnjenim batom in skupino navpičnih, s temi nagnjenimi bati sodelujočih batov, tvorjena razdelilna komora, v kateri je nameščen razdelilnik, ki se da vihteli in ki razdeljuje obdelovani materijal izmenoma v vsakega izmed navpičnih batov iste skupine.

5. Peč po zahtevu 3., označena s tem, da so navpični bati, ki so določeni za skokanje pri srednji ali visoki temperaturi, opremljeni z gorilniki, ki so sposobni, da jih preskrbuje plin plinorazvijalca, pri čemer se povzročeni dimni plini, ki krožijo okrog teh batov, vodijo skozi primerne

provode v prostor, ki odbaja nagnjene bate, in potem v prostor, nahajajoč se med drug nad drugim položenimi elementi z večkratnimi bali in plaščem, ki obdaja te elemente, nakar končno dospejo v sušilni aparat.

6. Peč po zahtevu 3, označena s tem, da je predviden centralni dovodni provod za destilacijski plin, katerega se nanovo kuri pri njegovem proходу skozi zopetni segrevalek, ki je nameščen v sredi ozidja vsebujočega navpične bate, pri čemer je ta centralni dovodni provod plina v vsakem elementu ali samo v izvestnih elementih, ki tvorijo predestilacijske bate, opremljen z dovodnimi odprtinami za plin.

7. Peč po zahtevu 3, označena s tem, da so navpični bati za skokanje pri visoki temperaturi opremljeni z razdelilnimi pripravami, katere omogočajo uvajanje izvrsne množine dodatnega ogljika ali v danem slučaju uvajanje gline v bate v slučaju fabrikacije cementsa.

8. Peč po zahtevu 3, označena s tem, da ima tvorjene predestilacijske bate s pomočjo drug nad drugim postavljenih elementov, ki so vklopljeni drug v drugega, pri čemer poseduje vsak element več šprinkljestih neaksialno drug k drugemu razporejenih batov, in vsebuje vsak izmed teh batov eno navpično steno in eno upognjeno steno, ki tvori padalno ploskev, pri čemer vsebuje navpična stena v svojem spodnjem delu pomol, ki tvori vsled svoje zveze s klinom, ki prodira v spodnji element, malo izločevalno komoro za destilacijske proizvode.

9. Peč po zahtevu 3, označena z uporabo sušilnega aparata, kateri ima posode, ki vsebuje priprave, ki zasigurajo prepih vročih plinov skozi material, vsebovan v teh posadah, ki sodelajo z eno ali večimi promikalnimi ploščami, ki dovajajo material, katerega je obdelati, zgornjemu delu bata, ki sestoji iz drug nad drugim postavljenih elementov.

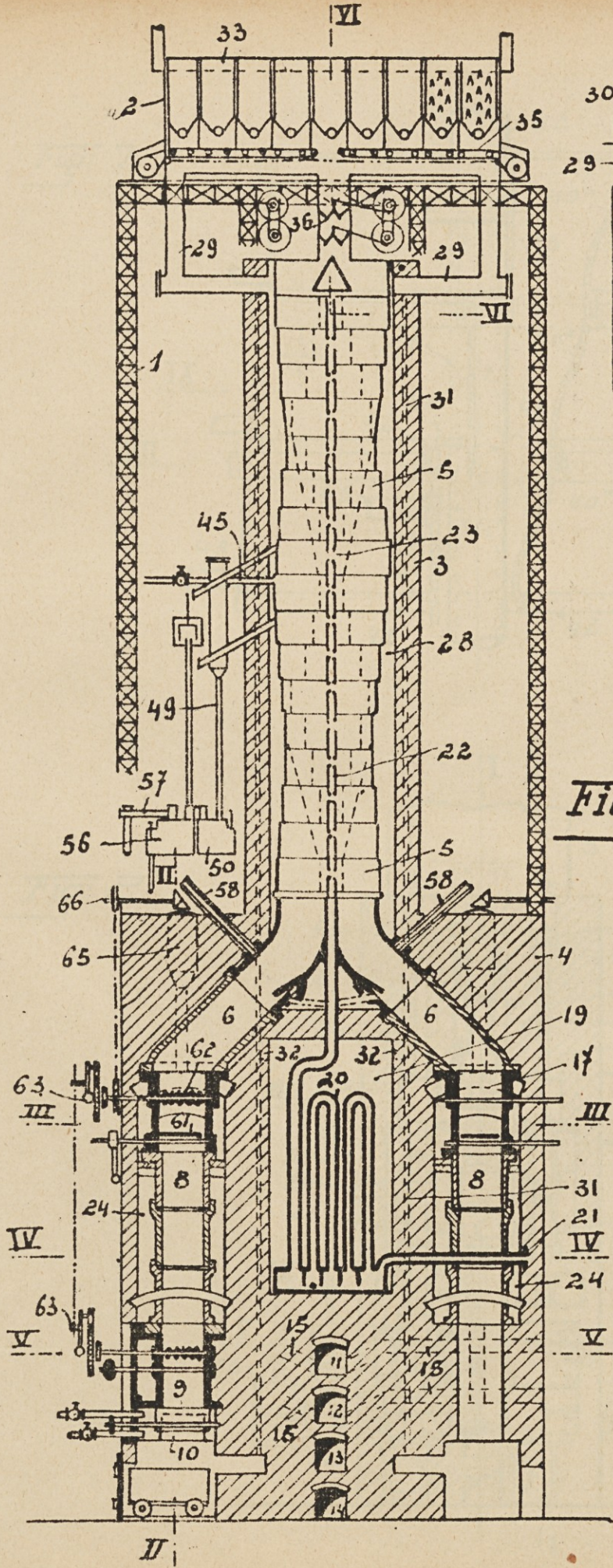


Fig: 1

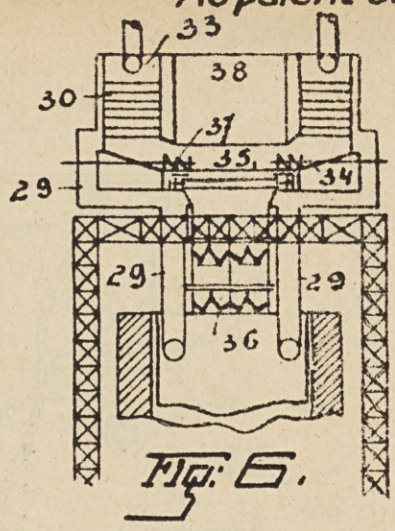


Fig: 6.

Fig. 7.

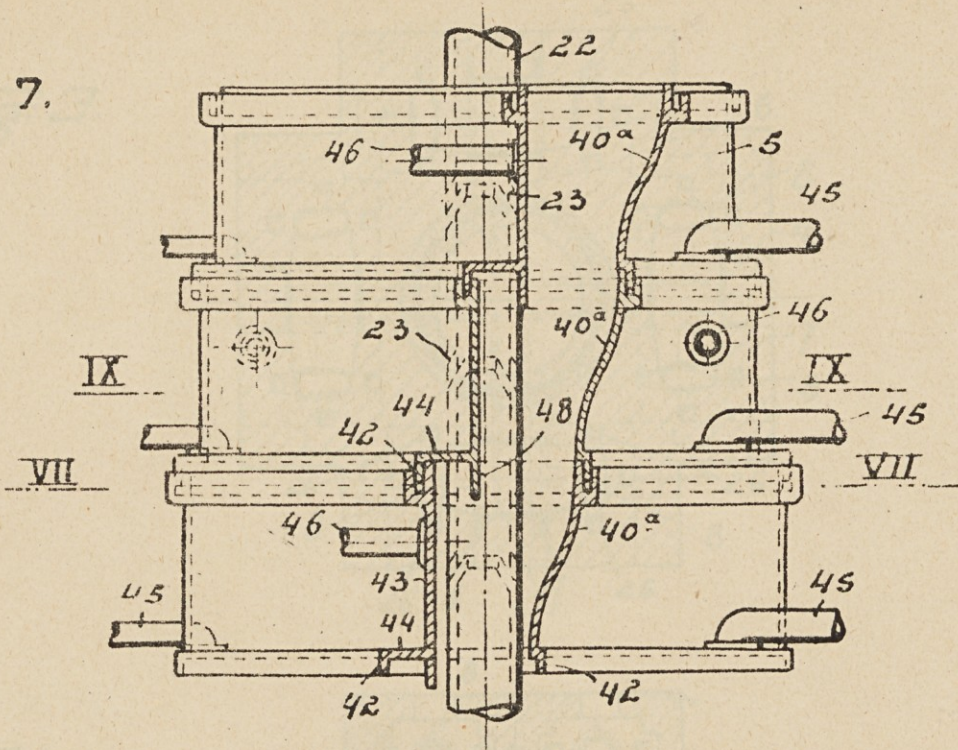


Fig. 2.

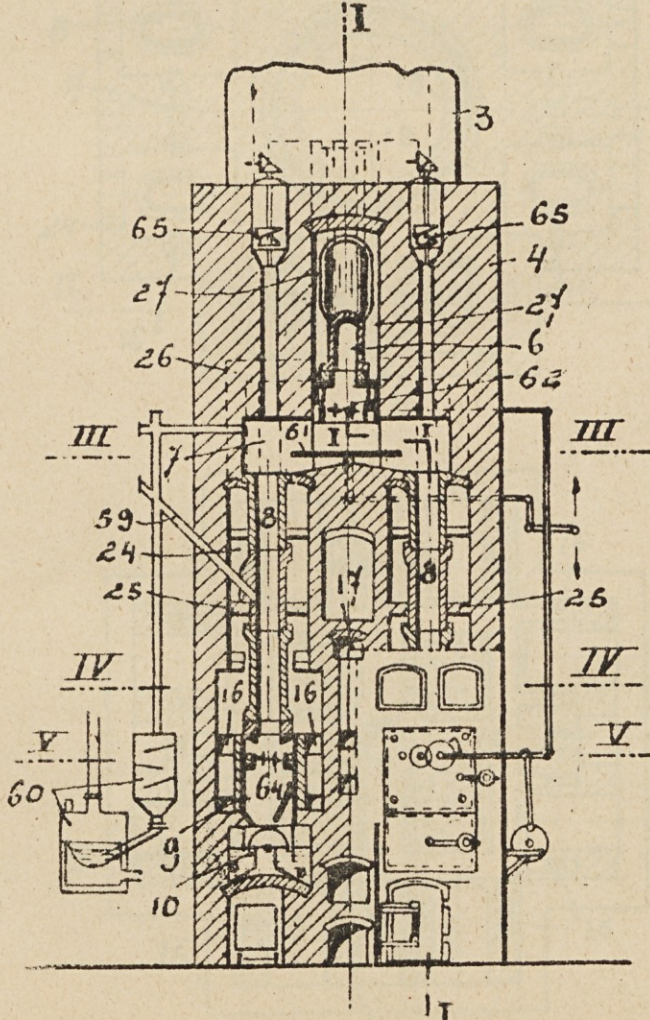


Fig. 3.

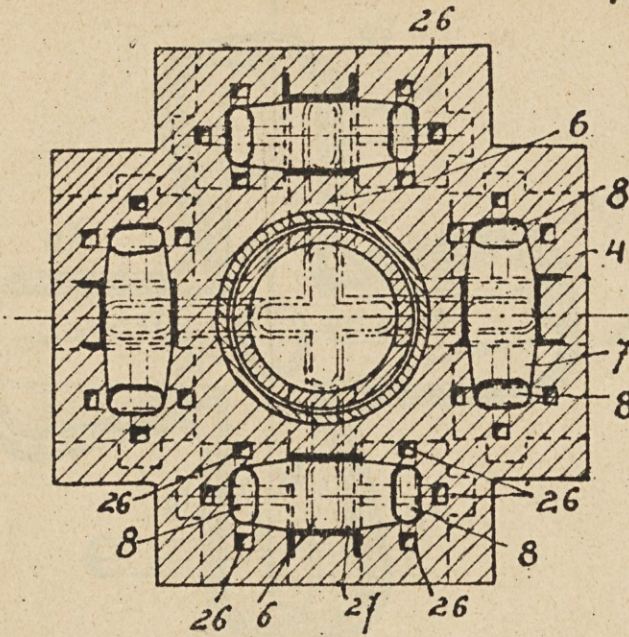


Fig. 4.

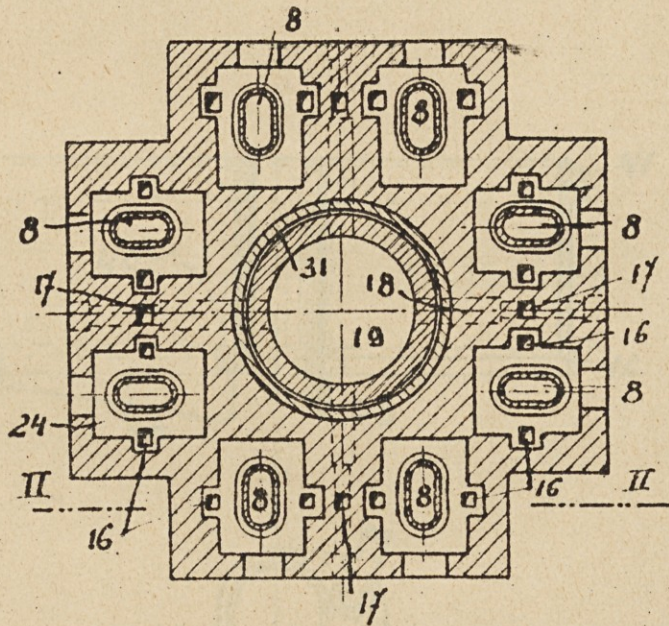


Fig. 5.

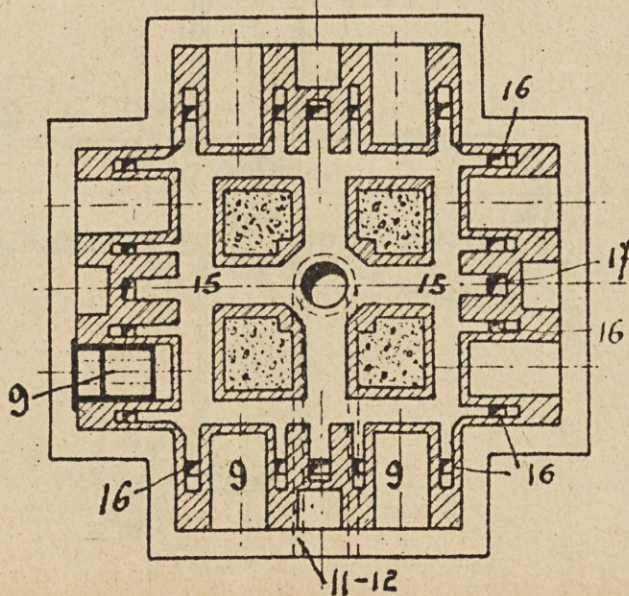


Fig: 8.

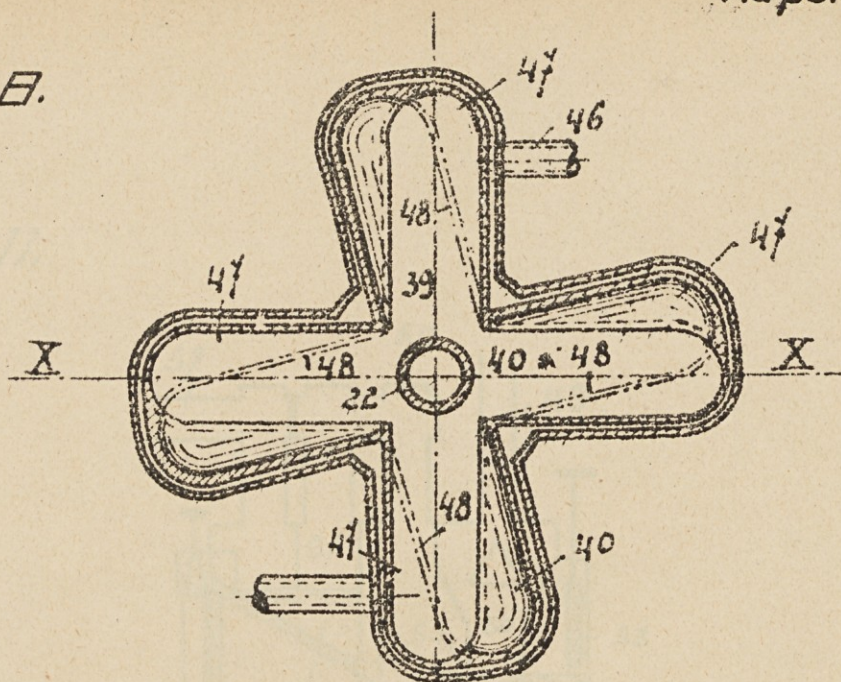


Fig: 10.

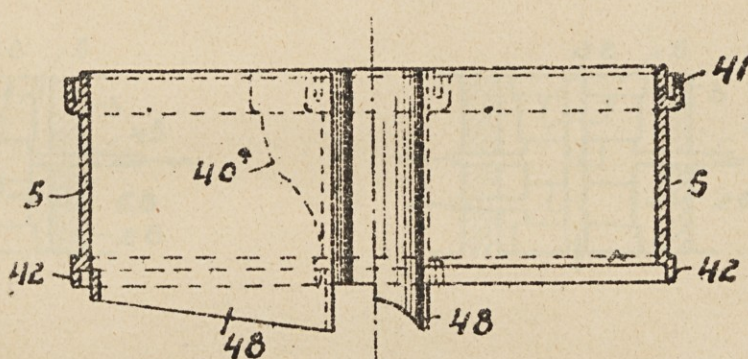


Fig: 9.

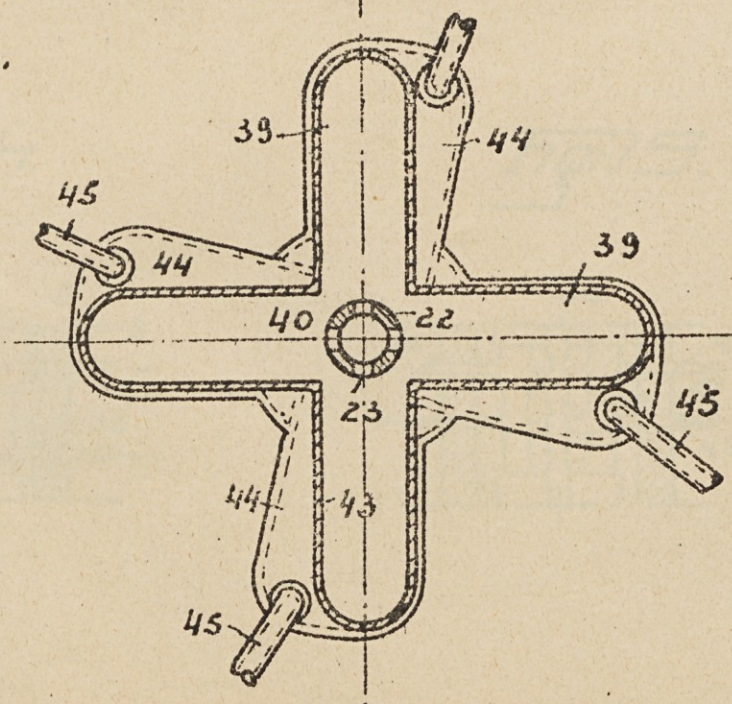


Fig. 11.

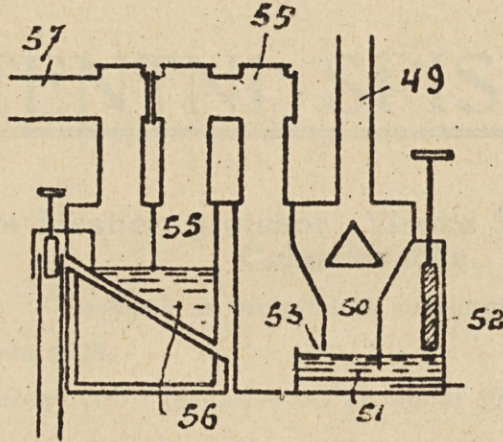


Fig. 12.

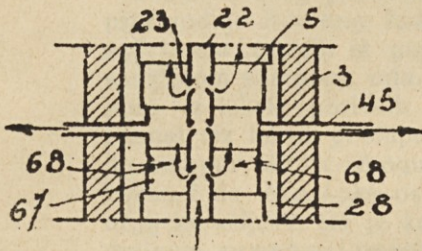


Fig. 13.

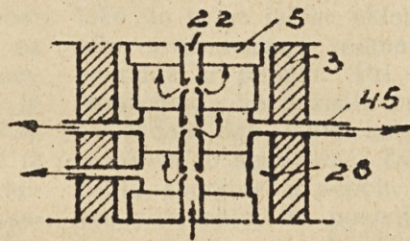


Fig. 14.

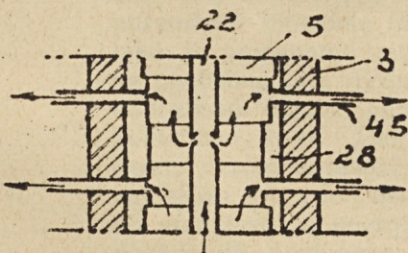
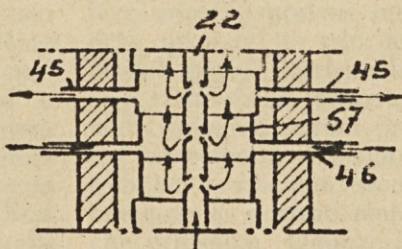


Fig. 15.



Ispravka patentnog spisa br. 6754.

Ime prijavioca treba pravilno da glasi: „Marcel Migeon, inženjer,
Bruxelles, Belgija“.

Uprava za Zašt. Ind. Svojine.

