



ÚŘAD PRO VYNÁLEZY
A OBJEVY

POPIS VYNÁLEZU K AUTORSKÉMU OSVĚDČENÍ

260413
(11) (B1)

(51) Int. Cl.⁴
B 05 B 1/00

(22) Přihlášeno 13 04 85
(21) (PV 2749-85)

(40) Zveřejněno 16 05 88

(45) Vydáno 15 04 89

(75)
Autor vynálezu

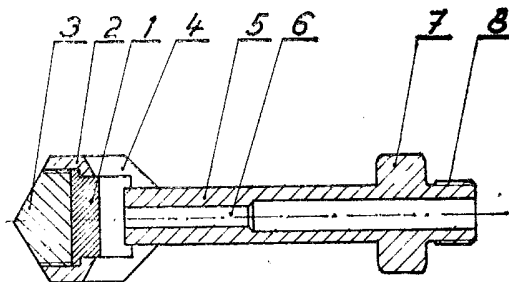
KOPECKÝ JAROSLAV, NOVÝ JIČÍN, BUREŠ IVO ing.,
VALAŠSKÉ MEZIŘÍČÍ, JANČÁLEK JAN, MOŘKOV

(54) Způsob výroby destičkové nárazové rozprašovací trysky

1

2

Způsob výroby destičkové nárazové rozprašovací trysky, tvořené vlastním tělesem trysky, na kterém je upevněna nárazová destička spočívá v tom, že se vyrobí z jednoho kusu kovového materiálu vlastní těleso trysky včetně příchytěk a nosného prstence nárazové destičky. Samostatně se vyrobí nárazová destička, jejíž vnitřní povrch se dokonale opracuje. Nárazová destička se opatří koncovou zarážkou a upevnění se provede zajišťovací zátkou s vnějším závitem.



Vynález se týká způsobu výroby destičkové nárazové rozprašovací trysky, tvořené vlastním tělesem trysky, na kterém je upevněna nárazová destička.

V průmyslové praxi, např. při výrobě technických sazí, se uplatňují destičkové nárazové rozprašovací trysky. Doposud se jejich výroba zajišťuje dvěma hlavními postupy. Podle prvního postupu se vyrobí z jednoho kusu materiálu jak vlastní těleso trysky se vstupním válcovitým kanálkem pro přívod kapalného média do trysky, tak i úchytky a nárazová destička. Tento způsob výroby je jednak značně náročný, především však není možno zajistit potřebnou kvalitu opracování funkční plochy nárazové destičky. Druhý postup vychází z toho, že se vyrobí samostatně dva či více částí trysky a spojení je zajištěno svařením. Jsou známy dílčí modifikace tohoto postupu, vycházející z toho, že se vyrobí samostatně nárazová destička a přivaří se k úchytkám na tělese trysky, nebo se vyrobí samostatně nárazová destička, jejíž součástí jsou příchytka a ty se přivaří k tělesu trysky, nebo se vyrobí samostatně díl tvořený nárazovou destičkou, příchýtkami a návlečným prstencem, který se nasune na těleso trysky a upevní se přivařením. Všechny tyto modifikace druhého postupu sice umožňují zajistit dostatečnou kvalitu opracování funkční plochy, nedaří se však dodržet podmínku kolmosti nárazové destičky vůči vstupnímu válcovitému kanálku pro přívod kapalného média do trysky.

Uvedené nedostatky odstraňuje způsob výroby destičkové nárazové trysky podle vynálezu. Podle tohoto postupu se vyrobí z jednoho kusu kovového materiálu vlastní těleso trysky včetně příchýtek a nosného prstence nárazové destičky. Samostatně se vyrobí nárazová destička, jejíž vnitřní povrch se dokonale opracuje. Nárazová destička se

opatří buďto vnějším závitem a přesné upevnění se provede zašroubováním nárazové destičky do nosného prstence, anebo koncovou zarážkou a upevnění se provede zajišťovací zátkou s vnějším závitem, která se vyrobí jako další samostatná část trysky.

Způsob výroby destičkové nárazové rozprašovací trysky podle vynálezu umožňuje sestavit trysku, jejíž válcovitý kanálek je kolmý na střed nárazové destičky a jejíž nárazová destička má dokonale opracovaný funkční povrch. Tyto vlastnosti trysky se projevují pozitivně v podobě ustálené kvality vyráběných sazí a podobě zvýšené ekonomiky provozu trysky, neboť rozprašování kapalného média je dokonalé a zcela rovnoměrné. Způsob výroby trysky podle vynálezu umožňuje použít nejen nárazovou destičku ve tvaru kruhové plochy, ale i ve tvaru kužele, kulového vrchlíku nebo vrchlíku vzniklého rotací kterékoliv kuželosečky. Tato skutečnost umožňuje významným způsobem rozšířit funkčnost zařízení.

Konkrétní způsob výroby trysky znázorňuje přiložený výkres, na němž je nakreslen osový řez tryskou. Rozprašovací destička 1, opatřená koncovou zarážkou, je uložena v nosném prstenci 2 s vnitřním závitem a dotlačována napevno konusovitě upravenou zátkou 3 s vnějším závitem. Nosný prstenec 2 drží čtyři příchytka 4, které přecházejí ve vlastní těleso 5 trysky, v jehož středu je vyvrtán válcovitý kanálek 6 pro přívod kapalného média a které je ukončeno šestihranem 7 a závitem 8 pro uchycení trysky do vlastního hořáku. Nosný prstenec 2, příchytka 4 i vlastní těleso 5 trysky byly vyrobeny z jednoho kusu kulaťtinového polotovaru legované oceli. Rozprašovací destička 1 byla vyrobena samostatně a její funkční povrch byl dokonale opracován a vyleštěn. Rovněž zátko 3 byla vyrobena samostatně.

PŘEDMĚT VYNÁLEZU

Způsob výroby destičkové nárazové rozprašovací trysky, tvořené vlastním tělesem trysky, na kterém je upevněna nárazová destička, vyznačující se tím, že se z jednoho kusu kovového materiálu zhotoví vlastní těleso trysky včetně příchýtek a nosného prstence nárazové destičky, dále se zhotoví

nárazová destička, jejíž vnitřní povrch se dokonale opracuje, načež se nárazová destička upevní v nosném prstenci pomocí závitu nebo se opatří koncovou zarážkou a upevnění se provede zajišťovací zátkou s vnějším závitem, která se zhotoví jako samostatná část trysky.

260413

