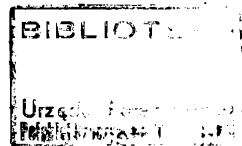


20 marca 1926 r.

URZĄD PATENTOWY



RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIS PATENTOWY *B07b, 9/02*

Nr 3102.

Kl. 50 d 8.

Rema Rheinische Maschinenfabrik A.-G.
(Neuss, Niemcy).

**Sposób transportowania i przesiewania mlewa, stosowany w drobnomielących
młynach, w których mlewo krąży.**

Zgłoszono 17 lipca 1924 r.

Udzielono 1 października 1925 r.

Pierwszeństwo: 20 lipca 1923 r. (Niemcy).

Dotychczas znane młyny drobnomielące, z których mlewo wychodzi niesortowane, mają oddzielne urządzenie przesiewające, np. sortowniki przewiewowe bądź sita o drobnych otworach, z których mlewo niedostatecznie rozdrobnione wraca do młyna.

Zamiast elewatora, który podnosi materiał do przemiału oraz niesortowane mlewo, wychodzące z młyna, stosuje się prąd powietrza, wywołany przez wywietrznik. Powietrze transportuje mlewo do sortownika odśrodkowego, gdzie niedostatecznie rozdrobnione części mlewa zostają oddzielone od mąki czelnej, przyczem mąka i mlewo oddzielają się od powietrza. Sortowniki odśrodkowe można umieścić współśrodkowo i połączyć w jednym szeregu.

Na załączonym rysunku fig. 1 i 2 przedstawiają układ przyrządów, potrzebnych do wykonania tego sposobu transportowania i przesiewania, jak również wykonanie sortownika odśrodkowego oraz przepustów powietrznych, za pomocą których urządzenie zostaje napełniane.

a oznacza lej nasypczy, *b* — przyrząd ładujący wraz z przepustem powietrznym, *c* — zewnętrzny sortownik odśrodkowy, *d* — młynek, *e* — wywietrznik, *f* — wylot dla mąki czelnej, *g* — przewód dla grysu, w którym mlewo zostaje podnoszone, *m* — umieszczony w stycznej króciec wlotowy sortownika odśrodkowego, *i* — wewnętrzny sortownik odśrodkowy z zasuwą regulującą

r i rękojeścią h , którego otwory o leżą również w stycznej.

Powietrze, zawierające pył mączny, płynie przez otwory o z jednego sortownika do drugiego. Zapomocą zasuw r reguluje się przekrój otworów o , a więc szybkość przepływu powietrza, względnie miąższość mąki. Litera n oznacza króciec wylotowy powietrza, z którego już usunięto mlewo, l — przewód, przez który powietrze wchodzi z powrotem do wywietrznika e , a więc i do młynka d .

Na fig. 1 wskazano, jakie powinny być przekroje sortowników c i i , żeby pod działaniem siły odśrodkowej, wskutek zmniejszenia szybkości powietrza, opadło grubsze mlewo i mąka czelna, a do młynka wróciło tylko prawie zupełnie czyste powietrze.

Na fig. 3 i 4 przedstawiono zasuwę r w większej skali, w przekroju i w widoku zgóry. Przy przestawieniu zasuw r regulującej r , zmienia się szybkość wlotu powietrza do drugiego sortownika i osiąga się największą szybkość powietrza w wąskim przekroju otworów o . Przykrycia k skierowują prąd powietrza w pobliżu otworów o w kierunku stycznej, wskutek czego mąka czelna lepiej się wydziela.

Na fig. 5 przedstawiono wykonanie przyrządu ładującego b , króciec wlotowy p oraz wylot q .

Na fig. 6 przedstawiono przepust powietrzny t , składający się z wydrążonego walca, mającego otwór wlotowy u i wylotowy v oraz gwint w . Przepust można obracać, np. zapomocą przekładni ślimakowej x i przystawki tarciowej y , bądź zapomocą koła schodkowego s i przekładni zębatych kół czołowych z , jak przedstawiono na fig. 7 i 8. Fig. 7 przedstawia służący do załadowania młynka przyrząd b z dwoma króćcami wylotowymi q , q , znajdującymi się na obu końcach. Króciec wlotowy p znajduje się tutaj pośrodku.

Fig. 8 przedstawia w przekroju prze-

pust powietrzny t z wlotem u i dwoma wylotami v , v . Przy tem wykonaniu przepust t ma gwint w , zarówno prawo-, jak i lewoskrętny. Przepust zostaje obracany zapomocą przekładni czołowych kół zębatych z , względnie zapomocą koła schodkowego s (fig. 7).

Przy tym sposobie transportowania i przesiewania aparatura jest znacznie prostsza, niż zazwyczaj; niema bowiem mechanizmów i części ruchomych, przenoszących i przesiewających, jak np. podnośników, sortowników przewiewowych, sit i tym podobnych urządzeń. Urządzenie zajmuje mniej miejsca i wymaga mniej siły napędowej. Reguluje się miąższość mąki, przedstawiając zasuwę regulującą i w ten sposób zmienia się szybkość powietrza.

Zastrzeżenia patentowe.

1. Sposób transportowania i przesiewania młewa, stosowany w młynach drobno-mielących, w których mlewo krąży, znamieny tem, że zarówno materiał przeznaczony do przemiału, jak również poczęści już w młynie przemielony i z niego wychodzący, zostaje przez prąd powietrza przenoszony do sortownika odśrodkowego, w którym grys, względnie mlewo w drobnych kawałkach, jak również miążki pył, wydzielają się oddzielnie, a powietrze, niezawierające już młewa, zostaje w wiadomy sposób odprowadzone.

2. Sposób według zastrz. 1, znamieny tem, że stosuje się dwa współśrodkowo osadzone sortowniki odśrodkowe, przez które kolejno przepływa powietrze, zawierające mlewo.

3. Sposób według zastrz. 1 i 2, znamieny tem, że mlewo niesortowane wchodzi do zewnętrznego sortownika odśrodkowego, z którego powietrze, zawierające mlewo, uchodzi do wewnętrznego sortownika odśrodkowego przez rurę rozszerza-

jącą się do góry i otwory, leżące po stycznej do tejże rury.

4. Sposób według zastrz. 1 i 2, znamienny tem, że mlewo niesortowane wchodzi do wewnętrznego sortownika odśrodkowego, z którego powietrze, zawierające mlewo, uchodzi do zewnętrznego sortownika odśrodkowego przez rurę rozszerzającą się do góry i otwory, leżące po stycznej do tejże rury.

5. Sposób według zastrz. od 1 do 4, znamienny tem, że stosuje się działające jak przepusty narządy, załadowujące mlewo do rury wiatrowej, jak również doprowadzające do młyna materiał, przeznaczony do przemiału.

Rema Rheinische
Maschinenfabrik A.-G.
Zastępca: M. Brokman,
rzecznik patentowy.

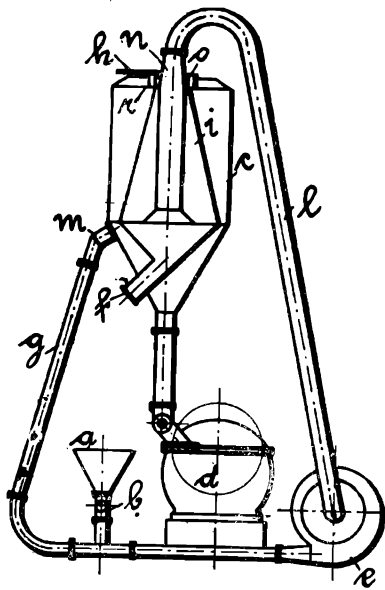


Fig. 1.

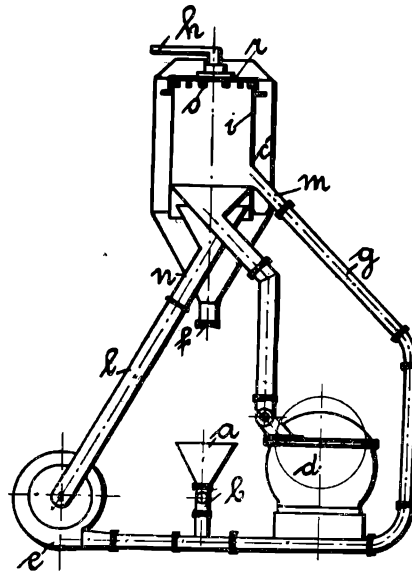


Fig. 2.

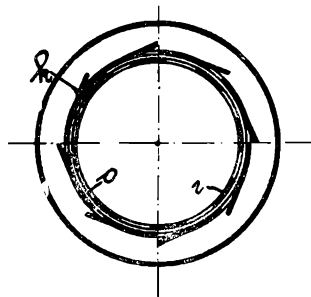


Fig. 3.

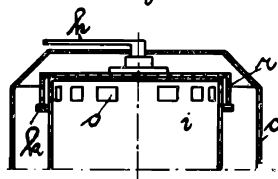


Fig. 4.

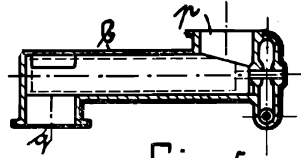


Fig. 5.

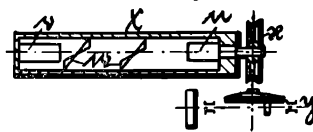


Fig. 6.

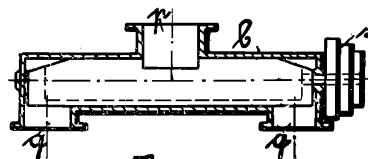


Fig. 7.

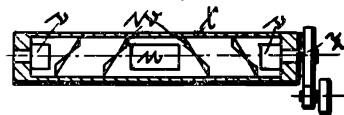


Fig. 8.