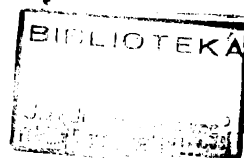


Warszawa, 2 sierpnia 1937 r.

URZĄD PATENTOWY



F 27 b 3/04

## RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

# OPIS PATENTOWY

Nr 24971.

Zbigniew Żdzarski  
(Nowy Sącz, Polska).

Kl. 49 b, 34/01.

31 a, 3/04

### Piec do spawania stali.

Zgłoszono 21 sierpnia 1934 r.  
Udzielono 10 maja 1937 r.

Niżej opisany piec służy do spawania kawałków stali szybko tnącej z trzonkami stalowymi, używanymi przy obróbkach na tokarniach.

Piec zbudowany jest z cegły szamotowej i opancerzony blachą żelazną. Piec uruchamia się w następujący sposób: do komory spalinowej 1 wkłada się parę kawałków węgla drzewnego, rozżarzonego, na który wpuszcza się sprężone powietrze rurką 2; po takim nagraniu komory 1, wpuszcza się dyszą 3 ropę, rozpyloną sprężonym powietrzem. Płomień ropy przechodzi przez komory 4 i 5, następnie kanałem 6 uchodzi do komina; u wylotu kanału 6 wbudowana jest rurka 7, którą przechodzi sprężone powietrze do dyszy podgrzewając się, aby przy rozprężaniu nie obniżyło tem-

peratury palącej się ropy. Przygotowane trzonki stalowe z kawałkiem stali szybko tnącej, między którymi umieszczony jest specjalny proszek, wkłada się do komory 5, gdzie podgrzewają się one do temperatury około 800°C, następnie przekłada się podgrzewaną stal do komory 4, w której temperatura wynosi około 1300°C. Po paru sekundach stal szybko tnąca, proszek i trzonek stalowy rozgrzewają się do temperatury, przy której zaczynają się topić. W tym momencie wyjmuje się całość z komory 4, wkłada się pod prasę, pod którą łączy się stal szybko tnąca z trzonkiem stalowym; na koniec gotowy nóż tokarski z pod prasy poddaje się hartowaniu w strumieniu wypływającego sprężonego powietrza.

### Zastrzeżenie patentowe.

Piec o dwóch komorach do spawania przedmiotów ze stali narzędziowej, w którym płynne paliwo rozpylane jest za pomocą sprężonego powietrza, uprzednio podgrzanego, znamienny tym, że komory są umieszczone jedna za drugą, w kierunku

przepływu gazów, przy czym odstęp pomiędzy komorami jest taki, iż temperatura w komorze do podgrzewania wynosi około  $800^{\circ}\text{C}$ , przy temperaturze w komorze do spawania około  $1300^{\circ}\text{C}$ .

Zbigniew Zdżarski.

