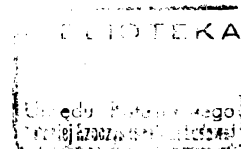


23 stycznia 1926 r.

URZĄD PATENTOWY



RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIS PATENTOWY *Donal 9/04*

Nr 2849.

Kl. 29 a 6.

Otto Sindl

(Mähr. - Chrostau, Czechosłowacja).

**Garnek przedziałniczy do produkowania sztucznego jedwabiu
lub temu podobnych tworzyw.**

Zgłoszono 9 września 1924 r.

Udzielono 11 września 1925 r.

Pierwszeństwo: 2 lutego 1924 r. (Czechosłowacja).

Garunki przedziałniczych wirówek, używane do produkowania sztucznego jedwabiu lub temu podobnych wyrobów, muszą odpowiadać daleko idącym wymaganiom w kierunku wytrzymałości mechanicznej, ze względu na znaczne szybkości obrotowe, jako też odporności na wpływ odczynników chemicznych, zwłaszcza kwasów. Oddawna usiłowano wynaleźć dla wyrobu wymienionych garnków tworzywo, odpowiadające powyższym wymaganiom. Istnieją co prawda stopy żelaza, dość odporne na oddziaływanie kwasów, lecz wskutek kruchości są mało wytrzymałe na natężenia mechaniczne. Ujemną stroną tych stopów jest ich znaczny ciężar gatunkowy, zwiększający masę wirującą. Używane są także

garunki glinowe, wykładane ebonitem, gładkie wewnątrz i opierające się działaniu kwasów; takie garunki są jednak zbyt drogie, a ich ebonitowa powłoka pęka i odpada wskutek ruchu odśrodkowego, a z biegiem czasu kwasy przenikają pomiędzy ebonit i ścianki naczynia, powodując wyżarcie metalu, a co idzie za tem, wypadki rozsadzania garnków. Powyżej wymienione ujemne strony zostały pokonane niniejszym wynalazkiem przez skonstruowanie garnka przedziałniczego z materiału, wytrzymałego w równej mierze na oddziaływanie mechaniczne jak i na chemiczne (szczególniej kwasów), i nie wymagającego przytem polekania innym tworzywem.

Stosownie do niniejszego wynalazku, do

wykonania garnków przedzalniczych używa się tworzyw ugniotnych, np. żywicy fenolowej, z domieszką niektórych materiałów, nadających masie sztywność. Wspomniane domieszki stanowią materiały włókniste, jak np. papier lub azbest. Wyrób garnków odbywa się sposobem prasowania masy, przyczem cewkę naczynia, osadzoną na wrzecionie wirówki, wyrabia się z metalu i wgniata w masę naczynia.

Ponieważ garnki przedzalnicze o wewnętrznej średnicy, wynoszącej 400 mm, muszą robić na minutę około 6000 obrotów, szybkość obwodowa niekiedy dochodzi do 100 m/sek, przyczem tworzywo naczynia narażone zostaje na znaczne naprężenia mechaniczne. Destrukcyjne oddziaływanie tego naprężenia zostaje w myśl niniejszego wynalazku sprowadzone do zera przez zaopatrzenie najbardziej narażonej na rozciąganie górnej krawędzi garnka zewnętrznem pasmem metalowem, wciśniętem w masę lub mocno opasującym obwód.

Fig. 1 załączonego rysunku przedstawia przykład garnka *a* podług wynalazku z masy ugniotnej, wzmocnionej włóknistą substancją, zaopatrzonego na spodzie w cewkę metalową *b*, wgniecioną w masę, a z góry

we wkładkę metalową *c* w pobliżu górnej krawędzi garnka.

Fig. 2 podaje przekrój części górnej krawędzi garnka z opasującą ją metalową obręczą *d*.

Zastrzeżenia patentowe.

1. Garnek przedzalniczy do wyrobu sztucznego jedwabiu lub temu podobnego tworzywa, znamienny tem, że stanowi go próżne naczynie prasowane z ugniotnego tworzywa, składającego się ze sztucznej żywicy z domieszką tworzywa włóknistego.

2. Garnek podług zastrz. 1, znamienny tem, że w górnej krawędzi zaopatrzone jest w metalową kolistą wkładkę (*c*).

3. Garnek podług zastrz. 1 i 2, znamienny tem, że zaopatrzone jest w zewnętrznie opasującą go obręcz metalową (*d*).

4. Garnek podług zastrz. 1, 2 i 3, znamienny tem, że posiada cewkę metalową (*b*), wbudowaną w masę garnka.

Otto Sindl.

Zastępca: M. Kryzan,
rzecznik patentowy.

Fig. 1.

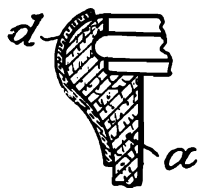
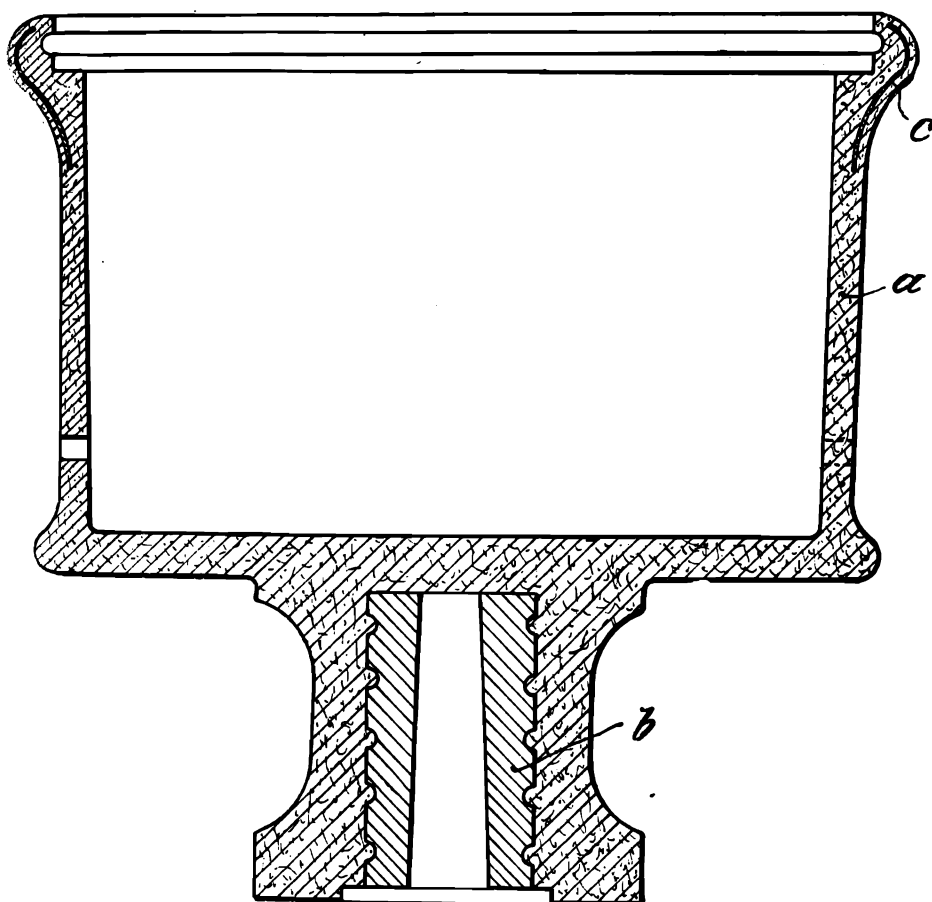


Fig. 2.