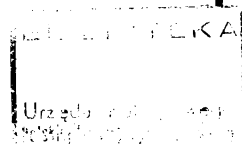


6 października 1928 r.

URZĄD PATENTOWY



c21d 9/00²



RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ OPIS PATENTOWY

Nr 8700.

Siemens-Elektrowärme-Gesellschaft m. b. H.
(Sörnewitz, Niemcy).

Kl. 18 ~~c 9~~

18 c 3/00

Urządzenie do wyżarzania metali.

Zgłoszono 30 kwietnia 1927 r.

Udzielono 14 kwietnia 1928 r.

Pierwszeństwo: 3 maja 1926 r. (Niemcy).

W dotychczasowych piecach żarowych żarzone materiały metalowe w atmosferze gazu ochronnego, poczem pozostawiano je w piecu do chwili ostygnięcia. Chłodzenie to wymaga jednak długiego czasu. Wobec tego proponowano nad żarzonym materiałem umieszczać blaszany kołpak ochronny, który należało wyjmować z pieca jednocześnie z wyżarzonym materiałem. Kołpak ten przez cienkie ścianki oddawał szybko swe ciepło i materiał ochładzał się szybko. Dzięki temu wydajność pieca znacznie wzrastała a nagromadzone w murowanej wykładzinie ciepło zużywano do następnych żarzeń. Zamiast blaszanych kołpaków ochronnych stosowano również skrzynki, w których umieszczano podlegający żarzeniu materiał i które wprowadzano do pieca żarowego.

Przedmiot wynalazku niniejszego stano-

wi specjalna budowa tych skrzynek, polegająca na tem, że pokrywę skrzynki, po umieszczeniu w niej materiału, spaja się ze skrzynką zamykając ją hermetycznie. Po wyżarzeniu skrzynkę w celu wyjęcia z niej materiału niszczy się częściowo lub całkowicie.

Załączony rysunek uwidocznia kilka przykładów wykonania wynalazku.

Piec żarowy (fig. 1) składa się z kołpaka żarowego 11, zaopatrzonego w uzwojenie grzejne 12; kołpak 11, w celu umieszczenia pod nim, jak to wspomniano powyżej, materiału można np. unosić do góry. Pomost 13 pieca otoczony jest żłobem 14, wypełnionym olejem lub piaskiem, uszczelniającym wnętrze pieca.

Podlegający żarzeniu materiał 15 umieszcza się w zamkniętej szczelnie skry-

ce 16. Skrzynka może być wykonana z blachy bardzo cienkiej.

Aby materiał żarzony można było wyżarzyć całkowicie, skrzynkę zaopatruje się w przewody 17 i 18, które do skrzynki podczas żarzenia doprowadza się dowolny gaz ochronny. Po ukończonem żarzeniu kołpak żarowy nakłada się na inne skrzynki wypełnione podlegającym żarzeniu tworzywem, w celu możliwie jak najkorzystniejszego wyzyskania ciepła w kołpaku tym nagromadzonego. Skrzynkę 16 po ochłodzeniu otwiera się, rozrywając ją częściowo lub całkowicie.

Rozumie się, że piec może być zbudowany w ten sposób, że kołpak żarowy osadzony jest nieruchomo, pomost zaś do załadowań i wyładowań materiałem można opuszczać i podnosić.

Fig. 2 przedstawia skrzynkę żarową 20 wykonaną z blachy grubszej. Krawędzie pokrywy 21 są spojone z górną krawędzią skrzynki, przyczem pokrywa jest wykonana z blachy cienkiej. Przy podobnem urządzeniu po wyżarzeniu rozrywa się, w celu wyjęcia materiału 15, tylko pokrywę, dzięki czemu skrzynkę 20, wykonaną z blachy grubszej, można użyć do następnych żarzeń.

Do wyżarzania cienkich wiązek blachy można również stosować urządzenie uwidocznione na fig. 3, składające się z dwóch

wytłoczonych w kształcie niecki połówek 22 i 23, których krawędzie 24 spawa się ze sobą.

Zastrzeżenia patentowe.

1. Urządzenie do wyżarzania metali, znamienne szczelną skrzynką żarową dowolnego kształtu, której przykrywa po umieszczeniu w skrzynce podlegającego żarzeniu materiału spawa się.

2. Urządzenie według zastrz. 1, znamienne tem, że skrzynka żarowa zaopatrzona jest w przewody łączące, zapomocą których skrzynkę podczas żarzenia wypełnia się gazem ochronnym.

3. Urządzenie według zastrz. 1, znamienne tem, że pokrywa skrzynki jest wykonana z cienkiej blachy i po żarzeniu ulega zniszczeniu, podczas gdy sama skrzynka wykonana z grubej blachy nadaje się do następnych żarzeń.

4. Urządzenie według zastrz. 1, znamienne tem, że skrzynka składa się z wytłoczonych wklęsłych w kształcie niecki połówek blaszanych, których krawędzie, po załadowaniu materiału do żarzenia, spawa się.

Siemens-Elektrowärme-
Gesellschaft m. b. H.
Zastępca: M. Skrzypkowski,
rzecznik patentowy.

Fig.1

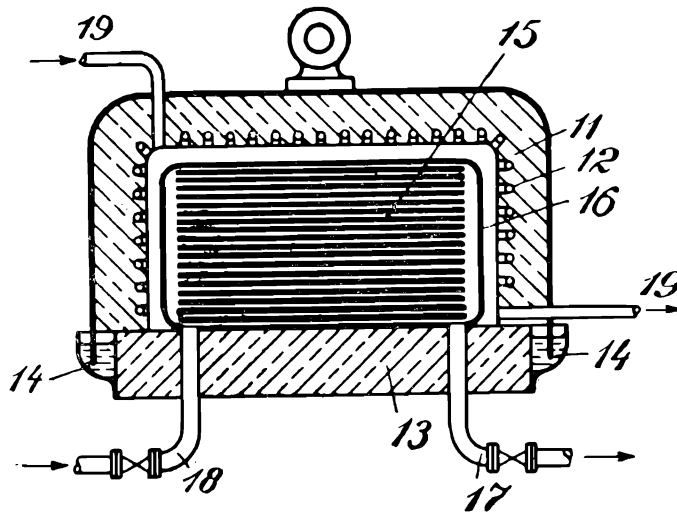


Fig.2

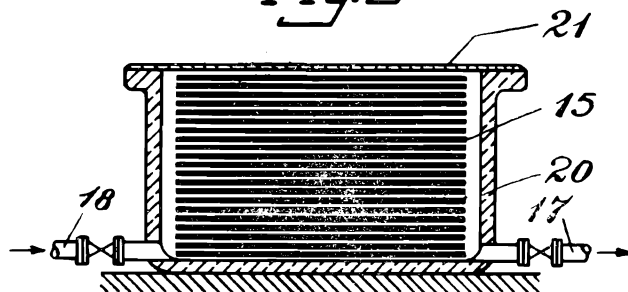


Fig.3

