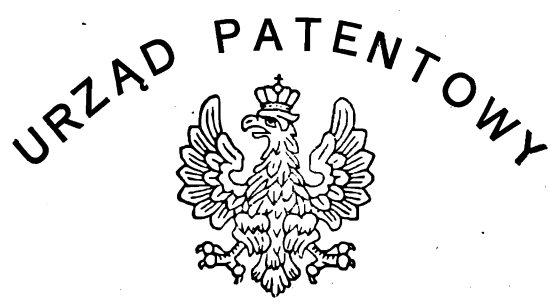


20 marca 1930 r.
C10L 5/06



RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIIS PATENTOWY

Nr 11507.

Kl. 10 b 1.

Julius Pintsch Aktiengesellschaft
(Berlin, Niemcy).

Sposób brykietowania węgla drobnego.

Zgłoszono 1 sierpnia 1928 r.
Udzielono 4 stycznia 1930 r.
Pierwszeństwo: 9 sierpnia 1927 r. (Niemcy).

Znane jest wytwarzanie na prasach, podobnych do pras ceglarskich, tak zwanych tłoczonych wilgotnych brykietów z surowego brunatnego węgla, po odpowiednim przygotowaniu tego węgla i dodaniu doń wody. Sposób ten jest bardzo prosty i tani, posiada jednak tak wiele wad w porównaniu z brykietowaniem osuszonego węgla, że przeważnie stosuje się ten ostatni sposób. Powodem tych wad jest głównie sposób kształtowania, zależny od rodzaju węgla stłaczanego w stanie wilgotnym. Wytłoczone wilgotne brykiety posiadają tak nieznaczną wytrzymałość, że muszą być układane przy osuszaniu ręcznie na osobnych podstawach. Skutkiem tego, jak również z powodu wielkiej zawartości wody, sztuczne osuszanie było dotychczas nie-

ekonomiczne. Dalsza wada polegała na tem, że wytłoczone brykiety posiadały ostre końce i krawędzie.

Wynalazek niniejszy omija te wady w ten sposób, iż umożliwia wytwarzanie z węgla drobnego, w sposób bardzo prosty, kulistych brykietów, przyczem brykiety te nie zawierają więcej wody niż sypki surowy węgiel brunatny, pochodzący wprost z kopalni. Brykiety te posiadają w stanie wilgotnym taką wytrzymałość, że zarówno dzięki jej, jak również ich korzystnemu kształtowi, wytrzymują bez uszkodzenia transport mechaniczny, nadają się do osuszania w znanych urządzeniach, a po osuszeniu są dostatecznie trwałe i wytrzymują dłuższe transporty.

W tym celu doprowadza się mianowicie wę-

glowy, z którego wydzielono zapomocą sit węgiel w kawałkach i który w razie konieczności nawilżano wodą, do aparatu, nadającego się do wytwarzania ruchu obrotowego cząstek węgla. Jako taki aparat może służyć np. cylinder, obracający się powoli i nieco pochylony. Odpowiednio przygotowany węgiel, doprowadzany ciągle do tego cylindra u góry, przesuwając się wzdłuż z szybkością odpowiednią do ilości obrotów cylindra. Przy obrocie cząstki węgla zostają podnoszone w kierunku obrotu każdorazowo do pewnej wysokości, po czym przewracają się i staczają wzdłuż, przyczem cząstki te łączą się w większe bryłki. Przebieg ten powtarza się niezliczoną ilość razy podczas przejścia cząstek przez cylinder, a z powodu przylegania dalszych cząstek węgla do wytworzonych bryłek powstają coraz większe kawałki, które otrzymują z powodu obracania i tocznienia ich we wszelkich kierunkach kształt kulisty. Wielkość kul zależy od czasu trwania przeróbki tak, że odpowiednie wymiary cylindra i odpowiednie ilości obrotów umożliwiają wytwarzanie mniejszych lub większych kul.

Ruch obrotowy może być połączony z

ruchem opadającym, np. zapomocą wbudowania w cylinder blach łopatkowych, podobnie jak w znanych młynach gałkowych, co przyspiesza przeróbkę i powoduje zgęszczenie materiału, tworzącego kule węglowe tak, że stają się one trwalsze.

Zastrzeżenia patentowe.

1. Sposób brykietowania miazgi węglowej, znamienny tem, że węgiel drobny, otrzymywany bezpośrednio z kopalni, po wydzieleniu z niego grubszych kawałków zostaje stłaczany, ewentualnie z dodaniem odpowiedniej ilości wody w pochyłych bębnach obrotowych na brykiety o kształcie kul.

2. Sposób według zastrz. 1, znamienny tem, że ruch obrotowo-postępowy węgla połączony zostaje z ruchem opadania, wywołanym odpowiednimi łopatkami, umieszczonemi w bębnie obrotowym.

Julius Pintsch
Aktiengesellschaft.
Zastępca: Inż. H. Sokal,
rzecznik patentowy.