



Patent dodatko-
wy do patentu: _____

Zgłoszono: 20. I. 1964 (P 103 503)

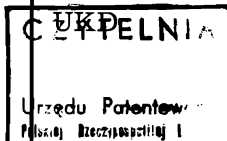
Pierwszeństwo: _____

Opublikowano: 8. I. 1966

Kl. 4g, 46

MKP ~~F 21~~

F 23 d
13/24



Twórca wynalazku: mgr inż. Ryszard Malentowicz

Właściciel patentu: Zaodrzańskie Zakłady Przemysłu Metalowego im.
Marcelego Nowotki, Zielona Góra (Polska)

Urządzenie do regulacji dopływu acetylenu podczas cięcia stali ręcznym palnikiem

1

Przedmiotem wynalazku jest urządzenie do regulacji dopływu acetylenu podczas cięcia stali ręcznym palnikiem. Proces cięcia zaczyna się od nagrzewania stali do temperatury topnienia.

Nagrzewanie przeprowadza się normalnym płomieniem acetylenowotlenowym. Po nagrzaniu stali do temperatury topnienia w chwili włączenia strugi tlenu, zmniejsza się zapotrzebowanie na acetylen, ponieważ znaczna część ciepła wytwarza się przez utlenianie i spalanie się stali.

W palnikach dotychczas stosowanych do cięcia stali brak jest urządzenia do samoczynnej regulacji ilości dopływającego acetylenu.

Urządzenie do regulacji dopływu acetylenu według wynalazku jest przedstawione przykładowo na rysunku. Mocuje się je za pomocą jarzma 2 do korpusu palnika, a do końcówki 8 i 9 podłącza się przewód doprowadzający acetylen.

Po rozpoczęciu procesu cięcia, acetylen dochodzi do palnika dwoma drogami, poprzez dyszę redukcyjną 7 i dyszę 4. Z chwilą osiągnięcia temperatury topnienia stali, przy włączeniu pokrętle 1 dopły-

2

wu tlenu, następuje jednocześnie zamknięcie dyszy 4, kulką 5 poprzez popychacz 3, który jest sprzężony z pokrętle 1. Wówczas acetylen dostaje się do palnika w zmniejszonej ilości przez dyszę redukcyjną 7.

5

Wynalazek może być zastosowany do każdego palnika jako typowe wyposażenie. Oszczędność acetylenu w wyniku zastosowania omawianego urządzenia jest dość znaczna.

10

Zastrzeżenie patentowe

15

20

Urządzenie do regulacji dopływu acetylenu podczas cięcia stali ręcznym palnikiem, zamocowane na jego korpusie, **znamiennie tym**, że zaopatrzone jest w dwie dysze (7) i (4) doprowadzające acetylen do palnika, przy czym dysza pierwsza (7) stanowi zasadniczy dopływ acetylenu, natomiast druga (4) uruchamiana pokrętle (1), popychaczem (3) i kulką (5) ze sprężyną (6) doprowadza acetylen do palnika jedynie w chwili zwiększonego zapotrzebowania acetylenu, to jest do chwili nagrzania się stali do temperatury topnienia.

25

30

