

Warszawa, 24 sierpnia 1937 r.

2

URZĄD PATENTOWY



C 10 f 7/06

RECEPCJA

RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIS PATENTOWY

Nr 25115.

Kl. 10 c, 9.

Jakób Pisiuk vel Possek
(Wilno, Polska).

Sposób spalania torfu na ruchomych rusztach łańcuchowych, stosowanych do spalania węgla, oraz urządzenie do drobienia torfu.

Zgłoszono 30 lipca 1935 r.

Udzielono 17 czerwca 1937 r.

Jak wiadomo do spalania torfu dotychczas stosuje się ruszty o budowie szczególnej, różniącej się znacznie od budowy rusztów przeznaczonych do spalania węgla. Jest to zrozumiałe, jeżeli się zważy, że torf posiada znacznie mniejszą wartość opałową niż węgiel, a ponadto, że zawiera stosunkowo większą ilość wody, co w jeszcze większym stopniu zmniejsza liczbę kalorii, otrzymywanych w jednostce czasu na jednostkę kwadratową rusztu. Ponadto należało oczekiwać, iż paleniska, zaopatrzone w urządzenia zasilające w postaci elewatorów, bunkrów, rur opadowych i koszu nadrusztowych, dostosowane do węgla, nie będą nadawały się do torfu, gdyż ulegną zakorkowaniu.

Okazało się jednak, że wbrew powyższym przewidywaniom torf można spalać na rusztach łańcuchowych, przeznaczonych do spalania węgla, bez wprowadzania do tychże jakichkolwiek bądź zmian, skoro torf przed wprowadzeniem go do paleniska odpowiednio rozdrobi się nadając mu postać bryłek o wielkości zbliżonej do wielkości bryłek węgla, do którego dostosowano ruszty, i mieszając go z węglem najkorzystniej w ilości do 75% wagowych ilości węgla. Ponadto, dzięki odpowiedniemu rozdrobieniu torfu, można go doprowadzać do paleniska za pomocą takich samych urządzeń zasilających, jakie stosuje się do węgla.

Do rozdrabiania torfu można, rozumie

się, stosować wszelkiego rodzaju urządzenia właściwe; według wynalazku stosuje się do tego celu urządzenie przedstawione na rysunku, na którym fig. 1 i 2 przedstawiają rozdrabiacz do torfu w widoku z boku i w widoku z góry, fig. 3 — ząb rozdrabiacza.

Rozdrabiacz składa się z dwóch bębnow 12 i 13, osadzonych na wałach 14 i 15 i zaopatrzonych w zęby 25, rozmieszczone na powierzchni bębnow w ten sposób, iż zęby te przy obrocie bębnow mijają się.

Zęby 25 można umocować wymiennie. Można je np. umocować za pomocą nakrętek 27 zaopatrzonych w podkładki 26. Wał bębna 12 jest osadzony w nieruchomych łożyskach 16, wał 15 zaś bębna 13 jest osadzony w łożyskach przesuwnych 17, które można przesuwać za pomocą śrub zaopatrzonych w kółka ręczne 18 i w ten sposób zmieniać dowolnie odległość między bębni, a tym samym regulować wielkość bryłek torfu. Jeden z bębnow, np. 12, którego wał 14 jest zaopatrzony w koło zębate 21, obraca się szybciej, niż bęben 13, którego wał jest zaopatrzony w większe koło zębate 20, zazębiające się z kołem 21, dzięki czemu bryły torfu zostają nie tylko rozdrobione, lecz i rozerwane. W celu oczyszczania bębnow od przywierającego do nich torfu umieszczone są z boku grzebienie 28. Do napędu bębnow służy koło pasowe 24 obracające koło zębate 23, które zazębiając się z kołem zęba-

tym 22 obraca wał 14 i koło zębate 21, to zaś koło obraca koło zębate 20. Nad bębni 12 i 13 umocowany jest lej załadowniczy 29, a pod bębni lej 30, przez który wypływa torf rozdrobiony.

Zastrzeżenia patentowe.

1. Sposób spalania torfu na ruchomych rusztach łańcuchowych, stosowanych do spalania węgla, znamienny tym, że torf przed wprowadzeniem go do paleniska drobi się na bryłki zbliżone pod względem wielkości do bryłek węgla, do którego dostosowany jest ruszt, a następnie miesza się go z tym węglem, po czym mieszaninę torfu i węgla wprowadza się w dowolny sposób do paleniska.

2. Urządzenie do rozdrabiania torfu w celu spalania go sposobem według zastrz. 1, składające się z dwóch bębnow wydrążonych zaopatrzonych w zęby, znamiennie tym, że bęben (13) jest osadzony w łożyskach przesuwnych (17) i obraca się z szybkością kątową różną od szybkościątowej drugiego bębna (12).

3. Urządzenie według zastrz. 2, znamiennie tym, że bębny (12 i 13) są zaopatrzone w grzebienie (28) służące do oczyszczania bębnow z torfu.

Jakób Pisiuk vel Possek.

