



ÚŘAD PRO VYNÁLEZY
A OBJEVY

POPIS VYNÁLEZU K AUTORSKÉMU OSVĚDČENÍ

212 924

(11)

(B1)

(61)

(23) Výstavní priorita
(22) Přihlášeno 16 05 80
(21) PV 3420-80

(51) Int. Cl.³ B 30 B 11/00

(40) Zveřejněno 31 08 81

(45) Vydáno 01 01 84

(75)

Autor vynálezu

CHOCHOLÁČ ALEŠ ing., NOVÉ MĚSTO NA MORAVĚ

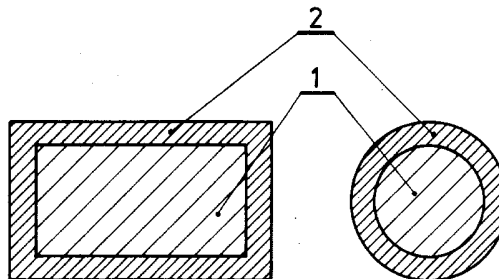
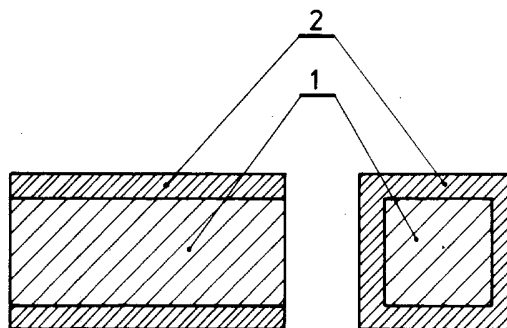
SÝKORA MIROSLAV ing., NOVÉ VESELÍ

(54)

Způsob úpravy paketu z kovových třísek

Vynález se týká způsobu úpravy paketu z kovových třísek, který zajistí zvýšení kompaktnosti paketu.

Podstatou způsobu úpravy paketu z kovových třísek je, že běžným způsobem vyrobený paket se vloží do vysokofrekvenčního pole, kde se alespoň část povrchové vrstvy paketu ohřeje, místně svaří a zpevní. Další podstatou tohoto způsobu je, že se paket na závěr ještě dolisuje.



Vynález se týká způsobu úpravy paketu z kovových třísek. Zpracování kovových třísek se v současné době provádí buď briketováním na briketovacích lisech nebo paketováním třísek společně s jiným ocelovým odpadem na paketovacích lisech. Briketovací lisy vyžadují před briketováním náročnou úpravu třísek a pro zajištění soudržnosti je třeba používat velmi vysokých lisovacích tlaků. Druhý nejrozšířenější způsob, kde jsou třísky smíšeny s jiným dobře lisovatelným odpadem, umožňuje takto zpracovat třísky do paketů při nízké soudržnosti paketů.

Předností tohoto způsobu zpracování třísek je vysoký výkon paketovacího lisu při nižších provozních nákladech; nedostatkem v porovnání k briketování je především nižší hutnost a znečištění třísek dalším kovovým odpadem.

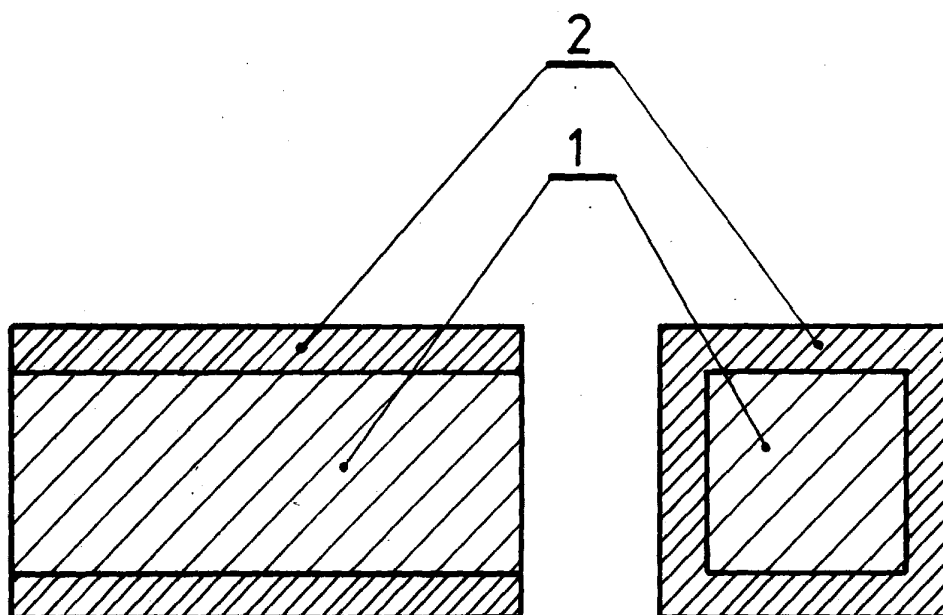
Dalším známým druhem úpravy třísek je jejich lisování v plechových obalech. Předností této technologie je možnost zajištění soudržnosti při známých lisovacích tlacích; nedostatkem je spotřeba materiálu na obaly a poměrně složité výrobní zařízení. Dalším známým způsobem je paketování třísek po jejich předběžném ohřátí v původním neupraveném stavu na teplotu 700 °C. Předností této technologie je zajištění dobré soudržnosti paketu při nízkých lisovacích tlacích, nedostatkem je potřeba dokonalého ohřátí celého paketovaného množství třísek.

Uvedené nedostatky odstraňuje způsob úpravy paketu z kovových třísek, jehož podstatou je, že běžným způsobem vyrobený paket se vloží do vysokofrekvenčního pole, kde se alespoň část povrchové vrstvy paketu ohřeje, svaří a nakonec zpevní. Další podstatou vynálezu je to, že se nakonec paket dolisuje.

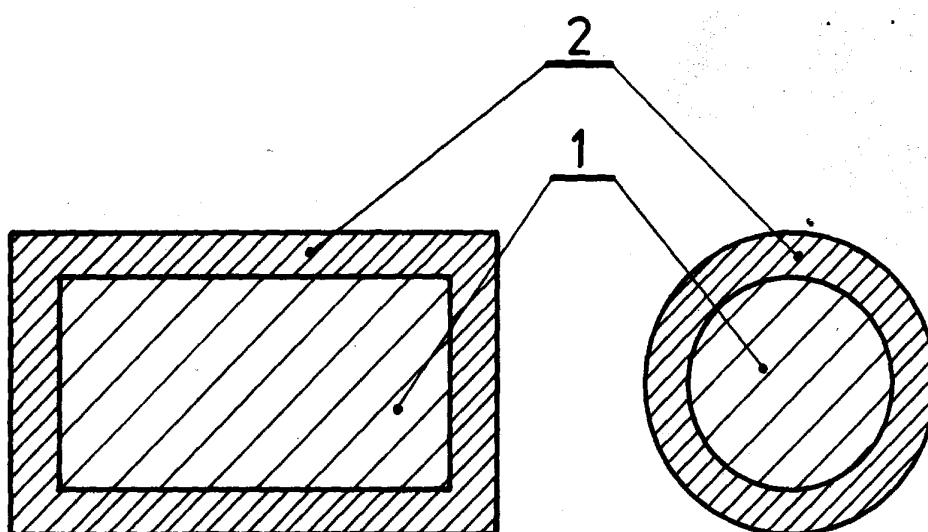
Příklady možného způsobu úpravy paketů podle vynálezu jsou znázorněny na obr. 1 a obr. 2 v podélném a v příčném řezu paketu. Paket na obr. 1 tvaru kvádra je tvořen jádrem 1 paketu a povrchovou tepelně nebo tepelně-mechanicky zpracovanou vrstvou 2. Vrstva 2 pokrývá část povrchu paketu. Vrstva 2 má jiné mechanické vlastnosti než jádro paketu. Paket na obr. 2 tvaru válce je tvořen jádrem 1 a povrchovou tepelně nebo tepelně-mechanicky zpracovanou vrstvou 2 třísek. Vrstva 2 třísek přechází v jádru 1 paketu spojitě z hlediska jak mechanických a metalografických vlastností třísek tak i uspořádání třísek v paketu jako celku.

PŘEDMĚT VYNÁLEZU

1. Způsob úpravy paketu z kovových třísek vyznačený tím, že běžným způsobem vyrobený paket se vloží do vysokofrekvenčního pole, kde se alespoň část povrchové vrstvy paketu ohřeje, svaří a nakonec zpevní.
2. Způsob úpravy paketu podle bodu 1, vyznačený tím, že se paket nakonec dolisuje.



OBR. 1



OBR. 2