

POLSKA
RZECZPOSPOLITA
LUDOWA



URZĄD
PATENTOWY
PRL

OPIS PATENTOWY 119601

PATENTU TYMCZASOWEGO

Patent tymczasowy dodatkowy
do patentu _____

Zgłoszono: 13.04.79 (P. 214918)

Pierwszeństwo: _____

Zgłoszenie ogłoszono: 10.03.80

Opis patentowy opublikowano: 30.04.1983

Int. Cl.³

F27B 1/24
B05B 12/00

CZYTELNIA

Urzędu Patentowego

Twórcy wynalazku: Jan Opala, Paweł Ostruszka, Marek Trociuk

Uprawniony z patentu tymczasowego: Bielska Fabryka Maszyn Włókienniczych „BEFAMA”,
Bielsko-Biała (Polska)

Układ do wytwarzania kurtyny ochronnej komorowych pieców grzewczych

Przedmiotem wynalazku jest układ do wytwarzania kurtyny ochronnej komorowych pieców grzewczych.

Dotychczas znane komorowe piece grzewcze nie mają układów do wytwarzania kurtyny ochronnej przed uderzeniem ciepłym. Uderzenie ciepłe następuje w momencie otwarcia drzwi pieca. Drzwi uruchamiane najczęściej są przez przekładniowy układ mechaniczny. Układ ten jest trudny i drogi w wykonaniu a silnie nagrzane powietrze utrudnia dostęp do wnętrza pieca.

Celem wynalazku jest opracowanie układu, który wykorzystuje sprężone powietrze pochodzące z instalacji zakładowej jako kurtyny ochronnej przed uderzeniem ciepłym.

Cel ten został osiągnięty dzięki zastosowaniu układu wytwarzającego kurtynę ochronną złożonego z rozdzielającego zaworu połączonego z jednej strony z drogowym przełącznikiem, a z drugiej z rozgałęźnikiem. Do rozdzielającego zaworu poprzez przewód podłączona jest rura z rzędem wzdłużosiowych otworów zakończonych dyszami. Rozgałęźnik połączony jest z redukcyjnym zaworem a ten z filtrem i drogowym przełącznikiem.

Przedmiot wynalazku przedstawiony jest w przykładzie wykonania na rysunku gdzie fig. 1 przedstawia widok z przodu komorowego pieca grzewczego, fig. 2 układ do wytwarzania kurtyny ochronnej komorowych pieców grzewczych, a fig. 3 – przekrój poprzeczny przez urządzenie do wytwarzania kurtyny ochronnej.

Jak pokazano na rysunku kurtyna ochronna komorowych pieców grzewczych wytwarzana jest przez układ składający się z rozdzielającego zaworu 1 połączonego z jednej strony z drogowym przełącznikiem 2 a z drugiej z rozgałęźnikiem 5, który łączy się z rozdzielającym zaworem 1, redukcyjnym zaworem 3 zakończonym filtrem 4. Rura 6 z rzędem wzdłużosiowych otworów 7 zakończonych dyszami 8 podłączona jest do rozdzielającego zaworu 1 za pomocą przewodu 9. Podczas otwarcia drzwi 10 pieca 11 zostaje włączony drogowy przełącznik 2, który powoduje zadziałanie rozdzielającego zaworu 1. Rozdzielający zawór 1 otwiera dopływ sprężonego powietrza do urządzenia wytwarzającego kurtynę ochronną i do układu otwierania drzwi 10, których zamknięcie powoduje wyłączenie drogowego przełącznika 2, i rozdzielającego zaworu 1 mającego za zadanie odcięcie dopływu sprężonego powietrza. Włączenie i wyłączenie kurtyny ochronnej regulowane jest ręcznie przez przestawianie drogowego przełącznika 2.

Układ do wytwarzania kurtyny ochronnej komorowych pieców grzewczych, z n a m i e n n y t y m, że do rozdzielającego zaworu (1) połączonego z jednej strony z drogowym przełącznikiem (2), a z drugiej z rozgałęźnikiem (5) podłączona jest poprzez przewód (9) rura (6) z rzędem wzdłużosiowych otworów (7) zakończonych dyszami (8), przy czym rozgałęźnik (5) połączony jest z redukcyjnym zaworem (3) a ten z filtrem (4) i drogowym przełącznikiem (2).

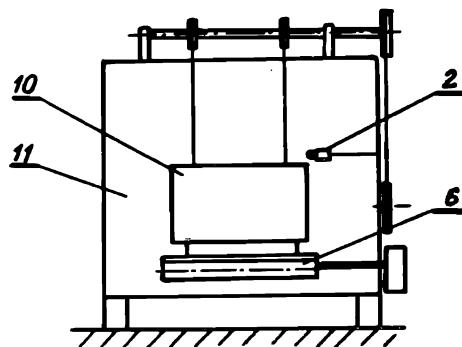


Fig. 1.

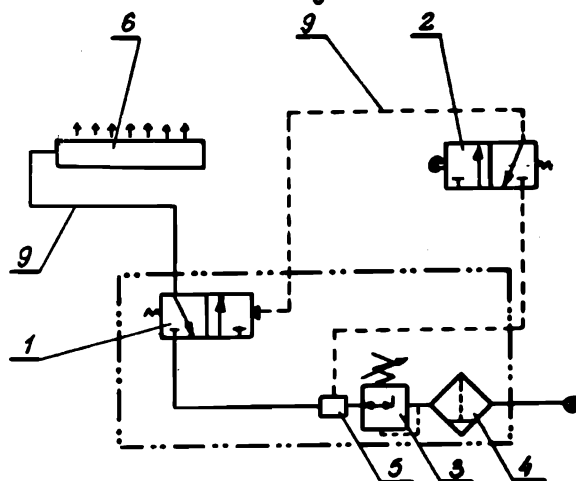


Fig. 2

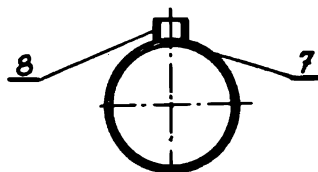


Fig. 3.