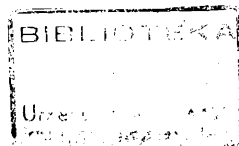


URZĄD PATENTOWY



B286 3/14

RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

## OPIS PATENTOWY

No 713.

Kl. 80 a 24.

Lucien Liais,  
Paryż (Francja).

**Maszyna do wyrobu brykietów drażonych.**

Zgłoszono: 1 lipca 1920 r.

Udzielono: 1 października 1924 r.

Pierwszeństwo: 31 października 1918 r. dla zastrzeżenia 1; 20 grudnia 1918 r. dla zastrzeżenia 2;  
20 maja 1919 r. dla zastrzeżenia 3 (Francja).

Wynalazek niniejszy dotyczy udoskonalenia w maszynach do wyrobu brykietów opałowych drażonych, w szczególności zaś zdejmowalnego, czyli wymiennego zespołu stempli roboczych.

Podobny sposób wyrobu wymaga dokładnego regulowania stempli do wyrabiania otworów w brykietach. W pewnych wypadkach wysokość kończyn stempli pomiędzy żłobionymi bębnami musi się zmieniać w zależności od własności ciastowatego tworzywa i stopnia stłaczania, jakie należy otrzymać.

Zadanie to rozwiązuje przyrząd, stanowiący przedmiot niniejszego wynalazku. Pozwala on również na szybką wymianę zespołu stempli w wypadku zużycia, lub pęknięcia.

Przedmiotem wynalazku jest również przyrząd do wtłaczania skupianego tworzywa do wydrążen w bębnie roboczym oraz do potęgowania ściskania materiału, a zatem i zwartości brykietów.

Na rysunku fig. 1 wyobraża przekrój żłobionych bębnów ze stemplem umieszczonym między nimi, fig. 2 widok końcowy mechanizmu regulującego, fig. 3 częściowy przekrój podłużny pomiędzy bębnami, fig. 4 i 5 przekroje poprzeczne bębnów innych modyfikacji urządzenia.

Zgodnie z fig. 1, 2 i 3, w przecznicy 1 umocowane są mutry 3 lub w jakikolwiek inny sposób stemple 2. Przez oba końce w przecznicy 1 przechodzą sworznie gwintowane 4, zaopatrzone w mutry 5 i 6, którymi regulujemy położenie zespołu stempli.

Sworznie 4 są umocowane w belce 7 przyśrubowanej do ostoi maszyny. Stemple 2 sięgają pomiędzy żłobkowane bębny 8, 9. Ścianki rozdzielające wydrążenia 10 posiadają otwory 11 na stemple 2, których końce można ukształtować w postaci stożków ściętych.

Rzecz prosta, że mechanizm podobny (fig. 3) mieści się również i po drugiej stronie przecznicy 1.

Maszyna działa w sposób następujący:

Bębny wciągają tworzywo i ściskają je w wydrążeniach 10 przy udziale stempli 2, wskutek czego powstaje wydrążony brykiet, ześlizgujący się z końca stempla. Stopień ściśnięcia regulujemy rozsuwaniem bębnow 8, 9, oraz wysokością względną stempli 2, którą łatwo jest zmienić zapomocą muter 5 i 6 przez podnoszenie lub opuszczanie dźwigającej stemple przecznicy 1.

Dalsza zaleta maszyny polega na łatwości, przez odśrubowanie muter 5, szybkiej wymiany zespołu stempli w razie uszkodzenia któregokolwiek z nich

Według fig. 4, stemple 2 są wygięte. Wałki 12, 13, ewentualnie żłobkowane, uruchomiane są zapomocą odpowiedniej przekładni od bębnow 8, 9, obracając się w kierunkach przeciwnych bębnom, jak to wskazują strzałki.

Tworzywo surowe dostaje się z ponad wałków 12, 13 ruchem ich do bębnow 8, 9, gdzie napełnia wydrążenia 10. Ostateczne stłaczanie zachodzi w punkcie stykania się bębnow.

W urządzeniu według fig. 5 rola i funkcjonowanie wałków zasilających 12, 13 pozostają te same, lecz przecznica 1 (ze stemplami 2) umieszczona jest nieco pod wałkami 12, 13 lub pomiędzy nimi. Ponieważ stemple są proste i pionowe, łatwiej je przeto wyrabiać oraz wymieniać w wypadku uszkodzenia.

Można także celem ułatwienia wtłaczania

tworzywa do wyżłobień 11 bębnow 8 i 9, zastosować dwie blachy prostokątne lub innej formy właściwej, wprawiane zapomocą odpowiednich dźwigni, mimośrodków lub t. p. w ruch pionowy zwrotny. Ślizgając się wzdłuż stempli 2, blachy te zapobiegają przyleganiu do nich tworzywa i zmuszają je do spadania pomiędzy żłobione bębny. Winny one leżeć symetrycznie względem stempli 2, pomiędzy nimi oraz bębnami. Można je stosować w kombinacji bądź to z belką 1 i wałkami 12, 13, bądź też z samą tylko belką.

#### Zastrzeżenia patentowe.

1. Maszyna do wyrobu brykietów drążonych, znamienna zastosowaniem odejmowalnego oraz ustawialnego zespołu stempli roboczych, składającego się z przecznicy ze stemplami, sięgającymi końcami pomiędzy bębny żłobione o ściankach zaopatrzonych pomiędzy wyżłobieniami w otwory na stemple, oraz z mechanizmu do regulowania zespołu stempli zapomocą przecznicy, umocowanej końcami na sworzniach gwintowanych zapomocą muter, celem szybkiego i dokładnego regulowania oraz łatwej wymiany zespołu stempli.

2. Maszyna według zastrz. 1, znamienna zastosowaniem dwu wałków, obracających się w kierunkach odwrotnych do bębnow, celem zasilania wyżłobień tworzywem i przeciwnego stłaczania tegoż, przyczem stemple robocze mogą być proste lub wygięte, spoczywając w przecznicy mocowanej końcami do ostoi maszyny.

3. Maszyna według zastrz. 1, znamienna zastosowaniem blach pionowych lub pochyłych, wykonywujących zapomocą odpowiedniej przekładni ruchy ku górze i nadół, umieszczonych symetrycznie względem stempli, zeszkrobujących tworzywo z tychże i wprowadzających je pomiędzy bębny.

**Lucien Liais.**

Zastępca: **M. Skrzypkowski,**  
rzecznik patentowy.

