

14 sierpnia 1928 r.

URZĄD PATENTOWY

C21d

9/54



RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIS PATENTOWY

Nr 7650.

Kl. 18 c 2.

18c, 9/54

Eisenwerke-Aktiengesellschaft Rothau-Neudek
(Rothau, Czechosłowacja).

Sposób obróbki blachy, drutu i podobnych przedmiotów.

Zgłoszono 17 grudnia 1925 r.

Udzielono 31 maja 1927 r.

Wynalazek dotyczy sposobu obróbki blachy, drutu i podobnych przedmiotów i polega głównie na tem, że obrabiany materiał poddaje się działaniu stale postępującego w procesie kołowym gazu. W tym procesie kołowym może gaz po oddziaływaniu na dany przedmiot być regenerowany, dzięki czemu przedmiot dany może być stale poddawany oddziaływaniu gazu, którego działanie można regulować. Sposób według wynalazku może być stosowany do rozmaitych celów przy wykorzystaniu oddziaływania chemicznego albo cieplnego albo jednocześnie obu. Według wynalazku daje się szczególnie ekonomicznie wykonać żarzenie blachy, drutu i podobnych przedmiotów, które żarzy się w piecu redukującej albo obojętnej atmosferze gazowej.

Przerabianie tych materiałów w piecach jest bardzo nieracjonalne z tego powodu, że czas ochładzania jest niezmiernie długi w stosunku do czasu żarzenia. Użyty do o trzymywania potrzebnej atmosfery gazowej ośrodek może według wynalazku po ukończeniu żarzenia być zastosowany jako środek chłodzący, jeżeli ośrodek ten przepuszcza się w procesie kołowym przez piec do żarzenia, przyczem ciepło jego podczas procesu kołowego oddaje się do chłodnic albo innych odpowiednich miejsc. Sposób, w jaki przeprowadza się to chłodzenie, umożliwia miarkowanie czasu trwania chłodzenia. Poza skróceniem czasu chłodzenia, racjonalność sposobu polega na tem, że tylko warstwy muru, przylegające do wewnętrznej ściany pieca, są chłodzone, natomiast pozo-

stała część muru działa jako zbiornik ciepła, dzięki czemu skrócony zostaje czas nagrzewania pieca.

Na załączonym rysunku uwidoczniiony jest piec żarowy, jako przykład wykonania sposobu, według wynalazku.

Piec żarowy *A*, nagrzewany np., elektrycznością, którego strony czołowe są ukształtowane odpowiednio do przepływu gazu, jest, względnie może być, zupełnie odcięty zapomocą dwóch nieprzepuszczających gazu organów *B* i *C* od systemu obiegu gazu. Z początku ochładzania zostają zamknięcia otwarte i wprowadzony w działanie zawór *F*. Płynący z pieca żarowego w kierunku strzałki gorący gaz dostaje się przez organ *B* do chłodnicy *E*, gdzie oddaje swoje ciepło środkowi chłodzącemu i zostaje wyciśnięty zapomocą zaworu *F* do zbiornika *G*, skąd przez zawór *C* dostaje się znów do pieca i wywołuje chłodzenie żarzonego materiału.

Przewód krężny *D* ma na celu napełnianie pieca podczas żarzenia gazem albo dopełnianie gazem przy jego zużyciu.

Szybkość ochładzania daje się miarkować zaworem. Dla zapobieżenia przenikaniu powietrza znajduje się cały system pod podwyższonem ciśnieniem. Przez odpowiednie wykonanie pieca, organów zamykających i osłony zaworu, unika się strat gazu.

Dla wykorzystania ciepła gazu mogą w proces kołowy być wprowadzone, jako miejsca zużycia ciepła, piece, które przy przepływie przez nie gazu nagrzewają się.

Zastrzeżenia patentowe.

1. Sposób przerabiania blachy, drutu i podobnych przedmiotów, znamienny tem, że traktowany materiał poddaje się działaniu stale postępującego w procesie kołowym gazu.

2. Przykład wykonania sposobu według zastrz. 1, znamienny tem, że miejsce obróbki blachy, drutu i podobnych przedmiotów włączone jest w proces kołowy, przy którym gaz regeneruje się, wskutek czego traktowane przedmioty znajdują się pod stałym oddziaływaniem gazu dającym się regulować.

3. Przykład wykonania sposobu według zastrz. 1 i 2 w zastosowaniu do żarzenia blachy, drutu i podobnych przedmiotów w piecach, w wytworzonej przez gaz atmosferze, znamienny tem, że gaz ten po żarzeniu zostaje stosowany jako środek do ochładzania żarzonego materiału.

Eisenwerke
Aktiengesellschaft
Rothau-Neudek.
Zastępca: M. Brokman,
rzecznik patentowy.

