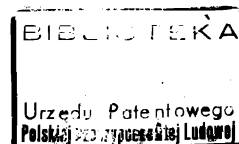


25 września 1928 r.

URZĄD PATENTOWY



B23K 7/08



RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ OPIS PATENTOWY

Nr 8591.

Kl. 49 h 37.

484, 7/08

Maurice Claude
(Boulogne sur Seine, Francja).

Przyrząd do przecinania metali.

Zgłoszono 26 marca 1927 r.

Udzielono 16 marca 1928 r.

Pierwszeństwo: 26 marca 1926 r. (Francja).

Dotychczas do przecinania stosuje się przyrządy składające się z palnika ogrzewającego, połączonego z palnikiem przecinającym.

Stosowanie jednego palnika ogrzewającego, umieszczonego zwykle przed palnikiem przecinającym, niezawsze wystarcza do podniesienia w stopniu dostatecznym temperatury w całej grubości przedmiotu przecinanego, co ogranicza stosowanie palnika przecinającego, do przecinania przedmiotów stosunkowo cienkich, w przedmiotach zaś stosunkowo grubych przyrząd ten daje cięcie nieprawidłowe i nie pozwala na osiągnięcie znacznej szybkości przecinania.

Wynalazek niniejszy polega na połączeniu z palnikiem przecinającym nie jednego tylko palnika ogrzewającego, lecz dwóch lub więcej umieszczonych przed palnikiem przecinającym wskutek czego części przecinane mogą być ogrzane do temperatury dowolnej i to bardzo szybko.

Na załączonym przy niniejszem rysunku uwidoczniono, tytułem przykładu, przyrząd do wykonania wynalazku.

Uwidoczniony aparat przecinający składa się z jednego palnika przecinającego 1 i dwóch palników ogrzewających 2 i 3, z których każdy jest zasilany oddzielnymi kanałikami 4, zasilanymi ze swej strony przez kanał 6 mieszaniną gazową, dopływającą

przez dyszę 5. Oba palniki ogrzewające umieszcza się przed palnikiem przecinającym 1.

Palnik 2 zaczyna ogrzewać blachę 7 przed przejściem palnika 3 rozpoczynającego przecinanie. W ten sposób blachę 7 można ogrzać w całej jej grubości do temperatury dowolnej przed przejściem palnika przecinającego 1.

Palnik podgrzewający 2 można umieścić najpraktyczniej w odległości kilku centymetrów przed zwykłym palnikiem ogrzewającym. Można osiągnąć dobre wyniki umieszczając palnik podgrzewający 2 w odległości około 5 cm przed palnikiem ogrzewającym 3. W ten sposób blacha ogrzewa się w całej swej grubości stopniowo do temperatury odpowiedniej przed przejściem palnika przecinającego.

Skoro blacha jest bardzo gruba, natenczas korzystnie jest umieścić nie jeden, lecz kilka palników podgrzewających. Te ostatnie można umieścić w jednej oprawie i zasilać jednym przewodem wspólnym lub przewodami oddzielnymi.

Podgrzewanie to zapobiega ponadto zmianie cząsteczek (metal) spowodowanej nagłym ogrzaniem, gdyż metal ogrzewa się do temperatury potrzebnej stopniowo.

Zastrzeżenia patentowe.

1. Przyrząd do przecinania metali, znamienny tem, że przed zespołem palnika początkowego i palnika przecinającego umieszcza się w kierunku przesuwania aparatu jeden lub więcej palników podgrzewających.

2. Przyrząd według zastrz. 1, znamienny tem, że palniki podgrzewające umieszcza się we wspólnej oprawie.

3. Przyrząd według zastrz. 1, znamienny tem, że palnik lub palniki podgrzewające umieszczone są przed palnikiem przecinającym w takiej odległości, iż przedmiot przecinany ogrzewa się do temperatury odpowiedniej przed przejściem palnika przecinającego.

4. Przyrząd według zastrz. 1 — 3, znamienny tem, że stosuje się w nim zwykły zapalnik przecinający w połączeniu z jednym lub więcej palnikami podgrzewającymi, umieszczonymi w odległości kilku centymetrów przed tym palnikiem.

Maurice Claude.

Zastępca: M. Skrzypkowski,
rzecznik patentowy.

