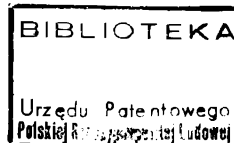


21 listopada 1925 r.

URZĄD PATENTOWY



CABd 1/10

RZECZYPOSPOLITEJ POLSKIEJ

OPIS PATENTOWY

Nr 2414,

Kl. 89 c 4.

Société Anonyme des Établissements A. Olier
(Clermont-Ferrand, Francja).

Aparat do wysładzania ciągłego roślin cukrowych.
Patent dodatkowy do patentu Nr 1711.

Zgłoszono 24 listopada 1923 r.

Udzielono 7 lipca 1925 r.

Pierwszeństwo: 6 grudnia 1922 r. (Francja).

Najdłuższy czas trwania patentu do 5 marca 1940 r.

Wynalazek niniejszy dotyczy udoskonalenia aparatu do wysładzania tworzywa cukrowego, opisanego w patencie Nr 1711.

Jedną z cech znamienych zgłoszenia niniejszego polega na tym, że pionowe rury wytwarzające szczelny przewód aparatu, a przez które kolejno przechodzi przerabiane tworzywo, posiadają, począwszy od punktu wprowadzenia płynu ługującego, aż do punktu jego wyprowadzania, wysokość stopniowo malejącą, co ułatwia pomienionemu płynowi przezwyciężanie oporów, jakie mu okazuje tarcie, przyczem tworzywo przerabiane porusza się w kierunku przeciwnym płynowi.

Pozostałe znamiona wynalazku wyjaśnia poniższy opis.

Na załączonym rysunku wyobrażają, tytułem przykładu: fig. 1 — widok boczny aparatu, fig. 2 — schematyczny rzut poziomy tegoż, fig. 3 — część przenośnika bez końca, fig. 4 — dziurkowaną tarczę, a fig. 5 — koło pociągowe tegoż przenośnika, fig. 6 — przekrój, w skali większej, dwuściennej rury i fig. 7 — widok, jak na fig. 1, innej odmiany wykonania aparatu.

Podobnie, jak w wykonaniu stanowiącym przedmiot patentu Nr 1711, aparat składa się ze szczelnego przewodu lub kanału, utworzonego z odcinków rurowych *B*, *C*, *D*, *E*, *F*, *G*.

Przerabiane tworzywo wprowadza się z krawalnicy 1 gardzielią *A* do pomienionego kanału, w którym pracuje przenośnik

bez końca, składający się z dwóch łańcuchów kalibrowanych lub lin 4, dźwigających dziurkowane tarcze 3. Przenośnik, poruszając się w kierunku strzałek a , unosi ze sobą przerabiany materiał. Zarówno przewód, jak i pracujące w nim tarcze posiadają przekrój okrągły. Tarcze te, najpraktyczniej blaszane, umocowane są w dwu punktach średnicowo przeciwległych na łańcuchach lub linach 4, opasujących koła trybowe 7 osadzone we wszystkich punktach zwrotu kierunku kanału czyli w kolanach łączących odcinki prostodrożne kanału. Dla przeciągania przenośnika przez kanał wprawia się w ruch jedno lub kilka z pomienionych kół, wskutek czego tworzywo posuwa się od punktu A do punktu wypustowego P . Liczba 11 oznacza reduktor szybkości, działający na dwa koła 7 celem zapewnienia ruchu przenośnika.

Woda przeznaczona do ługowania tworzywa spływa z kadzi 16 przez lej 17, krążąc pod wpływem ciężkości w kierunku strzałek a^1 , a więc przeciwnym kierunkowi ruchu tworzywa, a wypływa rurką 18. Wodę tę możnaby również wtłaczać do dolnej części kolumny G zapomocą pompy pod ciśnieniem wystarczającym do przewyciężenia rozmaitych oporów.

Poszczególne odcinki przewodu roboczego posiadają wysokości różne dla ułatwienia krążenia płynu. A mianowicie odcinek G jest wyższy od odcinków E , F , a te znowu są wyższe od odcinków C , D . Wyniesienie każdej części kanału ponad następną ułatwia płynowi przewyciężanie oporów tarcia tudzież ruch przerabianego tworzywa w kierunku przeciwnym do kierunku przepływu cieczy ługującej.

Aparat wyobrażony na fig. 7 różni się od wskazanego na fig. 1 głównie tem, że tworzywo wyługowane wypada w punkcie P^1 na tym samym poziomie, na jakim w punkcie A^1 surowiec z krawalnicy 1 dostaje się do wnętrza aparatu na odpowiedni

przenośnik. W tem wykonaniu usunięto odcinki C i D , a, umieszczając reduktor szybkości nad rurą B , nadano pewne nachylenie rurze zwrotnej H , z której zachodzi wypust wysłodzin i którą wykorzystano do studzenia tychże. Należy zaznaczyć, że w porównaniu z fig. 1 można tu usunąć jedno z kół 7 w części górnej aparatu.

Rury B , D , F , w których płyn podnosi się do góry, posiadają ścianki podwójne, ogrzewane wodą gorącą lub parą. Rurę G można również zaopatrzyć w ścianki podwójne i utrzymywać ją w stanie chłodnym dla zapobieżenia bądź to stratom ciepłostek, bądź rozmiękczeniu lub miażdżeniu materiału za następnem przejściem jego do pras.

Zastrzeżenia patentowe.

1. Aparat do wysładzania ciągłego tworzywa cukrowego i zastosowań analogicznych według patentu Nr 1711, znamienny tem, że połączone rury pionowe wytwarzające przewód szczelny, przez który kolejno przebiega tworzywo przerabiane, posiadają wysokości stopniowo malejące, od punktu wpustu cieczy wysładzającej do punktu jej wypustu.

2. Aparat według zastrz. 1, znamienny tem, że przewód szczelny o przekroju kołowym, tudzież dziurkowane tarcze przenośnika bez końca, również kołowe, umocowane są każda w dwu punktach średnicowo przeciwległych do dwu łańcuchów kalibrowanych lub dwu lin.

3. Aparat według zastrz. 1, znamienny tem, że przyrząd do wyprowadzania wysłodzin mieści się na tym samym mniej więcej poziomie, co przyrząd do wprowadzania surowca, w części górnej ostatniej rury pionowej, przyczem kanał szczelny zawiera również rurę pochyloną, łączącą część górną rury najwyższej z przyrządem wypu-

stowym, w której to rurze pochyłej zachodzi chłodzenie materiału ługowego.

4. Aparat według zastrz. 1, znamieny tem, że rury pionowe, w których ciecz się podnosi, posiadają ścianki podwójne, nagrzewane wodą gorącą lub parą, przy czem gałąź pierwszą, w której płyn opa-

da, można wykonać w postaci rury dwuściennej i ochładzać.

Société Anonyme
des Établissements A. Olier.

Zastępca: M. Skrzypkowski,
rzecznik patentowy.

Fig. 3

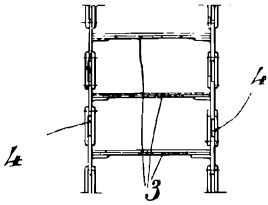


Fig. 4

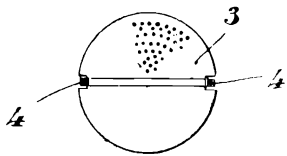


Fig. 5

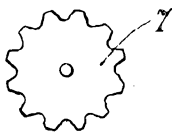


Fig. 6

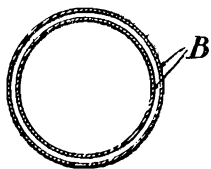


Fig. 7

