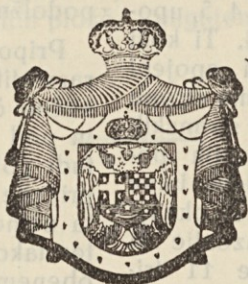


KRALJEVINA JUGOSLAVIJA

UPRAVA ZA ZAŠTITU

Razred 10 (3)



INDUSTRIJSKE SVOJINE

Izdan 1. Oktobra 1931.

PATENTNI SPIS ŠT. 8333

**Compagnie des Mines de Bruay, Bruay—En—Artois,
(Pas—de—Calais), Francija.**

Peč za proizvodjanje pol-koksa ali sličnih proizvodov.

Dopolnilni patent k patentu štev. 7963.

Prijava z dne 25. aprila 1930.

Velja od 1. septembra 1930.

Zahtevana prvenstvena pravica z dne 13. aprila 1929. (Belgija).

Najdaljno trajanje do 31. julija 1945.

Pričujoči izum ima za predmet izpremembe in izboljšanja pri peči za pridobivanje pol-koksa, opisani v osnovnem patentu, štev. 7963, v kateri sestoji komora, določena za sprejemanje polnitve premoga, iz kovinskih sten, ki se držijo v neki izvestni razdalji od ogrevalnih sten, zgrajenih iz neraztaljivega materijala.

Izkušnja je pokazala, da morejo te kovinske stene, najboljše iz litine, odgovarjati naslednjim pogojem:

Obstojati morejo iz tankih kosov majhnih dimenzij, da se prepreči, da se ne deformirajo in izkrivijo pod vplivom visokih temperatur, katerim so izpostavljene. Vrh tega morajo biti spojene nepropustno, vendar tako, da se morejo prosto raztezati, ker je raztezanje kovine v resnici mnogo znatnejše nego raztezanje zidanih sten. Ta nepropustnost se zlasti občuti med perijodami polnjenja komore, ki se sprejetjem polnitve shladi. Slednjič se mora spojitve elementov, ki sestavljajo kovinske stene, da bo popolna, kolikor mogoče izogibati filetiranih kosov, ki se pod vplivom toplote in dilatacijskega dela pokvarijo in ki slednjič otežkočajo njihovo delo eventualne demontaže.

Izvedbeni način kovinskih sten peči za pridobivanje pol-koksa, ki je predmet pričujočega izuma, omogoča, da se ustreže na-

vedenim pogojem. Ta izvedbeni način je označen z dejstvom, da se upotrebijo trioglate druga nad drugo položene lite plošče, razvrščene med kovinskimi stebriči, napravljenimi iz štirih kosov, tako da sestavljajo okvir, ki tako določa del kovinske komore.

Pri praktični izvedbi izuma je več teh okvirov razvrščenih v zidani komori in so zgrejani tako, da se opirajo ob te zidove na eni strani v sredini take peči in na drugi strani v sredini višine zidanih vertikalnih sten. Med temi okvirji so razvrščene trioglate lite plošče z zarezo in jezičkom za njihov spoj in ki so odsekani na koncu ostrega kota, ležečega nasprotni oni njihovi strani, ki je določena da se postavi vertikalno, zato da se omogoči njihovo raztezanje.

Priključena risba kaže primerično izvedbo kovinskih sten komore v smislu izuma.

Slika 1 je podložni prerez kovinske komore po ravnini I—I slike 2.

Slika 2 je stranski pogled enega od okvirov, sestojčih iz štirih kosov, razvrščenih znotraj zidane komore.

Slika 3 predstavlja v večjem merilu del stene v bližini spojne točke trioglatih litih plošč.

Slika 4 je prerez skozi ravnino IV—IV slike 3.

Glasom izuma sestvoje kovinske stene komore peči iz okvirov 1, napravljenih iz štirih kosov iz litega železa 2, 3, 4, 5, upognjenih in s prikladnimi zarezi. Ti kosi so tako spojeni, da leže njihovi spojeni spahi 6—7—8 in 9 v osi tal, oziroma stropa peči, kakor tudi v sredi višine stranskih zidanih sten, in imajo na teh mestih podaljške 10, potem katerih so spojeni, in se opirajo ob tla in ob stene peči. Ti okvirji so postavljeni od razdalje do razdalje in prejemajo med seboj lite plošče 11 trioglate oblike, ki so odsekani za nekaj milimetrov na koncu 12 njihovega ostrega kota, ležečega nasproti oni njihovi strani, ki je določena, da se položi vertikalno, tako, da tvorijo pri spojitvi male odprtine 13.

Spojitev litih plošč med seboj in okvirji se izvrši potom zarez 14 in jezičkov 15, da ni treba uporabljati filetiranih kosov, ki se hitro pokvarijo pod vplivom visokih temperatur. Pri montiranju se izvedejo vertikalni spojni spahi med litimi ploščami 11 in okvirji 1 brez tesnila, to se pravi, da se vertikalni robovi okvirov in teh litih plošč le dotikajo. V vertikalni steni, sestoji iz okvirov 1 skupaj z litimi ploščami 11 torej ni nobene špranje. Edine odprtine tako napravljenih kovinskih sten sestoji iz luknjic 13, nahajajočih se na ostrem vrhu vertikalnih strani trikotov 11. Vendar pa ni mogoče ni nikako uhajanje skozi te luknjice 13, ker so radi spojitve potom jezičkov 15 in zarez 14 te luknje zamašene s temi jezički 15 v vertikalnih spojih med okvirji in litimi ploščami. Horizontalni spojni spahi 16, kakor tudi nagnjeni spahi 17 plošč med seboj imajo istotako zareze in jezičke.

Montaža različnih sestavnih delov kovinskih sten se izvrši tesno, tako da tvorijo v okvirje zataknjene plošče popolnoma togo celoto. Ta togost je še pojačena s pomočjo reber 18, predvidenih v litih ploščah, in s pomočjo podaljškov 10, ki so v stiku z zidanimi stenami peči.

Kadar se lite plošče radi dviga temperature razširijo, se razširjenje vsake celote ploskve, ležeče med dvema okviroma, izvrši samo v smeri višine, radi spojnih spahov 17 plošč med seboj in odprtin 13, ležečih na koncež 12 teh litih plošč. Pritiski, izvirajoči od razširjevanja kovine, se reducirajo na vertikalni in stranski pritisk. Poslednji ne more imeti radi lukenj 13 drugega učinka kakor da bočno premakne nagnjene spojne spahe 17, kar povzroči premaknjenje navzgor pri ploščah, ležečih nad vsakim od nagnjenih spahov. Iz tega sledi, da se vse to razširjevalno gi-

banje čuti edinole na ploščah, ne da bi bili okvirji izpostavljeni pritisku v smeri podolžne osi komore.

Pripomniti treba, da radi prilagodene razvrstitve okvirji izvajajo v smeri svoje stične črte z vertikalnimi zidanimi stenami in pod vplivom svoje lastne teže kakor tudi politev, ki jo sprejemajo, horizontalne pritiske proti tem stenam, pritiske, ki imajo ta učinek, da jih preko k njim pritisnejo ter tako osigurajo njihovo stabilnost, a se obenem upirajo tendenci vzbočenja, ki imajo stene, to se pravi izbočiti se naznotraj. Zgornje zidovje peči je prirejeno na ta način, da se morejo lahko montirati in demontirati skozi gornji del različni sestavni kosi kovinskih sten peči ter tako realizirati komore brez pokrova, ki omogočajo, da se za dviganje kosov eventualno uporabljajo žerjavi ali pomični mostiči.

Patentni zahtevi:

1. Izvedbeni način kovinskih sten, razvrščenih znotraj komor peči za proizvodnjo pol-koksa ali sličnih izdelkov v smislu osnovnega patenta števil. 7963, označen s tem, da se uporabljajo trioglate lite plošče, ležeče druga nad drugo, razvrščene med kovinskimi stebriči, napravljenimi iz štirih kosov, tako da tvorijo okvir, ki tako določa odsek kovinske komore.

2. Izvedbeni način kovinskih sten po zahtevu 1, označen s tem, da so trioglate lite plošče odsekane na koncu svojega ostrega kota, ležečega nasproti oni stranici teh litih plošč, ki je določena, da se postavi vertikalno, ter so medseboj spojene tako, da tvorijo nagnjene in horizontalne spojne spahe.

3. Izvedbeni način kovinskih sten po zahtevu 1 in 2, označen s tem, da so lite plošče spojene med seboj in z okvirji s pomočjo zarez in jezičkov.

4. Izvedbeni način kovinskih sten po zahtevih 1 do 3, označen s tem, da so male odprtine, ki jih tvori odsekani del litih plošč pokrite z vertikalnim jezičkom okvirov.

5. Izvedbeni način kovinskih sten po zahtevih 1 do 4, označen s tem, da se okvirji opirajo na eni strani ob sredino tal in na drugi strani v sredi višine vertikalnih zidanih sten.

6. Izvedba kovinskih sten komor peči za proizvodnjo pol-koksa ali drugih sličnih izdelkov, označena s tem, da ima kovinske stebriče napravljene iz štirih kosov, spojene tako, da tvorijo okvirje, opirajoče se

Trg. 2

z ene strani na sredino tal in z druge strani v sredi višine zidanih sten, trioglate lite plošče, odsekane na koncu ostrega kota, ležečega nasproti oni stranici teh litih plošč,

Ad. pat. št. broj 8333.

Trg. 1

ki je določena, da se postavi vertikalno, in spojene med seboj in z okvirji s pomočjo zarez in jezičkov tako, da tvorijo nagnjene ali horizontalne spojne spahe.

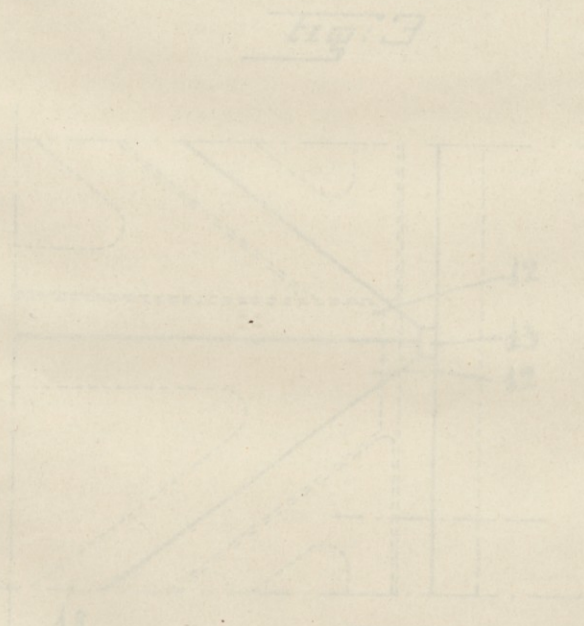
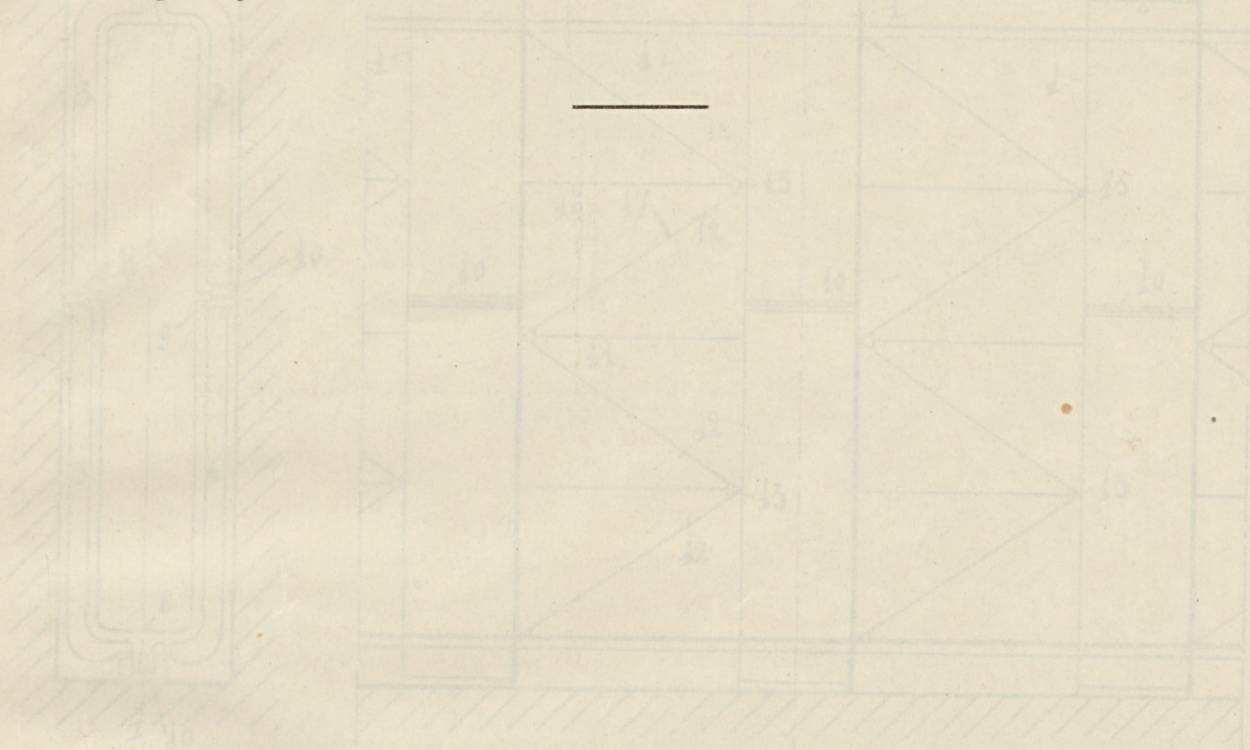


Fig. 2

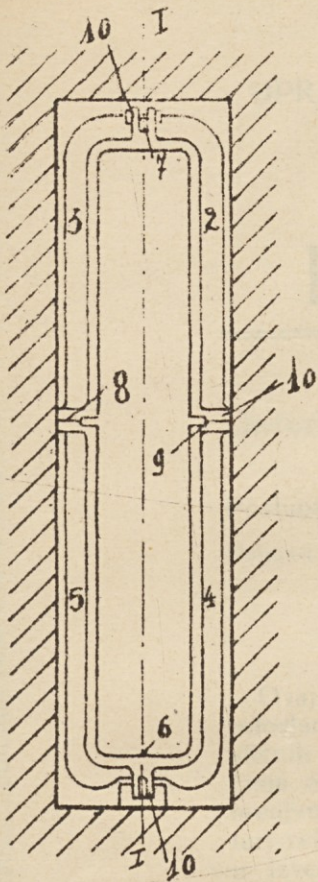


Fig. 1

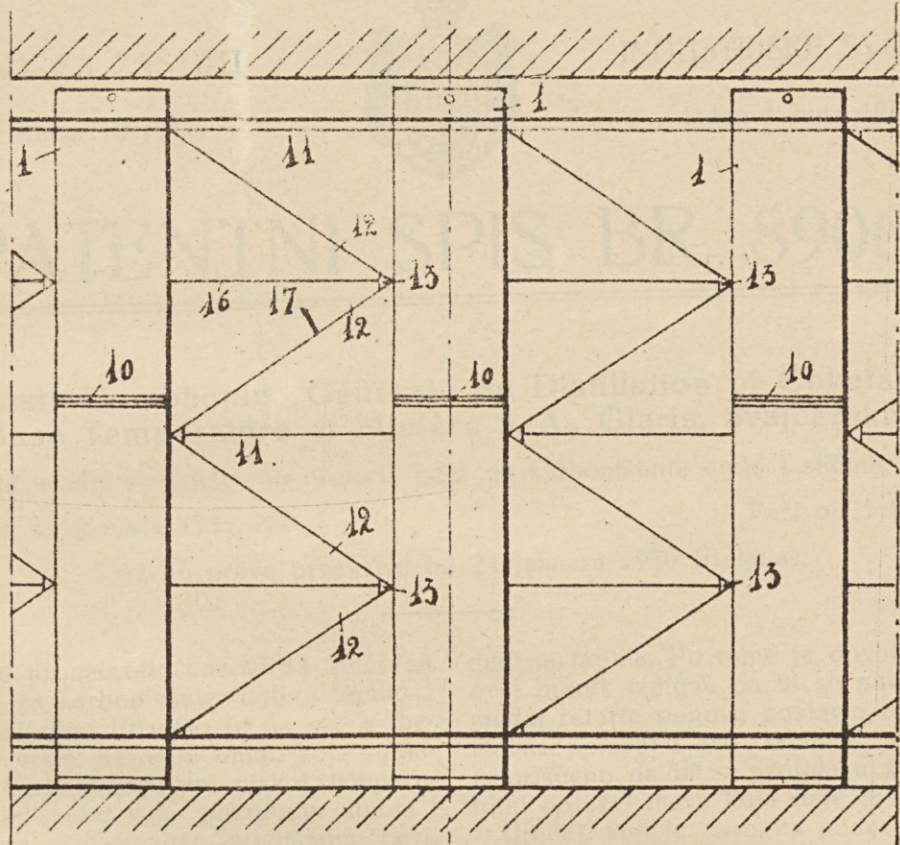


Fig. 3

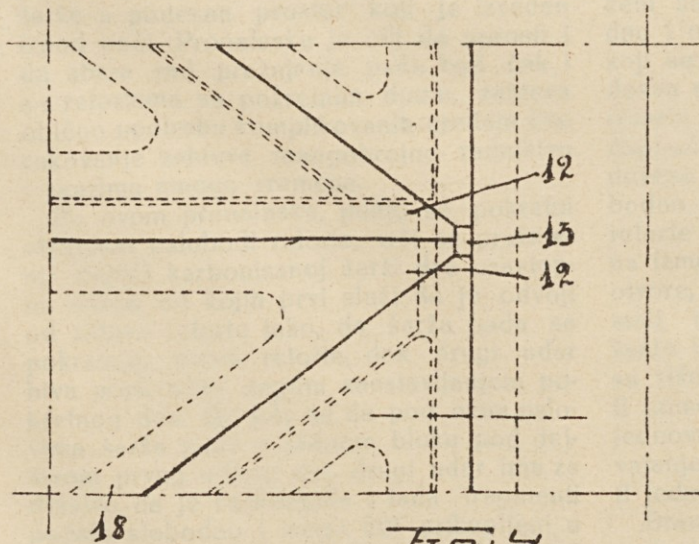


Fig. 4

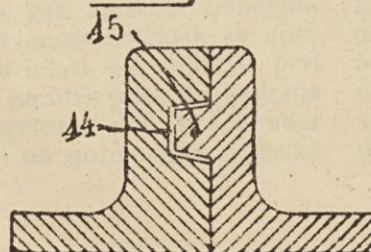


Fig. 1

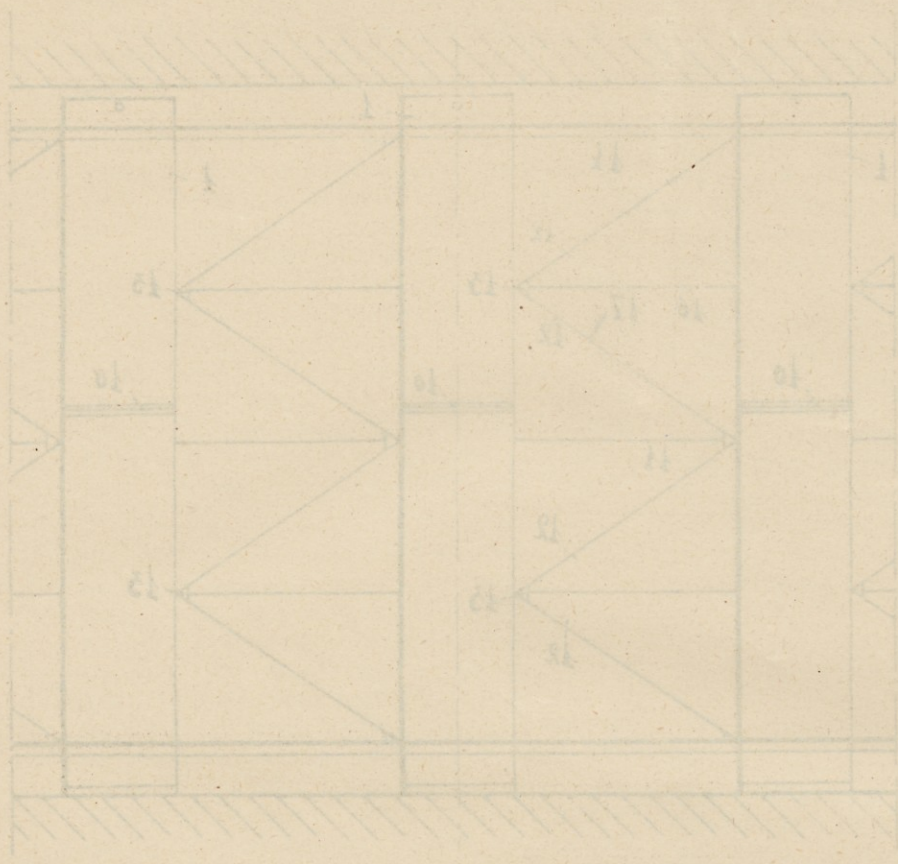


Fig. 2

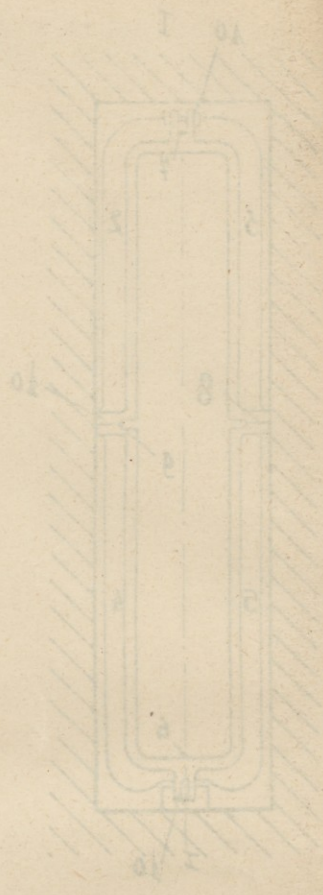


Fig. 3

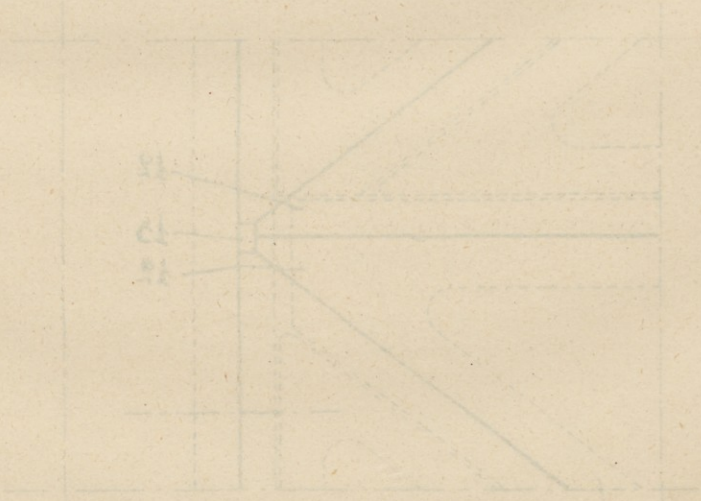


Fig. 4

