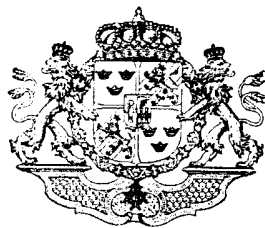


PATENT

N^o 38236.

BESKRIVNING

OFFENTLIGGJORD AV

KUNGL. PATENT- OCH REGISTRERINGSVERKET.

ENKÖPINGS MEK. WERKSTADS AKTIEBOLAG,

ENKÖPING.

Centrifuginsats.

(Uppfinnare: J. P. Johansson.)

Klass 45: g.

Patent i Sverige från den 29 mars 1913.

Föreliggande uppfinning avser en förbättring vid sådana centrifuginsatser, som bestå av i en krets ordnade, stående eller lutande vid centrum fast anbragta, men för övrigt fullt fria, med mellanläggsstycken försedda insatsplåtar, vilka äro så böjda resp. formade att de, då insatsen uttages från sin plats i trumman, på grund av sin elasticitet intaga ett sådant läge i förhållande till varandra, att varje plåt med tillhörande mellanläggsstycken intager ett fullständigt fritt, från de övriga plåtarna genom luftmellanrum något skilt läge, i och för plåtarnas effektiva torkning. Vid en dylik insats insättande i kulan måste plåtarna hoppas, en manipulation, som särskilt vid större insatser är ganska besvärlig på grund av plåtarnas stora motstånd mot fjädring.

Föreliggande uppfinning avser nu en anordning, varigenom denna olägenhet undgås och består däri, att plåtarna vid sin närmast centrum (insatsröret) belägna del försvagas på ett eller annat sätt, t. ex. genom uppskärning, genom förtunning av materialet vid detta ställe eller genom plåtarnas avtagande i höjd i riktning mot insatsröret etc.

Å bifogade ritningar visas några utföringsformer av uppfinningen i vertikal genomskärning med plåtarna utbredda radiallyt. I fig. I är 1 ett insatsrör, 2 de mot omkretsen i höjd tilltagande insatsplåtarna. Genom att låta plåtarna på detta sätt avsmalna i riktning mot insatsröret, varest den separerande kraften är obetydlig, och där således en minsk-

ning i plåtarnas skumningsyta icke avsevärt inverkar på resultatet, vinnes, att plåtarna erhålla en mjuk och lätt fjädring, möjliggörande ett bekvämt insättande av insatsen. Plåtarnas avsmalnande kan ske kontinuerligt såsom å ritningarna visas, eller efter en kroklinje, stegvis etc. I högra delen av fig. II visas en annan insats, vid vilken den mjuka fjädringen åstadkommits därigenom, att de till hela sin längd jämnhöga plåtarna endast fästs vid insatsröret utefter en del av höjden (vid den visade utföringsformen hälften) samtidigt som ett i plåtens längdriktning gående spår 3 skiljer den fästa delen av plåten från den fria, åstadkommande ett lagom långt, lätt fjädrande parti av plåten 4.

Vänstra delen av fig. II visar en liknande utföringsform, vid vilken den fria delen bortskurits såsom ritningen visar.

Samma resultat som med dessa utföringsformer kan nås genom en mångfald andra konstruktioner.

Så t. ex. visas i vänstra delen av fig. III en utföringsform, vid vilken plåten vid sin inre ände försvagats genom en uppskuren U-formig utskärning 5, medan plåten i högra delen av fig. III uppvisar ett par vinkelformade urskärningar 6, utgående från plåtens kanter.

I fig. IV visar vänstra delen en ytterligare utföringsform, i det att plåtarna där försetts med ett flertal urskärningar 7 och 8, av vilka t. ex. en del 7 (eller alla) sträcker sig ända ut till plåtens inre ända, medan and-

ra S (eventuellt alla) åter sluta ett stycke från densamma.

I den högra delen av fig. IV slutligen visas en utföringsform, vid vilken materialet till plåtarna består av mycket tunn och lätt fjädrande plåt, som i sig själv är för svag att motstå centrifugalkraften i närheten av periferien. För att då ge nödig stadga åt plåtarnas yttre delar, kan man såsom ritningen visar uppressa rämnor 9, 10 i såväl plåtarnas längdriktning som i tvärriktningen, eller i varje annan lämplig led.

Klart är, att samma resultat ernas, om plåtarna stadgas på något annat sätt, t. ex. genom omvikning av kanterna, genom fastsättning av förstärkningsstycken, genom att sammansätta plåtarna av två olika hårda eller olika tjocka material eller genom olika värmebehandling av plåtarnas olika partier.

Uppfinningen är således ingalunda begränsad till några speciella utföringsformer, utan önskas skydd för alla sådana konstruktioner med tillhjälp av vilka plåtarna erhålla en mjukare fjädring i närheten av sin inre, fasta ände än i närheten av sin yttre.

Dessutom bör påpekas, att det icke är nödvändigt att konstruera alla plåtarna i en insats i enlighet med denna uppfinning, utan kunna i en del fall med fördel någon eller några av dem vara hela och fullständigt fästa vid insatsröret o. s. v.

A andra sidan kan man tänka sig en kombination av två eller flera av här beskrivna utföringsformer på en och samma plåt.

Vid de på ritningarna visade utföringsformerna antagas plåtarna vara fästa vid ett insatsrör L, som består av ett särskilt rör med uppsågade rämnor, i vilka plåtarnas inre ändar äro inskjutna. Naturligtvis kunna dock plåtarna fästas vid sina inre ändar på många andra sätt, t. ex. genom hopnitning direkt med varandra eller dylikt.

Plåtarna behöva naturligtvis ej heller vara jämnhöga eller avtaga i riktning mot insatsröret utan kunna även, om så skulle för något ändamål anses lämpligt, tilltaga i bredd mot insatsröret o. s. v. lika litet som deras form eller böckning på något sätt inverkar på uppfinningens princip.

Patentanspråk:

1:o) Vid sådana centrifuginsatser, som bestå av i en krets ordnade, stående eller lutande, vid centrum fast anbragta, men för öv-

rigt fullt fria, med mellanläggsstycken försedda, insatsplåtar, vilka äro så böjda resp. formade, att de, da insatsen uttages från sin plats i trumman, på grund av sin elasticitet intaga ett sådant läge i förhållande till varandra, att varje plåt med tillhörande mellanläggsstycken intager ett fullständigt fritt, från de övriga plåtarna genom luftmellanrum något skilt läge, den anordningen, att insatsplåtarna (alla eller en del) hava ett mjukare fjädrande parti i närheten av sina inre fästpunkter än plåtarnas partier för övrigt.

2:o) Utföringsform av den i patentanspråket 1:o) angivna anordningen kännetecknad därav, att insatsplåtarna äro smalare i närheten av fästpunkterna än i övrigt.

3:o) Utföringsform av den i patentanspråket 1:o) angivna anordningen kännetecknad därav, att det mjukare fjädrande partiet erhållits genom att plåtarna försetts med en eller flera urskärningar.

4:o) Utföringsform av den i patentanspråket 1:o) angivna anordningen kännetecknad därav, att plåtarnas inre delar bestå av lätt fjädrande material, medan de yttre delarna bestå av styvare sådant.

5:o) Utföringsform av den i patentanspråket 1:o) och 4:o) angivna anordningen kännetecknad därav, att olikheten i fjädringen åstadkommits genom att plåtarnas yttre delar korrugerats.

6:o) Utföringsform av den i patentanspråket 1:o) och 4:o) angivna anordningen kännetecknad därav, att olikheten i fjädringen åstadkommits genom att plåtarnas yttre delar försetts med förstärkningsstycken.

7:o) Utföringsform av den i patentanspråket 1:o) och 4:o) angivna anordningen kännetecknad därav, att olikheten i fjädringen åstadkommits genom att plåtarnas kanter omvikits.

8:o) Utföringsform av den i patentanspråket 1:o) och 4:o) angivna anordningen kännetecknad därav, att olikheten i fjädringen åstadkommits genom olika värmebehandling av plåtarnas olika partier.

9:o) Utföringsform av den i patentanspråket 1:o) och 4:o) angivna anordningen kännetecknad därav, att olikheten i fjädringen åstadkommits genom hopsättande av två olika mjukt fjädrande plåtar.

10:o) Utföringsform av den i patentanspråket 1:o) angivna anordningen kännetecknad därav, att olikheten i fjädringen åstadkommits genom kombination av två eller flera av de i patentanspråken 2:o)—9:o) angivna utföringsformerna.

(Härtill två ritningar.)

Stockholm 1915. Kungl. Boktryckeriet.

Offentliggjord den 3 februari 1915.

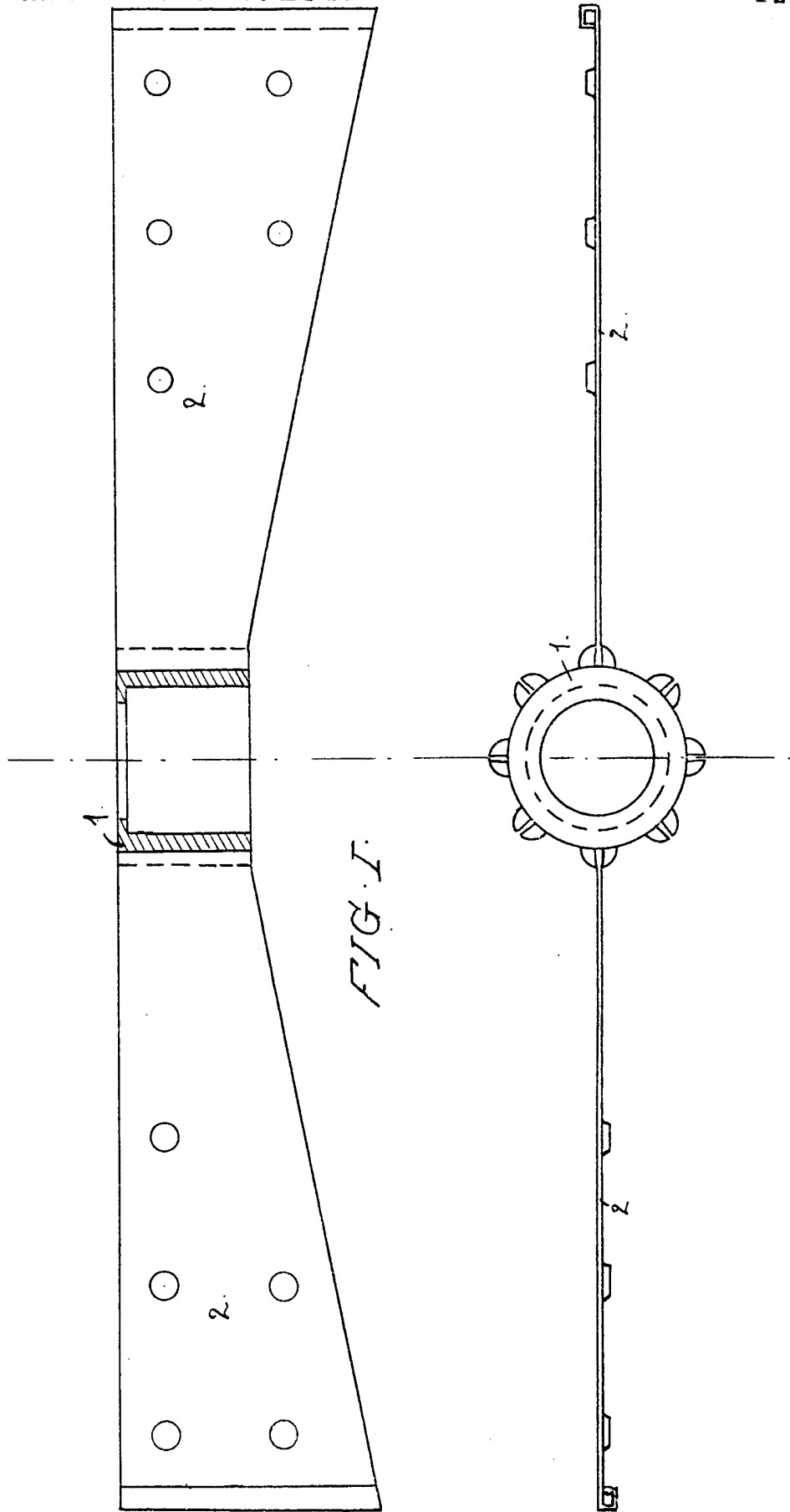


FIG. I.

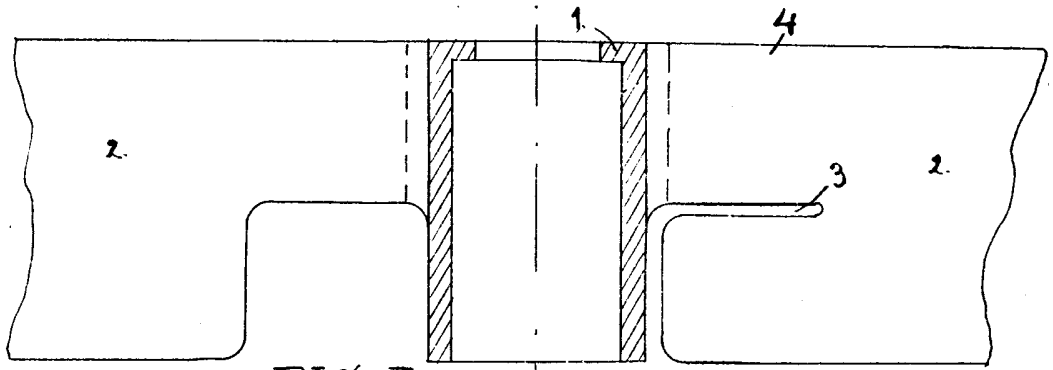


FIG. I

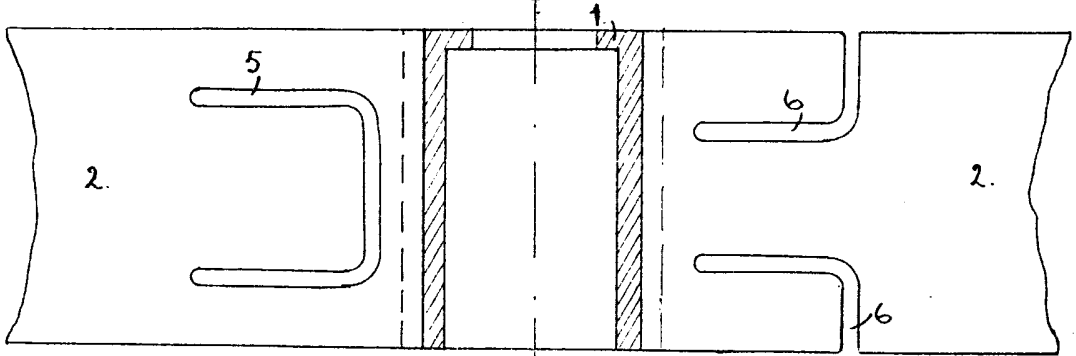
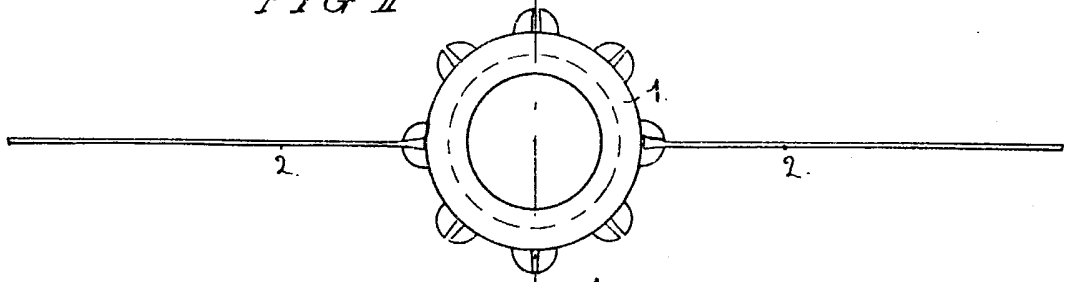


FIG. III

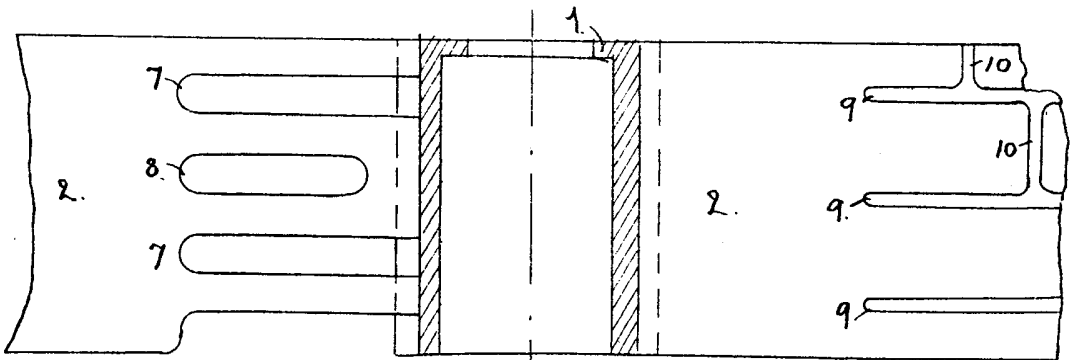


FIG. IV