

R 25 382

Nr W. 157502

Do druku
Rys. 1
RADCA: PRL

WALISTA

Woj. Drodz. Bojka

KL: 422, 9151
MIP: Golin 9136
Int. A² Golin 9136

1963

WALISTA

Woj. Drodz. Bojka

Aparat do oznaczania wilgotności mas formierskich

Przedmiotem wzoru użytkowego jest aparat do oznaczania wilgotności materiałów sypkich o wilgotności do 40 % stosowanych zwłaszcza w przemyśle odlewniczym i węglowym.

Dotychczas do pospiesznego oznaczania wilgotności mas formierskich stosuje się aparat opisany między innymi w książce Z. Wertza i L. Lewandowskiego pt. "Materiały formierskie", składający się z manometru i z komory, w której umieszcza się badaną masę, przy czym manometr z komorą stanowi jedną całość. Stosowany aparat umożliwia pomiar wilgotności do 20 %.

W czasie pomiaru wilgotności kiedy aparat był wstrząsany mechanicznie, mechanizm pomiarowy ulegał rozregulowaniu. Ponadto stosowany manometr o klasie dokładności 1,5 nie pozwalał na dokładne oznaczenie wilgotności badanej masy.

Aparat według wzoru składa się z dwóch niezależnych podzespołów manometru i pojemnika, które połączone są ze sobą za pomocą tulei szybkomocującej nakładanej na korpus zaworu osadzony w górnej części pojemnika i zakończony w dolnej części filtrem.

Pojemnik podzielony jest na dwie części siatką i uszczelką i umocowany jest w strzemienu zaopatrzonemu

w śrubę dociskową. W dolnej części pojemnika umieszczone są kulki i wałki do rozbijania badanego materiału.

Zastosowanie aparatu według wzoru wpływa na zwiększenie dokładności pomiaru badanego materiału i zwiększenie zakresu pomiaru wilgotności do 40 %, podczas gdy dotychczas stosowany aparat umożliwiał pomiar tylko w zakresie do 20 %. Poza tym prosty kształt komory ułatwia obsługę aparatu.

Aparat według wzoru uwidoczniony jest na rysunku schematycznym.

Aparat według wzoru składa się z manometru 1 o klasie dokładności 0,6 i pojemnika 2 w kształcie walca zamkniętego w ¹ dolnej części przedzielonego na dwie części siatką 3 wykonaną z brązu i uszczelką 4 gumową. Dolna część pojemnika 2 dociskana jest do jego górnej części śrubą dociskową 6, za pomocą strzemienia 5. Pojemnik 2 w górnej części połączony jest z manometrem 1 za pomocą tulei szybkomocującej 7, która wkręcona jest w korpus zaworu 8, osadzony w górnej części pojemnika 2 i zakończony w dolnej części filtrem 9. W dolnej części pojemnika 2 znajdują się kulki 10 oraz wałki 11 do rozbijania badanego materiału.

Andrzej Szygowski
inżynier paszportowy

Instytut Odlewnictwa
Kraków 12, ul. Zakopiańska 7a
(1) Tel. 646-30 (1)

Instytut Naukowy
Prof. dr hab. inż. Jan Ręczka

Zastrzeżenia ochronne

1. Aparat do oznaczania wilgotności mas formierskich wyposażony w manometr, znamieny tym, że posiada pojemnik /2/ przedzielony na dwie części siatką /3/ i uszczelką /4/, połączony z manometrem /1/ za pomocą tulei szybko mocującej /7/, która wkręcana jest w korpus zaworu /8/ osadzony w górnej części pojemnika /2/ i zakończony w dolnej części filtrem /9/, przy czym dolna część pojemnika /2/ dociskana jest do jego górnej części śrubą dociskową /6/ za pomocą strzemienia /5/.
2. Aparat według zastrz. 1 znamieny tym, że w dolnej części pojemnika /2/ znajdują się kulki /10/ oraz wałki /11/ do rozbijania badanego materiału.

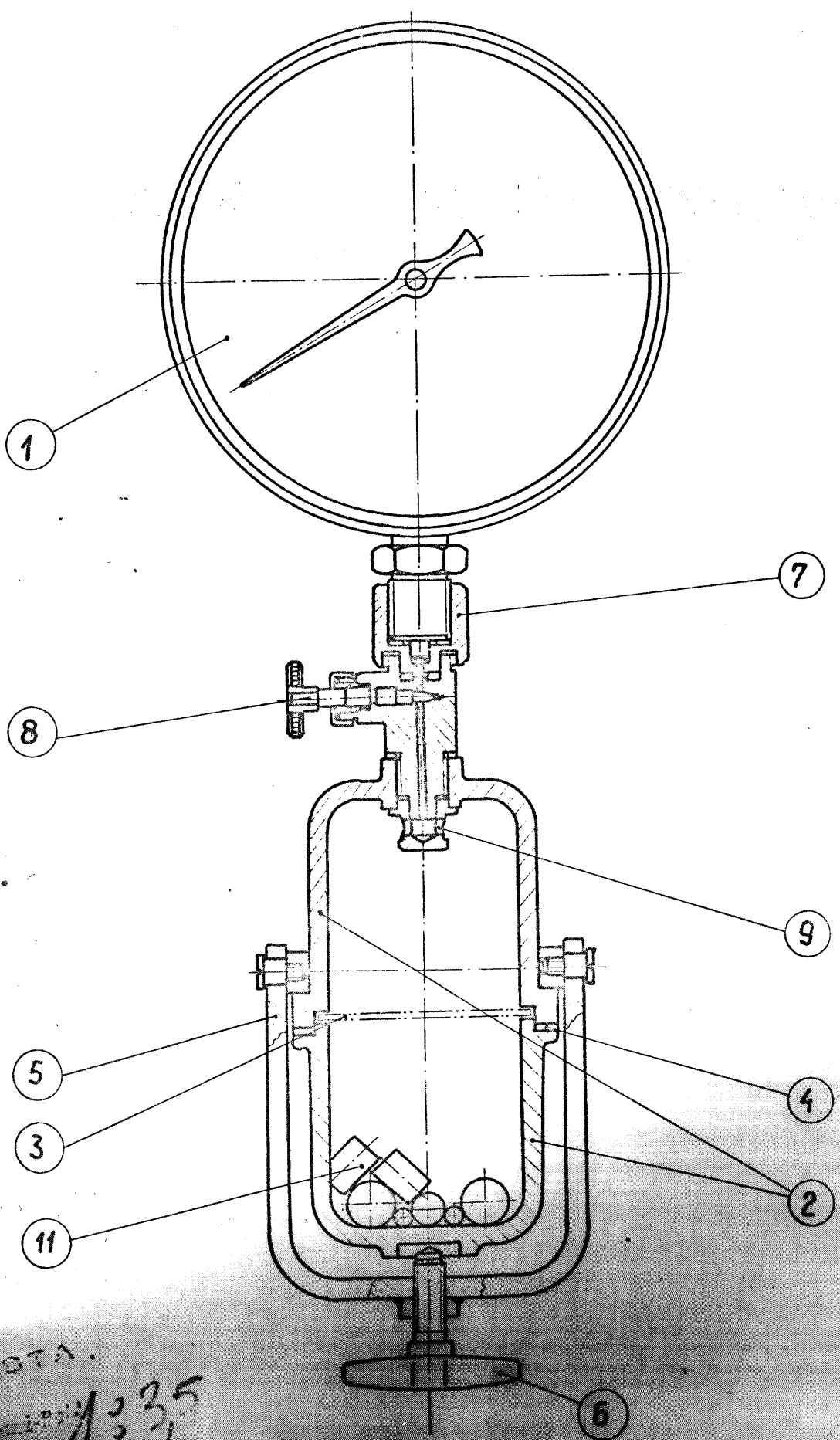
Instytut Sztucznych
Materiałów

Instytut Odlewnictwa
Kraków 12, ul. Zakopiańska 7B
(1) Tel. 646-40 (1)

Instytut Sztucznych
Materiałów
Prof. dr hab. inż. Jan Rączko

RU 25 632

No. W.



1335
 1335
 1335
 1335

Instytut Galwanictwa

sekretarz Naukowy

Instytut Galwanictwa