

ES/.

( Gr. 1. Clase 15. )

Rep. 15.812.



P A T E N T E

a favor de

SIEMENS ELEKTROWÄRME - Gesellschaft m. b. H.  
domiciliada en S ö r n e w i t z b. M e i s s e n ( Alemania )

por:

" Disposición para recocer metales sin oxidación "

Memoria Descriptiva

En los hornos hasta ahora empleados para recocer metales sin oxidación se coloca el material que debe ser recocido en un horno conteniendo un gas protector y se deja enfriar luego en el mismo horno. Este enfriamiento necesita sin embargo largo tiempo. Se ha propuesto por lo tanto colocar sobre el material que debe ser recocido una campana especial protectora de chapa y retirar del horno esta campana junto con el material después de terminado el recocido. A consecuencia del poco espesor de esta campana el calor se difunde rápidamente y el material recocido se enfria con rapidez. De esta manera el rendimiento del horno se aumenta notablemente y el calor acumulado en las paredes de ma-



terial refractario, del horno se conserva y puede ser aprovechado para las operaciones sucesivas. En lugar de campanas protectoras de chapa se han empleado tambien cajas de recocer en las cuales se introduce el material que debe ser recocido y junto con el material se introducen en el horno.

El objeto de esta invención consiste en una disposición especial de estas cajas para recocer que consiste en que la cubierta de la caja una vez colocado en ella el material que debe ser recocido se suelda con la caja para que cierre herméticamente. Después del recocido se destruye total o parcialmente la caja de recocer para poder sacar de ella el material.

En el plano adjunto se representan algunos ejemplos de ejecución de esta invención.

El horno para recocer representado en la figura 1 consta de una cámara de recocer -11- provista de una bobina -12- de calefacción cuya cámara puede levantarse, por ejemplo, para colocar el material que debe ser recocido. La plataforma -13- del horno va provista en su borde de una canal o hendidura -14- para colocar aceite o arena por medio de la cual el interior del horno queda herméticamente cerrado.

El material -15- que debe ser recocido se coloca en una caja de recocer -16- cerrada herméticamente por soldadura de sus uniones. La caja de recocer puede estar constituida por una chapa delgada de hierro.

A fin de que el material pueda ser recocido sin oxidación la caja de recocer puede estar provista de los tubos de unión -17-18- por medio de los cuales se introduce en la caja de recocido durante el proceso de recocer un gas protector de cualquier clase. La conducción -19- de gas sirve para llenar de gas protector al espacio comprendido entre la campana y la caja de recocer. Terminado el recocido la cámara de recocer se coloca sobre otra caja de recocer provista del material que ha de ser recocido de manera que el calor en ella acumulado se aprovecha en todo lo posible. La caja de recocer -16- una vez enfriada es abierta para lo cual se destruye total o parcialmente.



Naturalmente el horno puede disponerse de manera que la cámara de recocer quede fija en su lugar y la plataforma para colocar el material que debe ser recocido pueda bajar y subir.

En la figura 2 se representa una caja de recocer -20- construida de chapa de gran espesor. La cubierta -21- se encuentra soldada por su borde superior a la caja de recocer y está constituida por chapa delgada. En esta disposición es únicamente necesario después de la operación destruir la tapa para poder sacar el material -15-. La caja que está formada por material de mayor espesor puede ser empleada para otras operaciones sucesivas.

para el recocido de paquetes de chapa delgada puede emplearse también la caja de recocer según se representa en la figura 3 que consiste en dos chapas estampadas en forma de cubeta -22- y -23- reunidas por sus bordes -24- por medio de una soldadura.

---..N O T A..---

Se reivindica como objeto de esta patente:

1). Disposición para recocer metales sin oxidación caracterizada por emplear una caja de recocido de forma cualquiera cuyas uniones después de colocado en ella el material que debe ser recocido son cerrados herméticamente por medio de soldadura.

2). Disposición según la reivindicación 1 caracterizada por que la caja de recocer está provista de tubos de unión por medio de los cuales la caja durante el recocido puede ser llenada de un gas protector.

3). Disposición según la reivindicación 1, caracterizado por que la cubierta de la caja está constituida de chapa delgada y es destruida después del recocido mientras que la caja en si constituida de material más grueso, puede ser empleada para otras operaciones.

4). Disposición según la reivindicación 1 caracterizada por que la caja está formada por dos chapas huecas estampadas en forma de cubeta con sus bordes soldados



5). Disposición para recoger metales sin oxidación.

Barcelona, 3 de mayo de 1927.

P. A.  
*Antoni Llorens i Lladó*



Fig. 1

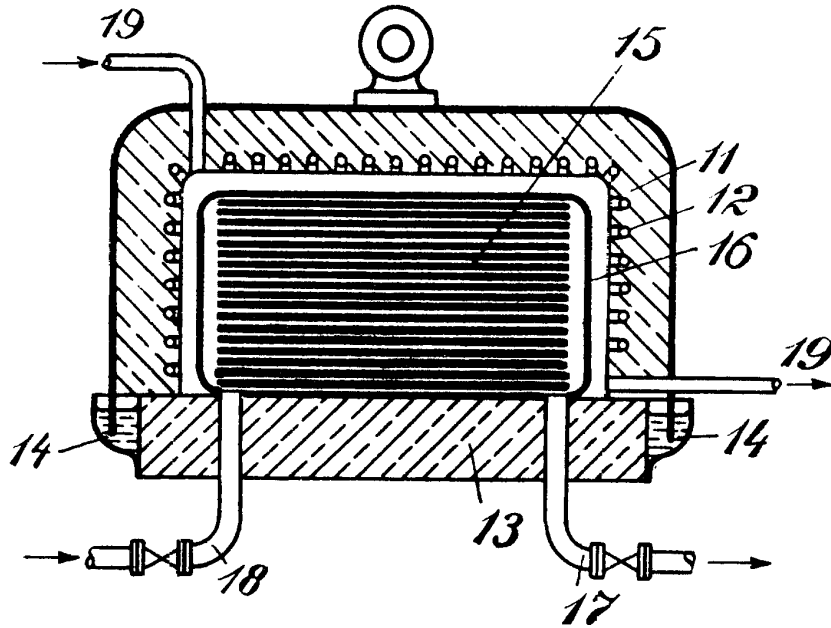


Fig. 2

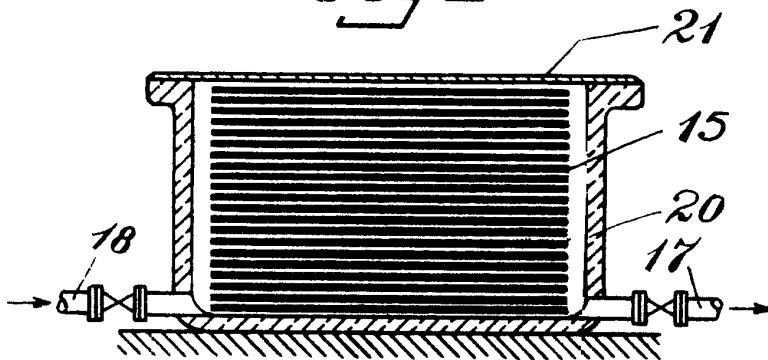
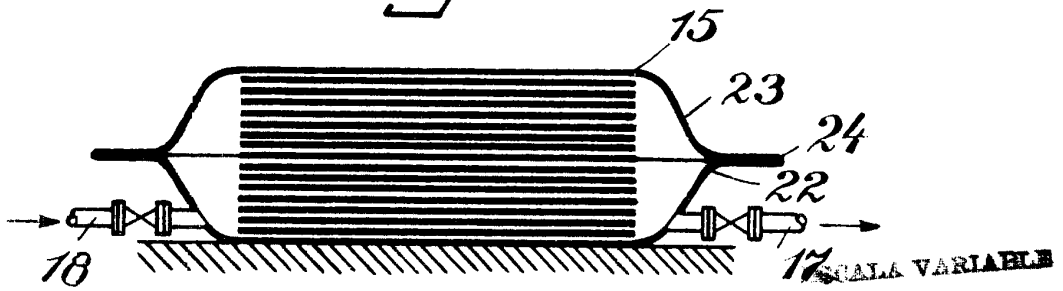


Fig. 3



ESCALA VARIABLE

*Orubanku W. J. G. S.*