

MINISTÈRE DE LA PRODUCTION INDUSTRIELLE.

SERVICE DE LA PROPRIÉTÉ INDUSTRIELLE.

1^{re} ADDITION
AU BREVET D'INVENTION

N° 879.739

Gr. 15. — Cl. 3.



N° 52.606

Perfectionnements aux gazogènes.

Société anonyme dite : COMPAGNIE DES PROCÉDÉS GOHIN-POULENC et M. JEAN GOHIN
résidant en France (Seine).

(Brevet principal pris le 26 février 1942.)

Demandée le 12 novembre 1942, à 14^h 20^m, à Paris.

Délivrée le 5 juin 1944. — Publiée le 2 mai 1945.

On a décrit au brevet principal un perfectionnement apporté aux gazogènes et plus particulièrement aux gazogènes à charbon à combustion transversale comportant une
5 tuyère d'injection d'air latérale et une prise de gaz également latérale avec grille, ce perfectionnement consistant essentiellement à avancer la grille de prise de gaz jusque dans la zone de combustion à très haute température, ladite grille étant munie de moyens de
10 refroidissement assurant l'élimination vers l'intérieur de l'excès de calories des parties en contact avec la zone à très haute température. Cette disposition permet d'éviter que
15 des condensations d'eau et de goudron se produisent sur la grille de prise de gaz ou parviennent directement dans le filtre et dans le moteur. On a toutefois constaté que, dans certaines circonstances, la grille de
20 prise de gaz peut se trouver obstruée, au bout d'un temps de fonctionnement plus ou moins long, par des poussières et des graisses de charbon qui déterminent la formation, devant les orifices de sortie des gaz, d'un
25 agglomérat qui ne peut se détruire spontanément.

La présente addition concerne un perfectionnement apporté aux dispositifs de prise de gaz ayant fait l'objet du brevet principal, en vue de permettre la destruction de l'agglomérat ainsi formé, lorsque la nécessité
30 s'en manifeste. A cet effet, ce perfectionnement consiste essentiellement à adjoindre à la grille de prise de gaz des dispositifs permettant de soumettre l'agglomérat susvisé à
35 un mouvement susceptible d'en rompre la cohésion et d'assurer par suite son évacuation facile.

Les dispositifs visés par l'addition peuvent être agencés de façon à communiquer
40 à la grille elle-même le mouvement destiné à désagréger l'agglomérat ou bien ils peuvent être constitués par des organes mobiles susceptibles d'être déplacés au voisinage
45 immédiat de la grille.

Des exemples de réalisation de tels dispositifs sont représentés à titre non limitatif aux dessins ci-annexés, dans lesquels :

Figure 1 est une coupe transversale d'une
50 boîte de captation de gaz de gazogène, munie d'une grille de prise de gaz conforme au brevet principal, avec dispositif permettant

un déplacement longitudinal de cette grille;

Fig. 2 est une vue en élévation latérale correspondant à la figure 1;

Fig. 3 est une coupe horizontale suivant
5 III-III de la figure 2;

Fig. 4, 5 et 6 sont respectivement des vues de face, de profil et en plan d'une grille de prise de gaz établie sous la forme d'un tambour rotatif;

10 Fig. 7 est une coupe verticale schématique d'un gazogène, montrant le montage du dispositif des figures 4 à 6 dans le gazogène.

Dans l'exemple des figures 1 à 3, la grille
15 de prise de gaz comporte suivant l'un des modes de réalisation décrits au brevet principal, quatre éléments cylindriques 2 fixés sur une plaque-support 11 montés dans des feuilures 12 à l'intérieur d'une boîte 9 de
20 captation des gaz ayant la forme d'un cylindre à axe horizontal et qui est munie d'une porte latérale circulaire 10. Conformément à la présente addition, la plaque-support 11 porte une oreille 23 dans laquelle est enga-
25 gée l'extrémité recourbée 24a d'un doigt 24 qui passe à travers la porte 10 par un presse-étoupe 25. L'extrémité extérieure de ce doigt est reliée par un étrier articulé 26 à un levier de manœuvre 27 dont l'axe fixe
30 d'articulation 28 est assujéti au levier de fermeture 29 de la porte 10. Dans ces conditions, la manœuvre du levier 27 autour de l'axe 28 détermine un déplacement longitudinal de la prise de gaz dans les feuilures
35 horizontales qui servent à la supporter et à la guider, d'où résulte la rupture de la masse de poussières et de charbon qui l'obstrue éventuellement.

Dans le mode de réalisation des fig. 4 à 6,
40 la grille de prise de gaz comprend une partie fixe 11' en tôle épaisse qui se place, comme dans l'exemple précédent, dans des feuilures 12 de la boîte de captation du générateur (voir fig. 7). Cette tôle est ici
45 percée d'une ouverture rectangulaire 30 dans laquelle est logé un tambour 31 qui peut tourner dans la plaque 11' au moyen d'un axe horizontal 32 tourillonnant dans des portées 33 solidaires de ladite plaque. L'ex-
50 trémité de l'axe 32 située du côté de la porte du foyer comporte un carré 32a ou autre dispositif permettant d'y adapter une clé de

manœuvre ou un tourne à gauche. Dans l'intérieur du tambour 31 sont soudés des disques 34 fixés sur l'axe 32 et entretoisés par
55 des barreaux 34a. Ces disques empêchent la déformation du tambour et contribuent à l'évacuation de la chaleur. Avec les barreaux 34a, ils constituent une grille de retenue du combustible. La paroi cylindrique
60 du tambour est munie de deux ouvertures 31a, 31b diamétralement opposées et susceptibles de servir l'une et l'autre de prise de gaz avancée. Lorsque l'ouverture qui se
65 trouve dans le foyer est obstruée par l'agglomérat de charbon et de poussières, il suffit d'ouvrir la porte du foyer et de faire tourner le tambour d'un demi-tour pour détruire l'agglomérat et en faire passer la
70 majeure partie en aval de la prise de gaz d'où elle est évacuée dans la boîte poussières aussitôt que l'on remet le générateur en route.

RÉSUMÉ.

La présente addition a pour objet : 75

1° Un perfectionnement apporté aux dispositifs de prise de gaz ayant fait l'objet du brevet principal, consistant essentiellement à adjoindre à la grille de prise de gaz des
80 dispositifs permettant de soumettre l'agglomérat de charbon et de poussières éventuellement formé sur cette grille à un mouvement susceptible d'en rompre la cohésion et d'assurer son évacuation facile.

2° Des modes de réalisation de ce perfectionnement suivant lesquels : 85

a. La grille de prise de gaz elle-même est agencée de manière à pouvoir subir un déplacement propre à désagréger l'agglomérat de charbon et de poussières; 90

b. La grille étant montée dans des feuilures lui laissant la faculté d'un déplacement longitudinal, un levier de manœuvre, articulé par exemple sur le levier de fermeture de la porte du foyer, lui est relié pour
95 permettre de lui communiquer un tel déplacement;

c. La grille est constituée par un tambour susceptible de tourner autour d'un axe horizontal et dont la paroi cylindrique présente
100 deux ouvertures diamétralement opposées formant alternativement prise de gaz;

d. La grille de prise de gaz est fixe et des organes mobiles sont disposés à son voisinage immédiat pour assurer la désagréga-

tion de l'agglomérat de charbon et de poussières.

5

Société anonyme dite : COMPAGNIE DES PROCÉDÉS GOHIN-POULENC et JEAN GOHIN.

Par procuration :

HARLÉ et LÉCHOPIEZ.

