

(12) **BREVET DE INVENȚIE CORECTAT**
Notă: Datele bibliografice reflectă ultima situație

(15) Informația corectă:
Versiunea corectată nr. (W1B1)
Coduri INID, cu text corectat: (56)
Versiuni corectate anterior:

(48) Corectură menționată în **BOPI nr. 3** din data de **30.03.2011**

(21) Nr. cerere: **a 2003 01053**

(22) Data de depozit: **22.12.2003**

(45) Data publicării mențiunii acordării brevetului: **30.05.2005** BOPI Nr. **5/2005**

(41) Data publicării cererii:
30.03.2005 BOPI Nr. **3/2005**

(73) Titular:
• **ARGHIRESCU MARIUS, STR. RECAȘ
NR. 7, BL. Z4, SC. 1, AP. 25, SECTOR 5,
BUCUREȘTI, B, RO**

(72) Inventatori:
• **ARGHIRESCU MARIUS, STR. RECAȘ
NR. 7, BL. Z4, SC. 1, AP. 25, SECTOR 5,
BUCUREȘTI, B, RO**

(56) Documente din stadiul tehnicii:
US 4249720; RO 119470 B1

(54) **INSTALAȚIE DE ELECTROPATENTARE ȘI TRATAMENT
TERMOCHIMIC**

(57) Rezumat:

Invenția se referă la o instalație de electropatentare și tratament termochimic prin efect electrorezistiv și prin efect electroinductiv, montată în cuprinsul unei linii de trefilare a unor sârme cu un diametru de 0,5...3 mm. Instalația conform invenției cuprinde o parte (A) de austenitizare și de alămiră și o parte (B) de perlitizare și de zincare sau de cromizare, alcătuite dintr-o succesiune de șase tuburi (1 și 1') ceramice, asamblate în perechi, niște coturi (3, 3' și 3'') inferioare, fiind fixate de o masă (4) prin intermediul unor suporturi (5) izolatoare termic și electric, iar primele trei coturi (2, 6 și 6') superioare au câte o țevă (b) de introducere a unei substanțe (c și c') de tratament termochimic, în fiecare cot (3, 3', 3'', 2, 6 și 6') metalic existând câte o rolă (d) montată pe un suport-cadru, prevăzut cu un ax fixat de fiecare dintre coturile (3, 3' și 3'') inferioare, pentru trecerea unei sârme (a). Pe fiecare tub (1 și 1'), este dispus un solenoid inductor (7 și 7') de încălzire, cu curenți de inducție, pentru fiecare pereche de tuburi ceramice (1 și 1'), un capăt (x, y și z) al unuia din solenoidii (7 și 7') inductori fiind conectat electric la unul dintre coturile (3, 3' sau 3'') inferioare metalice, fixat de suport, inductorii (7 și 7') fiind apoi înseriați, celălalt

capăt al unui cuplu (x', y' și z') solenoidal fiind conectat la bornele de capăt ale secundarului unui transformator (C) de putere, coborâtor de tensiune, cu miez culisabil și cu două secțiuni, una cu tensiune mai ridicată, pentru realizarea austenitizării la o temperatură de 950...110°C și una cu tensiune mai joasă, de menținere subcritică în domeniul transformării perlitice la temperatura de 450...550°C, intensitatea de curent electric specifică necesară fiind de 100...300 A.

Revendicări: 1

Figuri: 3

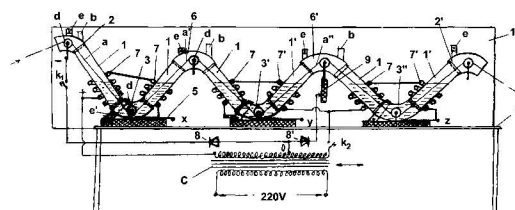


Fig. 1

