

**POLSKA
RZECZPOSPOLITA
LUDOWA**



**URZĄD
PATENTOWY
PRL**

OPIS PATENTOWY

63151

Opis patentowy
przedrukowano ze względu
na zauważone błędy

Patent dodatkowy
do patentu

Zgłoszono: 20.V.1966 (P 114 672)

Pierwszeństwo: 10.VI.1965 Niemiecka
Republika
Federalna

Opublikowano: 31.03.1979

Kl. 50 c, 15/30

MKP B 02 c 23/00

CZYTELNIA

Urzędu Patentowego
Polskiej Rzeczypospolitej Ludowej

Twórca wynalazku: Richard Wagner

Właściciel patentu: Energie und Verfahrenstechnik GmbH, Stuttgart
(Niemiecka Republika Federalna)

Zamocowanie koła udarowego w młynach samowentylujących

1

Przedmiotem wynalazku jest zamocowanie koła udarowego w młynach samowentylujących za pomocą śrub dociskowych umieszczonych w płycie przyporowej połączonej siłowo szczelnie z wałem, i dociskających koło udarowe do stożkowej części wału. Płyta przyporowa jest obrotowo i przesuwalnie w kierunku wzdłużnym umieszczona na wale i po stronie odwróconej od koła udarowego zabezpieczona w kierunku wzdłużnym przez jedno lub kilka odsadzeń.

Młyny samowentylujące są między innymi stosowane do wstępnej przeróbki węgla brunatnego na miał węglowy dla palenisk kotłów parowych. Węgiel brunatny posiada dużą zawartość wody, tak więc wstępna przeróbka polega przede wszystkim na suszeniu węgla brunatnego podczas którego młyn zasysa z komory spalania koła parowego gazy spalinowe o temperaturze około 900 do 1000°C, które razem z węglem wchodzi do młyna.

W procesie mielenia i transportowania zużywają się narzędzia udarowe koła udarowego i dlatego w pewnych odstępach czasu konieczne jest wymontowanie z młyna koła udarowego dla przeprowadzenia remontu, przy czym wymontowywanie i wmontowywanie powinno się odbywać możliwie szybko.

Zamocowanie w znanych młynach dokonywane jest za pomocą śrub dociskowych, umieszczonych w nakrętce koła udarowego, dociskających koło do stożkowej części wału.

2

Zasysane gazy spalinowe nagrzewają koło udarowe i stożkową część wału wraz z nakrętką koła udarowego. Jeżeli na przykład przy rozruchu młyna, na skutek nieuwagi personelu obsługującego, zbyt późno młyn zostaje zasilany węglem, wówczas może się zdarzyć, że nakrętka koła udarowego zapiecze się na stożkowej części wału. W takim przypadku wymontowanie koła udarowego jest bardzo utrudnione względnie możliwe tylko po zniszczeniu nakrętki koła udarowego. Zwiększa to w znacznym stopniu nakład czasu roboczego koniecznego do wymiany koła udarowego.

Znane jest również mocowanie koła udarowego za pomocą płyty przyporowej nasuwanej luźno na końcowy czop wału i opierającej się przy osadzaniu i zdejmowaniu koła udarowego na dzielonym pierścieniu zazębiającym się z rowkiem końcowego czopu wału.

To rozwiązanie wykazuje jednak wadę, polegającą na tym, że co najmniej jedna z śrub dociskowych musi być całkowicie usunięta z płyty przyporowej po to, aby można było wyciągnąć dzielony pierścień z rowka wału. Do montażu niezbędne są przy tym co najmniej dwie osoby.

Celem i zadaniem wynalazku jest usunięcie wyżej wymienionych wad oraz opracowanie zamocowania koła udarowego, pozwalające na znaczne zmniejszenie czasu roboczego i montażowego przy wymontowywaniu z młyna koła udarowego celem przeprowadzenia remontu.

Istota rozwiązania według wynalazku polega na tym, że odsadzenia wału stanowią połączenie z płytą przyporową w rodzaju połączenia bagnetowego, dzięki czemu zamocowanie koła udarowego składa się tylko z jednej części i jego obsługa jest maksymalnie uproszczona i koło udarowe, może być łatwo i szybko zmontowane przez jedną osobę.

Przedmiot wynalazku jest przedstawiony w przykładowym wykonaniu na rysunku.

Koło udarowe 2 jest umieszczone na stożkowej części wału 1 wyposażonego w cylindryczny czop końcowy z dwoma przeciwległymi odsadzeniami 5 usytuowanymi w jednej płaszczyźnie i rozciągającymi się tylko na części obwodu. Koło udarowe 2 jest dociskane do stożkowej części wału 1 za pomocą śrub dociskowych 4 umieszczonych w płycie przyporowej 3, która posiada w środkowym tworze wybrania 15 sięgające na całą głębokość odpowiadające kształtem i rozmieszczeniem odsadzeniom 5 wału 1, jednakże wielkością dostosowane do łatwego nasunięcia płyty przyporowej 3 prowadzonej odsadzeniami 5 wału 1.

Przy mocowaniu koła udarowego 2 nasuwa się płytę przyporową 3 odsadzeniami 5 i pokręca ją w kierunku ob-

wodu do oporu na odsadzeniach wału 1 po dociągnięciu śrub dociskowych 4.

W przedstawionym na rysunku przykładzie wykonania do łączenia odsadzenia 5 służy tuleja zabezpieczająca 6 zamocowana za pomocą wkrętu 7.

W ramach wynalazku mogą być stosowane także inne formy połączenia bagnetowego, niż podane w przykładowym wykonaniu.

Zastrzeżenie patentowe

Zamocowanie koła udarowego do młynów samowentylujących za pomocą śrub dociskowych umieszczonych w płycie przyporowej szczelnie połączonej siłowo z wałem i dociskających koło udarowe do stożkowej części wału, przy czym płyta przyporowa umieszczona na wale obrotowo i przesuwana w kierunku wzdłużnym jest po stronie odwróconej od koła udarowego zabezpieczona w kierunku osiowym przez jedno lub kilka odsadzeń wału, znamienne tym, że odsadzenia wału (5) stanowią połączenie z płytą przyporową (3) w rodzaju połączenia bagnetowego.

