

**POLSKA
RZECZPOSPOLITA
LUDOWA**



**URZĄD
PATENTOWY
PRL**

OPIS PATENTOWY 126 038

Patent dodatkowy
do patentu _____

Zgłoszono: 31.10.78 (P. 210645)

Pierwszeństwo: _____

Zgłoszenie ogłoszono: 19.05.80

Opis patentowy opublikowano: 31.10.1985



Int. Cl.³
F27D 3/04

Twórca wynalazku: Adam Czajkowski

Uprawniony z patentu: Biuro Projektów Przemysłu Metali Nieżelaznych „BIPROMET”,
Katowice (Polska)

Urządzenie załadownicze pieców do produkcji bieli cynkowej

Przedmiotem wynalazku jest urządzenie do załadunku pieców obrotowych do produkcji bieli cynkowej wsadem w postaci płytek metalicznego cynku.

Znane piece obrotowe do wytwarzania bieli cynkowej są załadowywane ręcznie przy użyciu łyżki wsadowej współdziałającej z rolką podporową, umieszczoną przy oknie wsadowym pieca. Miejsce załadunku w obrotowej komorze pieca jest w znacznej odległości od okna wsadowego, co wydłuża drogę jaką przebywa łyżka wsadowa od miejsca załadunku do wnętrza komory pieca.

Niedogodnością stosowanego dotychczas rozwiązania jest to, że obsługujący łyżkę wsadową znajduje się w bliskim sąsiedztwie częściowo odsłoniętego okna wsadowego i jest narażony na szkodliwe wyziewy oraz wysoką temperaturę pieca.

Istota rozwiązania według wynalazku polega na tym, że urządzenie ma drąg osadzony w wahliwej tulei ułożyskowanej w korpusie, przy czym wahliwa tuleja wyposażona jest w zwalniak i dźwignię oraz napędowe głowice z biegowymi kołami i przekładnią.

Urządzenie według wynalazku uwidocznione jest w przykładowym wykonaniu na rysunku, na którym fig. 1 przedstawia przekrój podłużny urządzenia w osi załadowniczej pieca, a fig. 2 — przekrój poprzeczny przez zespół napędowy łyżki wsadowej.

Wsadowa łyżka 1 przymocowana jest do stalowego drąga 2 osadzonego w wahliwej tulei 3 ułożyskowanej w korpusie 4. Wahliwa tuleja 3 wyposażona jest w zwalniak 5 i dźwignię 6 oraz napędowe głowice 7, poruszane elektrycznymi silnikami 8, które wprawiają w ruch stalowy drąg 2 poprzez dolne i górne biegowe koła 9 i przekładnię 10.

Po osadzeniu cynkowej płytki na wsadowej łyżce 1 stalowy drąg 2 przesuwany jest w kierunku komory pieca i zatrzymuje się w jej wnętrzu. Załadownicza łyżka 1 przechyla się i płytka opada na dno komory. Następnie zostają ponownie uruchomione silniki 8 powodując wycofanie drąga 2 z wnętrza komory. Załadownicza łyżka 1 oraz napędowe głowice 7 w trakcie wycofywania drąga 2 z pieca zajmują położenie pochylone i łyżka 1 jest gotowa do transportu następnej płytki.

Urządzenie do załadunku pieców obrotowych do produkcji bieli cynkowej wsadem w postaci płytek metalicznego cynku zawierające wsadową łyżkę z dragiem, z n a m i e n n e t y m, że drag (2) osadzony jest w wahliwej tulei (3) ułożyskowanej w korpusie (4), przy czym wahliwa tuleja (3) wyposażona jest w zwalniak (5) i dźwignię (6) oraz napędowe głowice (7) z biegowymi kołami (9) i przekładnią (10).

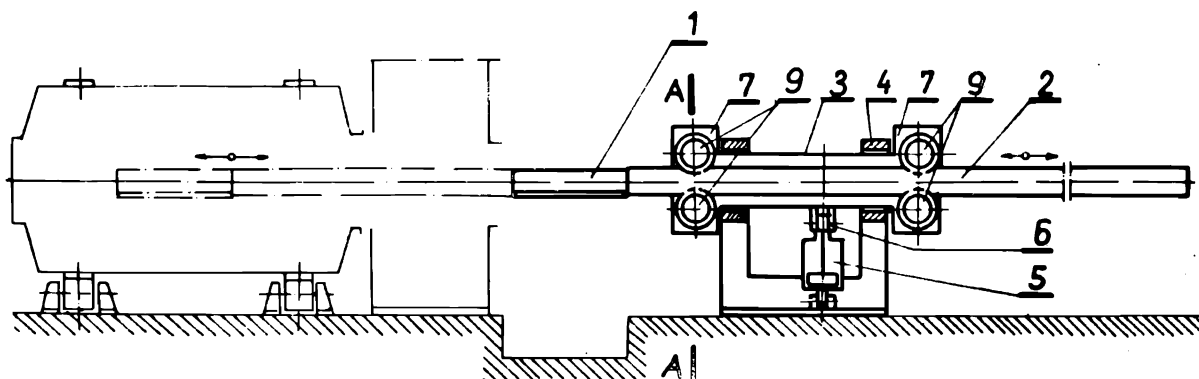


Fig. 1

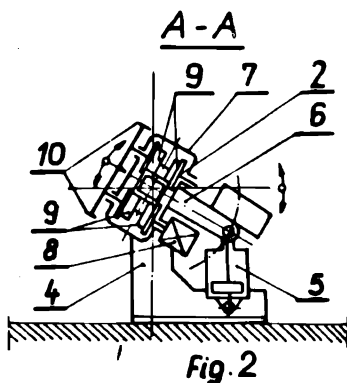


Fig. 2