



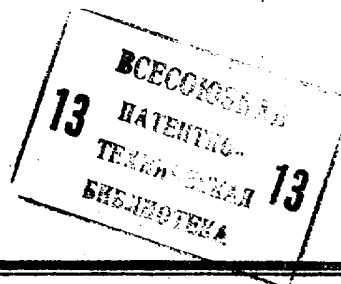
СОЮЗ СОВЕТСКИХ
СОЦИАЛИСТИЧЕСКИХ
РЕСПУБЛИК

(19) **SU** (11) **1180071** **A**

(51) 4 В 03 В 5/52

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР
ПО ДЕЛАМ ИЗОБРЕТЕНИЙ И ОТКРЫТИЙ

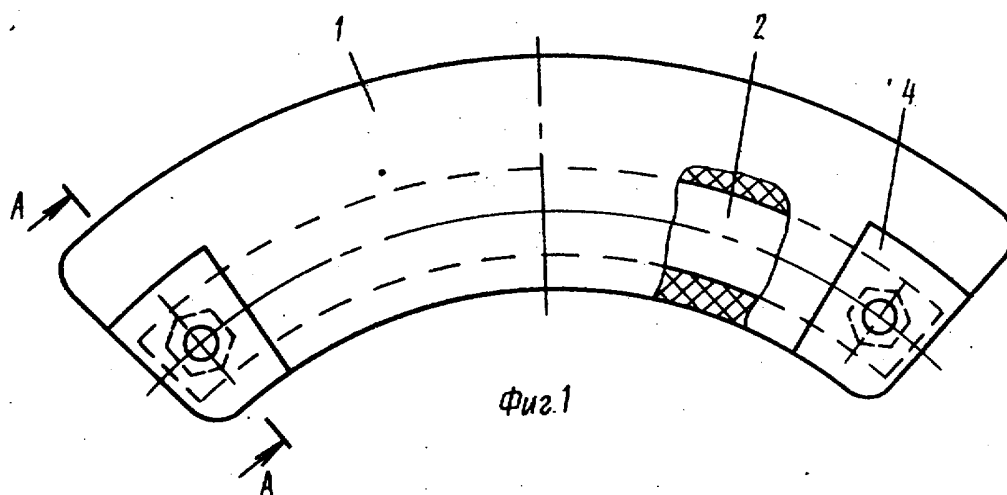
ОПИСАНИЕ ИЗОБРЕТЕНИЯ К АВТОРСКОМУ СВИДЕТЕЛЬСТВУ



(21) 3754160/22-03
(22) 04.05.84
(46) 23.09.85. Бюл. № 35
(72) Н.С.Пенкин и В.М.Сербин
(71) Ставропольский политехнический институт
(53) 622.752.3(088.8)
(56) Авторское свидетельство СССР
№ 704671, кл. В 07 В 1/46, 1977.
Авторское свидетельство СССР
№ 784915, кл. В 03 В 5/52, 1978.

(54) (57) РЕЗИНОВАЯ ФУТЕРОВКА СПИРАЛИ
КЛАССИФИКАТОРА, включающая набор вы-
полненных в форме кольцевых секто-

ров футеровочных плит, имеющих кли-
новидные утолщения с установленными
внутри каждой плиты закладными кре-
пежными деталями с отверстиями,
отличающаяся тем, что,
с целью повышения срока службы лен-
ты спирали классификатора малых ти-
поразмеров с одновременным сниже-
нием материалоемкости, каждая за-
кладная крепежная деталь выполнена
из гибкого материала в виде кольце-
вого сектора, а каждое клиновидное
утолщение выполнено в виде двух
выступов, расположенных в зоне кре-
пежных отверстий.



(19) **SU** (11) **1180071** **A**

Изобретение относится к технике разделения твердых материалов по крупности и может быть использовано на горно-обогатительных фабриках, предприятиях строительных материалов, химической промышленности и металлургии, применяющих спиральные классификаторы малых типоразмеров (диаметром 300, 480 и 750 мм) для обезвоживания, дewatering и фракционирования рудных и нерудных материалов.

Цель изобретения - повышение срока службы ленты спирали классификатора малых типоразмеров с одновременным снижением материалоемкости.

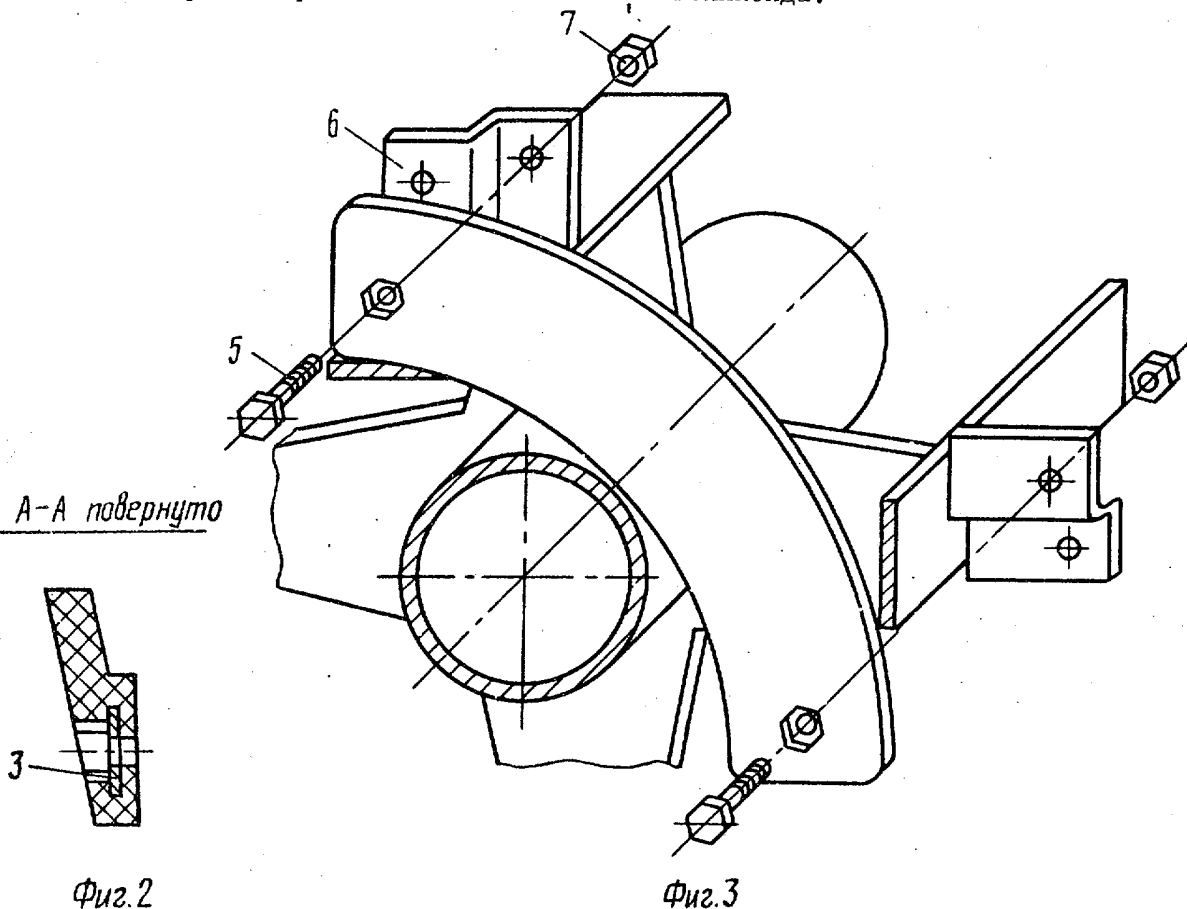
На фиг.1 представлен сектор футеровки, общий вид, на фиг.2 - сечение А-А на фиг.1, на фиг.3 и 4 - схема монтажа сектора футеровки на кронштейны классификатора.

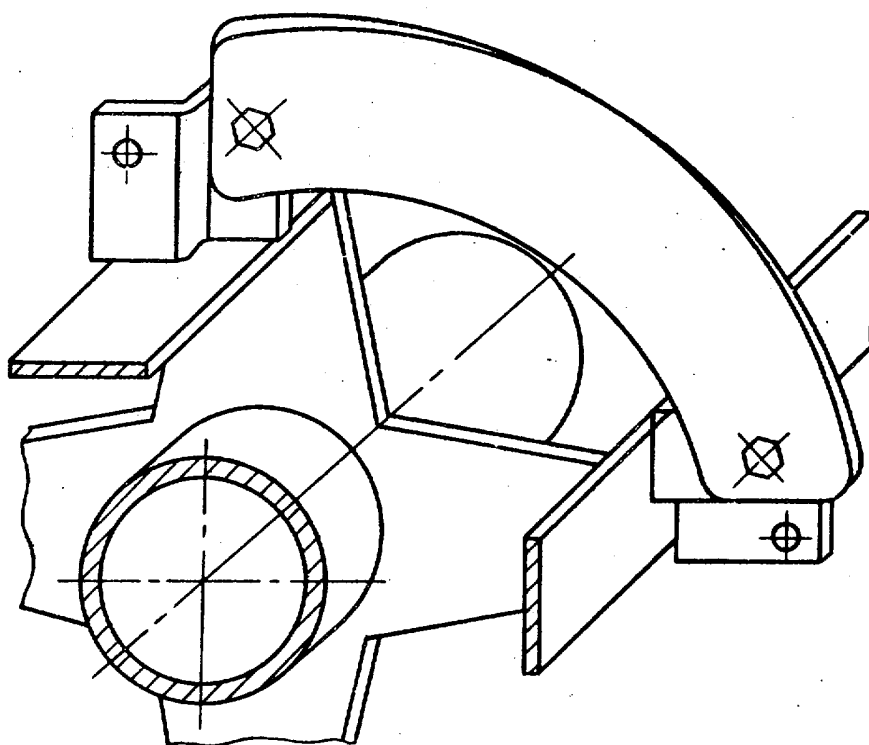
Сектор футеровки 1 (фиг.1) изготовлен из стойкой к изнашиванию в абразивной массе резины. Закладная деталь 2 - это гибкая металлическая полоса, выполненная в виде кольцевого сектора. С применением клея

горячего отверждения (например лейконат) она размещена во внутренней части футероочной плиты, при этом в последней выполнены сквозные отверстия шестигранной формы с выступающими в них опорными поверхностями 3 в виде части крепежной полосы. Клиновидные утолщения 4 расположены в зоне крепежных отверстий на нерабочей стороне сектора и их размеры определяются площадью кронштейна классификатора, к которой прижимается сектор при креплении.

Сектор футеровки в целом - это гибкая конструкция, которая при монтаже автоматически принимает форму прямого винтового геликоида.

Для монтажа сектора футеровки крепежные болты 5 вставляют в отверстия в полосе 2 и кронштейнах классификатора 6. Поочередно заворачивают гайки 7 и подтягивают обе стороны сектора. По мере заворачивания гаек гибкая закладная деталь 2, а вместе с ней весь сектор, прижимаются к поверхности кронштейнов 6 и принимают форму прямого винтового геликоида.





Фиг. 4

Редактор Аг. Шандор	Составитель Е. Киселева Техред Ж. Кастелевич	Корректор С. Черни
---------------------	---	--------------------

Заказ 5792/6	Тираж 524	Подписное
--------------	-----------	-----------

ВНИИПИ Государственного комитета СССР
по делам изобретений и открытий
113035, Москва, Ж-35, Раушская наб. д., 4/5

Филиал ППП "Патент", г. Ужгород, ул. Проектная, 4