



ÚŘAD PRO VYNÁLEZY
A OBJEVY

POPIS VYNÁLEZU K AUTORSKÉMU OSVĚDČENÍ

223169

(11)

(B1)

(51) Int. Cl.³
B 65 G 53/18

(22) Přihlášeno 20 11 81

(21) (PV 8512-81)

(40) Zveřejněno 15 09 82

(45) Vydáno 15 03 86

[75]

Autor vynálezu

JASINSKÝ ZDENĚK ing., DIVÁK BŘETISLAV ing., ZÁVISKÝ JAROMÍR ing.,
OSTRAVA, CAGAŠ JAROSLAV, OSTRAVA

(54) Těsnění spoje čerčícího prvku s komorou čerčení

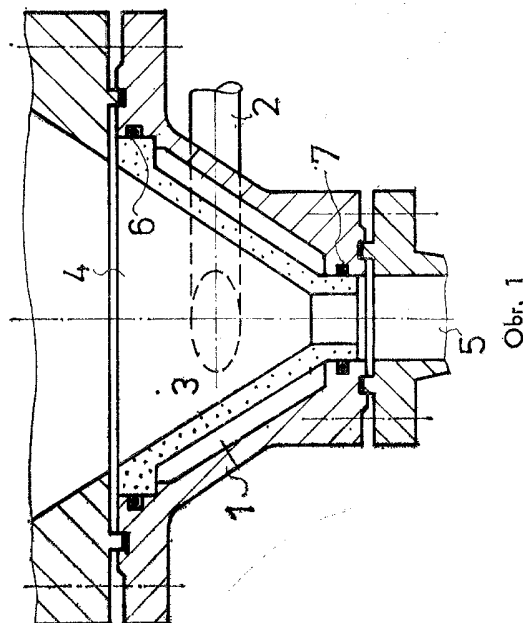
1

2

Vynález se týká těsnění spoje čerčícího prvku s komorou čerčení, která je vyměnitelnou částí, například dávkovačů, podávačů nebo dopravního zařízení prachových a sypkých látek.

Tyto spoje se dosud netěsní přímo, ale těsní se spoj komory čerčení s ostatními díly dávkovače apod. vkládáním těsnicích kroužků mezi čela přírub spojovaných částí, což má nevýhodu v nepřesném usazení kroužků a úniku čerčícího plynného média.

Vynález odstraňuje tuto nevýhodu těsněním spoje čerčícího prvku s komorou, úpravou těsnicích kroužků na obvodě obou konců vnitřní stěny komory čerčení buď vkládáním těsnicích kroužků do radiálních drážek, nebo provedením plynotěsných svarů.



Vynález se týká těsnění spoje čeracího prvku s komorou čerání dávkovačů, podávačů dopravních zařízení prachových a sypkých látek apod.

V současné době těsnění spoje čeracího prvku s komorou čerání, která je vyměnitelnou částí celkového zařízení, kupříkladu dávkovače prachového vápna, se neprovádí přímo, ale těsní se spoj komory čerání s nádobou, například dávkovače a s jeho výpustnou částí, vkládáním těsnících kroužků na čela přírub spojovaných částí. Ke zvýšení těsnosti se vkládá i další těsnící kroužek mezi horní okraj čeracího prvku a přírubu nádoby.

Toto těsnění má své nevýhody v nerovnoměrném dosedání těsnících kroužků na čela přírub s důsledkem úniku čeracího plynného média z dávkovače, v obtížné montáži a demontáži při opravách s nebezpečím poškození čeracího prvku a ve větší spotřebě těsnícího materiálu.

Tyto uvedené nevýhody odstraňuje řešení těsnění spoje podle vynálezu, jehož podstatou je umístování těsnění spoje mezi čeracím prvkem s komorou čerání na obvodě vnitřní stěny komory čerání, a to na jejím horním i dolním konci, například upravením těsnících kroužků do radiálních drážek vnitřní stěny nebo jeho provedením plynotěsnými svary nebo kombinací upravení kroužků v drážce a provedení plynotěsného svaru.

Výhodou tohoto těsnění je jeho přesnost, snadná montáž a demontáž a menší spotřeba těsnícího materiálu.

Řešení podle vynálezu je znázorněno na výkresech, kde obr. 1 představuje svislý řez komory čerání s těsněním spoje komory čerání s čeracím prvkem těsnícími kroužky a obr. 2 svislý řez komory čerání s provedením jejího spoje s čeracím prvkem plynotěsnými svary.

Podle obr. 1 je mezi vnitřní stěnou komory 1 čerání, která je vyměnitelnou částí, například dávkovače prachového vápna oceľářského konvertoru a čeracím prvkem 3 vytvořen prostor, do kterého je přiváděno čerací plynné médium otvorem 2. Těsnění spoju komory 1 čerání s čeracím prvkem 3 je provedeno těsnícími kroužky 6 a 7, upravenými v radiálních drážkách na horním i dolním konci vnitřní stěny komory 1 čerání.

Čerací plynné médium proniká čeracím prvkem 3, jímž je porézní kužel, do prostoru vymezeného vnitřní stěnou tohoto kužele, kde načerává prachový materiál přiváděný z nádoby dávkovače vstupem 4. Načerávaný materiál je pak odváděn výstupem 5 k dávkovacímu ventilu dávkovače a dále pak do dopravního potrubí.

Na obr. 2 je znázorněno alternativní řešení těsnění spoje komory 1 čerání s čeracím prvkem 3, který je zde představován porézní válcovou trubicí. Spoj podle obr. 2 je proveden plynotěsným svarem 8 a 9 na obou koncích uvedených spojovaných částí například stříbrnou pájkou.

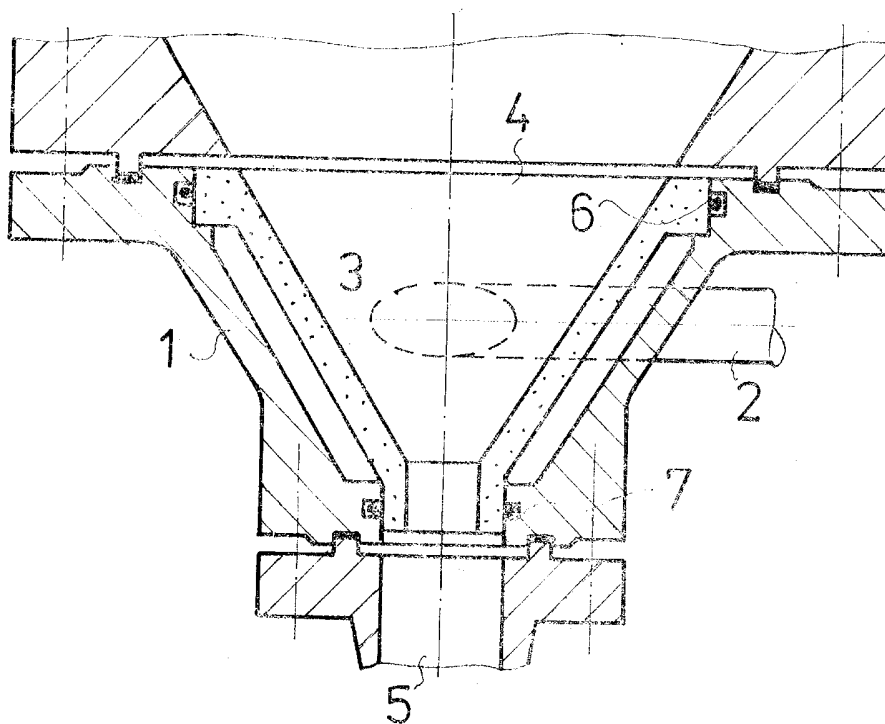
PŘEDMĚT VYNÁLEZU

1. Těsnění spoje čeracího prvku s komorou čerání, vyznačené tím, že je upraveno po obvodě horního i dolního konce vnitřní stěny komory (1) čerání.

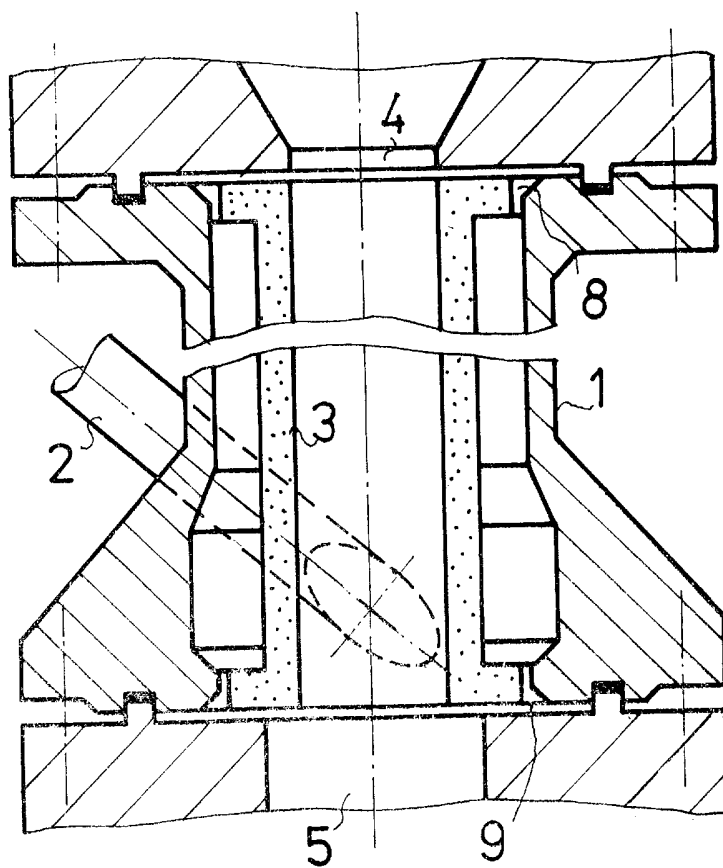
2. Těsnění spoje podle bodu 1, vyznačené tím, že je vytvořeno těsnícími kroužky (6, 7), upravenými v radiálních drážkách.

3. Těsnění spoje podle bodu 1, vyznačené tím, že je provedeno plynotěsnými svary (8, 9).

4. Těsnění spoje podle bodů 1 až 3, vyznačené tím, že je vytvořeno kombinací těsnících kroužků (6, 7) a plynotěsného svaru (8, 9).



Обр. 1



Obr. 2