



Patent dodatkowy
do patentu nr _____

MKP B07b 1/46

Zgłoszono: 07.09.74 (P. 173943)

Pierwszeństwo: _____

Int. Cl.² B07B 1/46

Zgłoszenie ogłoszono: 24.04.76

Opis patentowy opublikowano: 31.03.1978

CZYTELNIA

Urzędu Patentowego
Polskiej Rzeczypospolitej Ludowej

Twórcy wynalazku: Wacław Sakwa, Stanisław Jura, Józef Czepiel, Czesław Rauk, Jerzy Dolecki, Kazimierz Wnęk, Zbysław Brus

Uprawniony z patentu: Politechnika Śląska im. Wincentego Pstrowskiego, Gliwice; Biuro Projektów Przemysłu Koksochemicznego „Koksoprojekt”, Zabrze (Polska)

Sposób wykonania zespołu rusztowin zwłaszcza do przesiewaczy obrotowych

1

Przedmiotem wynalazku jest sposób wykonania zespołu rusztowin zwłaszcza do przesiewaczy obrotowych.

Przesiewacz obrotowy składa się z kilku do kilkunastu zespołów rusztowin. Poszczególne rusztowiny nałożone na wał stanowią zespół rusztowin osadzony w łożyskach na konstrukcji przesiewacza. Ukształtowane występy — pierścienie na rusztowinach stanowią wraz z wystęпами sąsiednich zespołów oczka przesiewacza. Przez nadanie zespołom rusztowin jednokierunkowego obrotu, przesiewany materiał przesuwają się po przesiewaczu. Kawałki przesiewanego materiału mniejsze od wymiarów oczka przesiewacza przepadają jako odsiew.

Dotychczas rusztowiny z otworami o przekroju kwadratowym nakłada się luźno na wał również o przekroju kwadratowym. Przesuw osiowy rusztowin jest ograniczony przez pierścienie, które opierają się o łożysko i konstrukcję przesiewacza. Wskutek luzów promieniowych między rusztowiną a wałem, w czasie obrotów występuje stukanie będące przyczyną hałaśliwej pracy przesiewacza i szybkiego niszczenia wałów, szczególnie w przypadku zastosowania na rusztowiny bardzo twardych stopów. Po jednorazowym zastosowaniu wał nie nadaje się do ponownego użycia. Powierzchnia wału jest silnie zdeformowana.

Zastosowanie trwałego i sztywnego mocowania

2

rusztowin na wale, pozwala na wielokrotne użycie tych samych wałów, oraz znacznie zmniejsza hałaśliwą pracę przesiewaczy.

Sposób wykonywania zespołu rusztowin według wynalazku polega na wypełnieniu luźnej przestrzeni między wałem a rusztowiną ciekłym tworzywem krzepnącym lub samowiążącym. Jako tworzywa wypełniające stosuje się ciekły metal, samowiążące masy ceramiczne, korzystnie cementowe lub na szkło wodnym i samowiążące masy organiczne, jak żywice fenolowe lub epoksydowe.

Sztywne zamocowanie rusztowin na wale uzyskuje się również przez zastosowanie wkładek klinowych z metalu lub tworzyw sztucznych, korzystnie gumowych.

Sposób wykonywania zespołu rusztowin objaśnia rysunek na którym fig. 1 i 2 przedstawia sposób sztywnego zamocowania rusztowin na wale przez wypełnienie luźnej przestrzeni ciekłym tworzywem, a fig. 3 i 4 — sposób sztywnego zamocowania rusztowin na wale przez zastosowanie wkładek klinowych.

Na wale 2 są nałożone rusztowiny 1. Przestrzeń wolną 3 między rusztowinami 1 i wałem 2 wypełnia się tworzywem w stanie ciekłym. Tworzywo ciekłe wlewa się przez szczeliny 4. W celu ściśnięcia i zabezpieczenia rusztowin 1 na wale 2 zastosowano nakrętki 5. Tak złożony zespół rusztowin

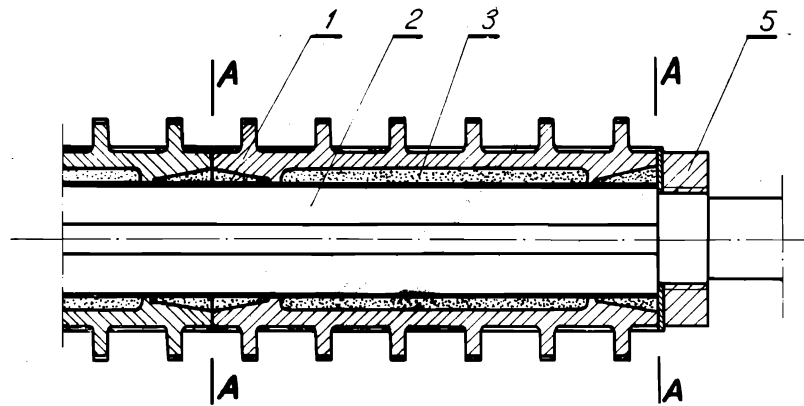
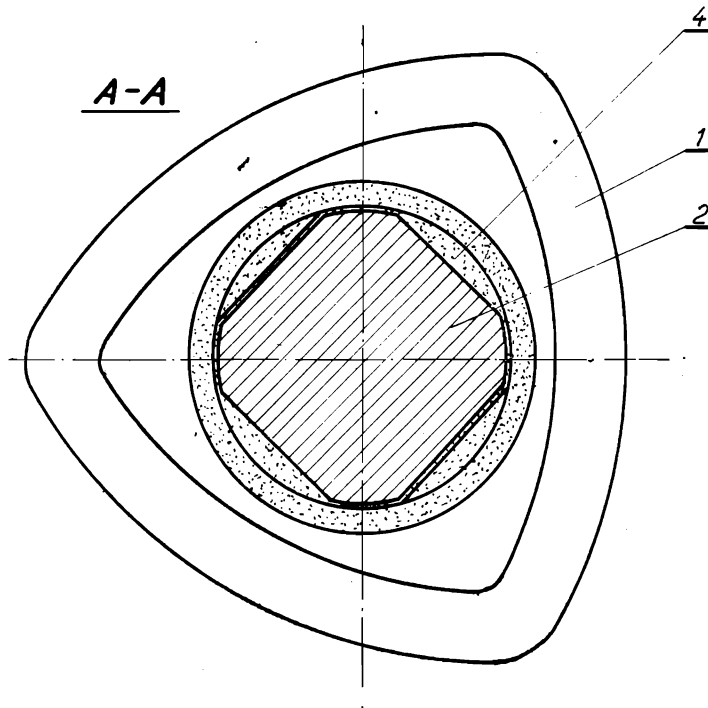
montuje się w przesiewaczu. Rusztowiny 1 osadzone sztywno na wale 2 nie miszczą wału, jak również nie dają efektów akustycznych, spowodowanych uderzeniami rusztowin 1 o wał 2.

Zamiast wypełnienia przestrzeni między rusztowinami 1 i wałem 2 ciekłym tworzywem, zastosowano wkładki klinowe 3 usztywniające połączenie między rusztowinami 1 i wałem 2. Celem ograniczenia przesuwu rusztowin 1 na wale 2 zastosowano nakrętki 5.

Zastrzeżenia patentowe

1. Sposób wykonania zespołu rusztowin zwłaszcza do przesiewaczy obrotowych, **znamienny tym**, że przestrzeń luźną między wałem (2) i rusztowiną (1) wypełnia się ciekłym tworzywem krzepnącym lub samowiążącym korzystnie ciekłym metalem, masą cementową lub żywicą epoksydową.

2. Sposób wykonania rusztowin do zwłaszcza przesiewaczy obrotowych, **znamienny tym**, że stosuje się wkładki klinowe (3) z metalu lub tworzywa sztucznego, korzystnie gumy, usztywniające połączenie między rusztowiną (1) i wałem (2).

*Fig. 1.**Fig. 2.*

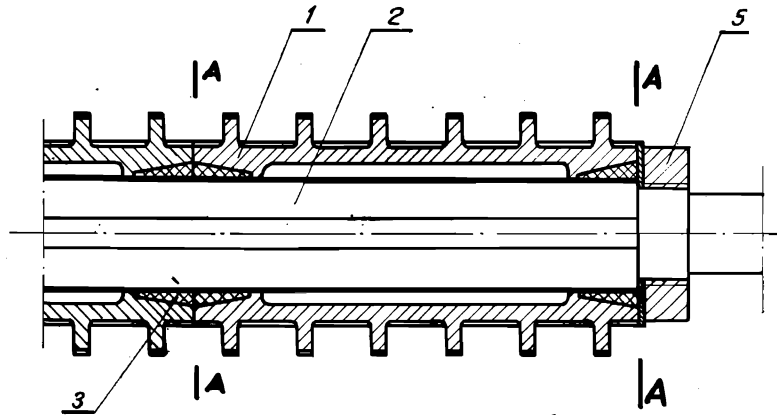


Fig. 3.

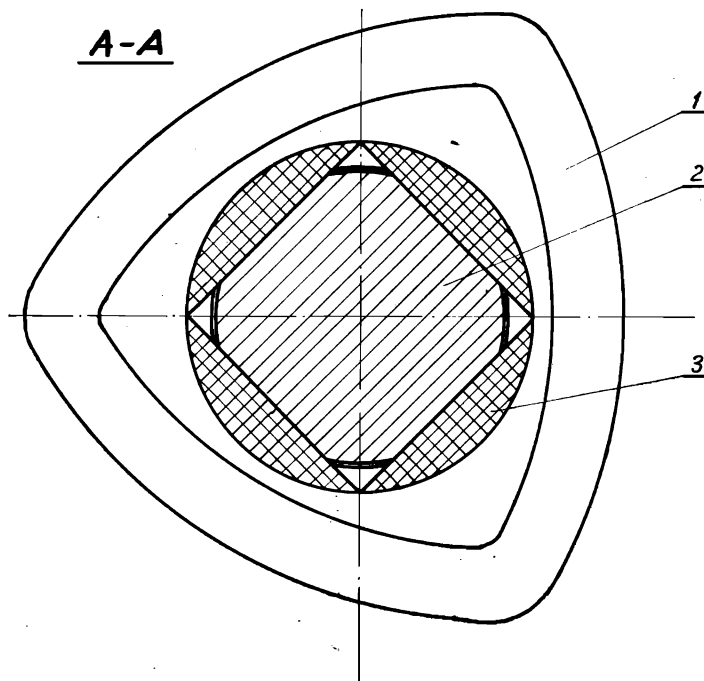


Fig. 4.