



Patent dodatkowy
do patentu nr _____

Zgłoszono: 24.11.78 (P. 211239)

Pierwszeństwo: _____

Zgłoszenie ogłoszono: 16.06.80

Opis patentowy opublikowano: 15.11.1983

Int. Cl.³

B65G 65/28

Twórcy wynalazku: Wacław Chrzszczewski, Kazimierz Mankiewicz

Uprawniony z patentu: Biuro Projektów Przemysłu Kruszyw, Kamienia
Budowlanego i Surowców Mineralnych w Krakowie,
Kraków (Polska)

**Wielokomorowe składowisko stożkowe
zwłaszcza dla zakładów prefabrykacji betonowej i betonowni**

1

Przedmiotem wynalazku jest wielokomorowe składowisko stożkowe zwłaszcza dla zakładów prefabrykacji betonowej i betonowni.

Dotychczas znane są i stosowane składowiska wachlarzowe służące do przechowywania różnych gatunków materiału sypkiego jak np. kruszywa w wytwórniach betonu, zakładach prefabrykacji itp.

Najczęściej stosowane są składowiska czterościenne o kształcie półstożka odciętego pionową ścianą przebiegającą przez jego oś. Napełnianie składowisk tego typu odbywa się przez zasypywanie materiału na obwodzie podstawy stożka i podgarnianie do środka za pomocą podgarniarki usytuowanej w najwyższym punkcie składowiska. Rozładunek materiału odbywa się przez otwory w ścianie, przez które podawany jest do odbiorników.

Składowiska tego typu odznaczają się niską wartością czynnego zapasu rzędu 4—6% składowanych materiałów, co powoduje konieczność ciągłego podgarniania materiału do otworów wylotowych, nie mogą być osłonięte i efektywnie ogrzane w okresie zimowym.

Wymagają one dojazdu samochodów dostawczych do każdego z zaseków oddzielnie, co powoduje zanieczyszczenie otoczenia składowiska i terenu zakładu.

Dla wyeliminowania podanych wad i niedogodności przewidziano składowisko według wynalazku

2

w kształcie stożka, podzielonego przegrodami zbiegającymi się w jego osi, napełnianego od góry przez przenośnik i rozdzielacz kierujący materiałem do odpowiedniej komory i rozładowywanego przez otwory usytuowane w dnie komór. Otwory wyposażone są w dozowniki lub zamknięcia, przez które materiał podawany jest bezpośrednio lub przez podajnik pierścieniowy na przenośnik odbierający. Składowisko przykryte jest dachem wspartym na przegrodach i ogrzewane w rejonie otworów wylotowych.

Rozwiązanie według wynalazku przedstawione w przykładzie wykonania na rysunku, na którym fig. 1 przedstawia przekrój poprzeczny, zaś fig. 2 widok składowiska z góry.

Wielokomorowe składowisko stożkowe składa się z przegród 1 zbiegających się promieniowo wokół słupa centralnego 2. Przewidziane do składowania materiały podawane są przez przenośnik zasilający 3 oraz obrotowy rozdzielacz 4 do wybranej komory składowiska. Odbiór materiału odbywa się przez otwory wylotowe 5 rozmieszczone wokół podstawy słupa centralnego 2 zaopatrzone w dozowniki 6 — na podajnik pierścieniowy 7 usytuowany pod wysypami z dozowników 6.

W przypadku usytuowania dozowników 6 poza składowiskiem w ich miejsce można zastosować zamknięcia 13. Materiał poruszający się na podajniku pierścieniowym 7 zgarniany jest pługiem 8 i przez zasypnik 9 zasypywany na prze-

nośnik odbierający 10, który podaje go do punktu odbioru. Całe składowisko przykryte jest dachem 11 wspartym na przegrodach 1. Materiał pozostający poza strefą zapasu czynnego może spełniać rolę naturalnie utworzonej ściany oporowej dla czynnej części składowanego materiału (przy większej częstotliwości dostaw) zaś w przypadkach większego zapotrzebowania podgarniany spycharką wjeżdżającą pod dach składowiska. W rejonie otworów wylotowych 5 przewidziano instalację grzewczą 12 podsuśającą i ogrzewającą materiał przed podaniem go do punktu odbioru. Instalacja grzewcza 12 uruchamiana jest w okresie niskich temperatur lub w przypadku dostarczenia zbyt wilgotnego surowca.

Wielokomorowe składowisko stożkowe umożliwia jednopunktowy rozładunek samochodów dostawczych, powiększenie czynnego zapasu surowca do 40—60% pojemności użytkowej składowiska, możliwość podgrzewania i podsuszania centralnej strefy składowiska i przeniesienia funkcji dozowania składników z węzłów betoniarskich do składowiska. Przy zastosowaniu dozowników automatycznych składowisko może zostać całko-

wicie zautomatyzowane z wyeliminowaniem bezpośredniej obsługi.

Zastrzeżenia patentowe

1. Wielokomorowe składowisko stożkowe, zwłaszcza dla zakładów prefabrykacji betonowej i betonowni, **znamiennie tym**, że składa się z przegród (1) zbiegających się wokół słupa centralnego (2), zasilanego w materiał przez przenośnik zasilający (3) obrotowy, rozdzielacz (4) a rozładowywanego przez otwory wylotowe (5) rozmieszczone w dnie wokół słupa centralnego (2) z dozownikami (6) oraz podajnika pierścieniowego (7) kierującego materiał przez zasypnik (9) na przenośnik odbierający (10), przy czym składowisko zakryte jest dachem (11) zaś w rejonie otworów wylotowych (5) wyposażone w instalację grzewczą (12).
2. Wielokomorowe składowisko stożkowe według zastrz. 1, **znamiennie tym**, że w miejsce dozowników (6) zastosowane są zamknięcia (13).
3. Wielokomorowe składowisko stożkowe według zastrz. 1 albo 2, **znamiennie tym**, że materiał przez otwory wylotowe (5) z dozownikami (6) kierowany jest bezpośrednio przez zasypniki na przenośnik odbierający (10).

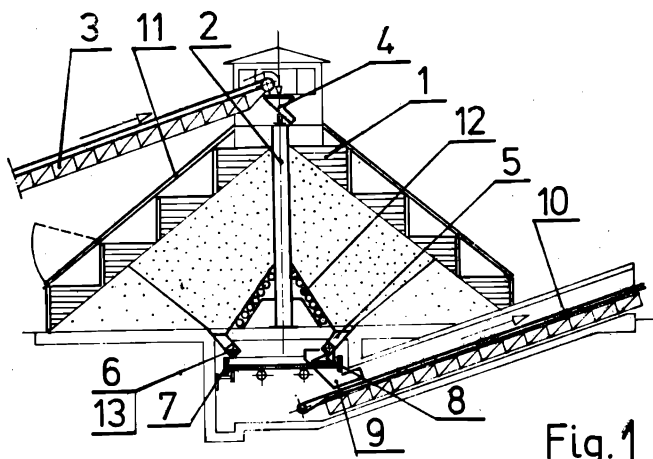


Fig. 1

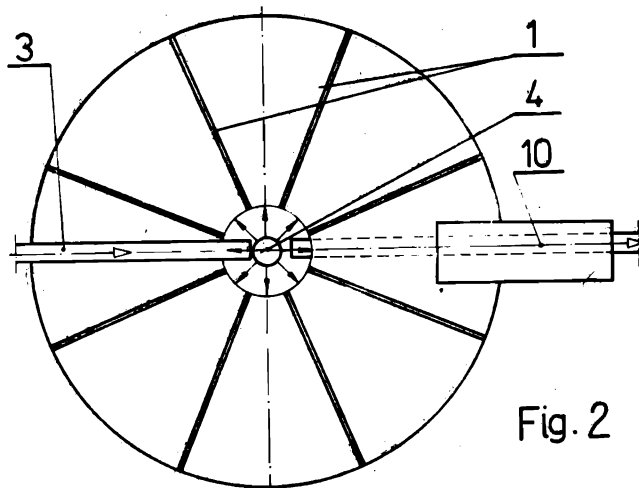


Fig. 2

PZGraf. Koszalin A-790 110 A-4