



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203582699 U

(45) 授权公告日 2014. 05. 07

(21) 申请号 201320701738. 1

(22) 申请日 2013. 11. 08

(73) 专利权人 蚌埠玻璃工业设计研究院

地址 233010 安徽省蚌埠市禹会区涂山路
1047 号

专利权人 中国建材国际工程集团有限公司

(72) 发明人 强田云 徐善兵 张治民

(74) 专利代理机构 安徽省蚌埠博源专利商标事
务所 34113

代理人 杨晋弘

(51) Int. Cl.

C03B 18/16 (2006. 01)

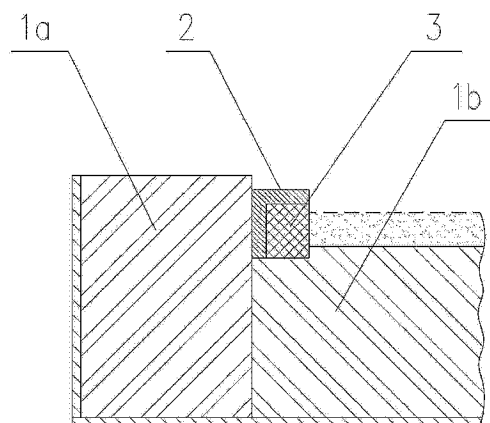
权利要求书1页 说明书1页 附图2页

(54) 实用新型名称

一种用于锡槽的石墨内衬

(57) 摘要

本实用新型涉及一种用于锡槽的石墨内衬, 包括设于锡槽底砖(1b) 预留槽上的石墨内衬本体(3), 其特征在于石墨内衬本体上设有钨条(2), 钨条质量与石墨内衬本体质量之和大于锡液的浮力。本实用新型的有益效果在于结构简单, 装拆方便, 便于维护、检修, 在减轻操作人员劳动强度的同时, 具有较高安全性。



1. 一种用于锡槽的石墨内衬,包括设于锡槽底砖(1b)预留槽上的石墨内衬本体(3),其特征在于石墨内衬本体上设有钨条(2),钨条质量与石墨内衬本体质量之和大于锡液的浮力。

2. 根据权利要求1所述的一种用于锡槽的石墨内衬,其特征在于钨条(2)为L型,L型钨条的横段置于石墨内衬本体(3)的上端面上,L型钨条的竖段一侧与石墨内衬本体(3)的一侧贴合,L型钨条的竖段另一侧与锡槽侧壁砖(1a)的一侧贴合。

一种用于锡槽的石墨内衬

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种浮法玻璃生产设备,特别是涉及一种用于锡槽的石墨内衬。

背景技术

[0002] 锡槽是浮法平板玻璃生产工艺的成型设备,用于盛装高温锡液。为防止高温玻璃液与侧壁耐火砖发生粘连,利用石墨润滑与高温玻璃液互不浸润的原理,在侧壁砖与锡液之间设置石墨内衬。现有的石墨内衬有两种固定结构;一是,槽体镶嵌式,如图1所示,把石墨内衬做成L型,装入侧壁砖或底砖上的预留槽中定位,这使得热态更换石墨内衬很不便;二是,压杆式,如图2所示,将耐热钢压条的一端扣住石墨内衬,其的另一端焊接于锡槽侧壁砖上,在长期的高温环境下使用,耐热钢压条易退火、变形,且更换石墨内衬时还要解焊耐热钢压条,故热态更换石墨内衬也很不方便。

发明内容

[0003] 本实用新型的目的在于解决现有技术下的石墨内衬热态更换不便的问题,而提供一种装拆方便的石墨内衬。

[0004] 本实用新型的目的在于通过以下技术方案予以实现的:

[0005] 一种用于锡槽的石墨内衬,包括设于锡槽底砖预留槽上的石墨内衬本体,其特征在于石墨内衬本体上设有钨条,钨条质量与石墨内衬本体质量之和大于锡液的浮力。

[0006] 所述钨条为L型,L型钨条的横段置于石墨内衬本体的上端面上,L型钨条的竖段一侧与石墨内衬本体的一侧贴合,L型钨条的竖段另一侧与锡槽侧壁砖的一侧贴合。

[0007] 本实用新型的有益效果在于结构简单,装拆方便,便于维护、检修,在减轻操作人员劳动强度的同时,具有较高安全性。

[0008] 下面便结合附图说明和实施例对本实用新型进一步说明。

附图说明

[0009] 图1为现有技术的嵌入式的石墨内衬;

[0010] 图2为现有技术的焊接压板式的石墨内衬。

[0011] 图3为本实用新型的主视结构示意图。

具体实施方式

[0012] 如图3所示,为本实用新型提供的一种用于锡槽的石墨内衬,包括设于锡槽底砖1b预留槽上的石墨内衬本体3,其特征在于石墨内衬本体上设有L型钨条2,L型钨条2质量与石墨内衬本体3质量之和大于锡液的浮力,L型钨条2的横段置于石墨内衬本体3的上端面上,L型钨条2的竖段一侧与石墨内衬本体3的一侧贴合,L型钨条2的竖段另一侧与锡槽侧壁砖1a的一侧贴合。

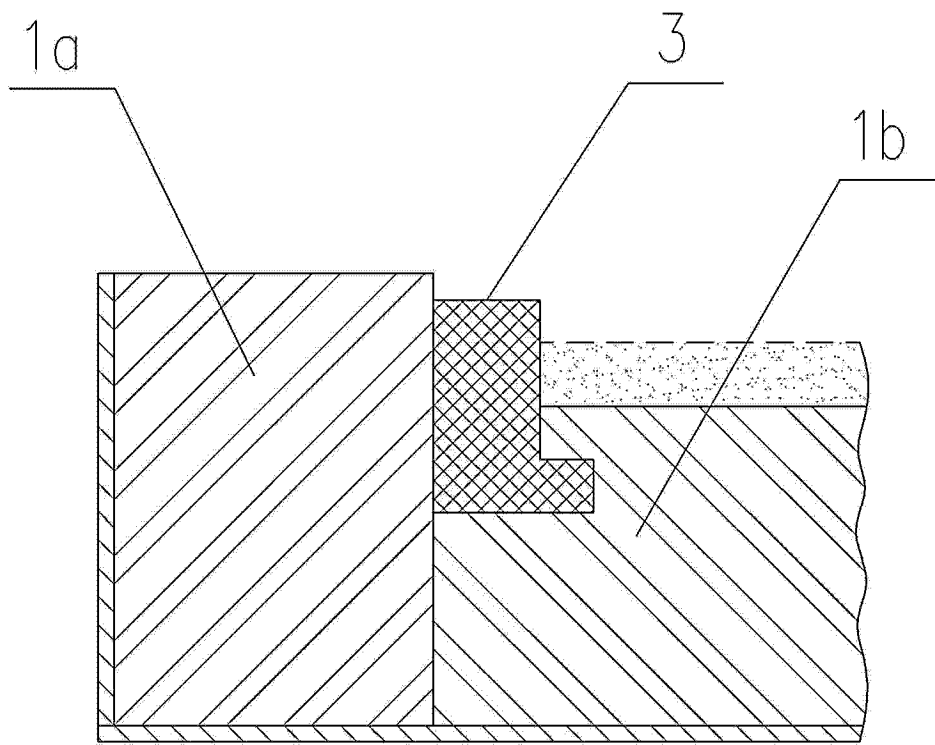


图 1

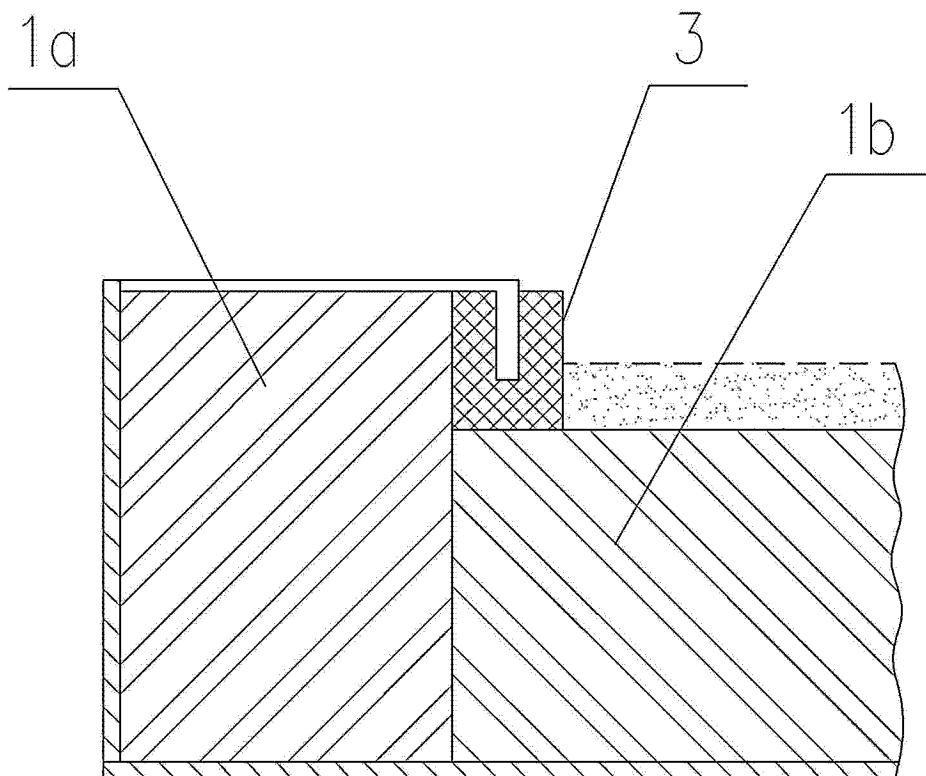


图 2

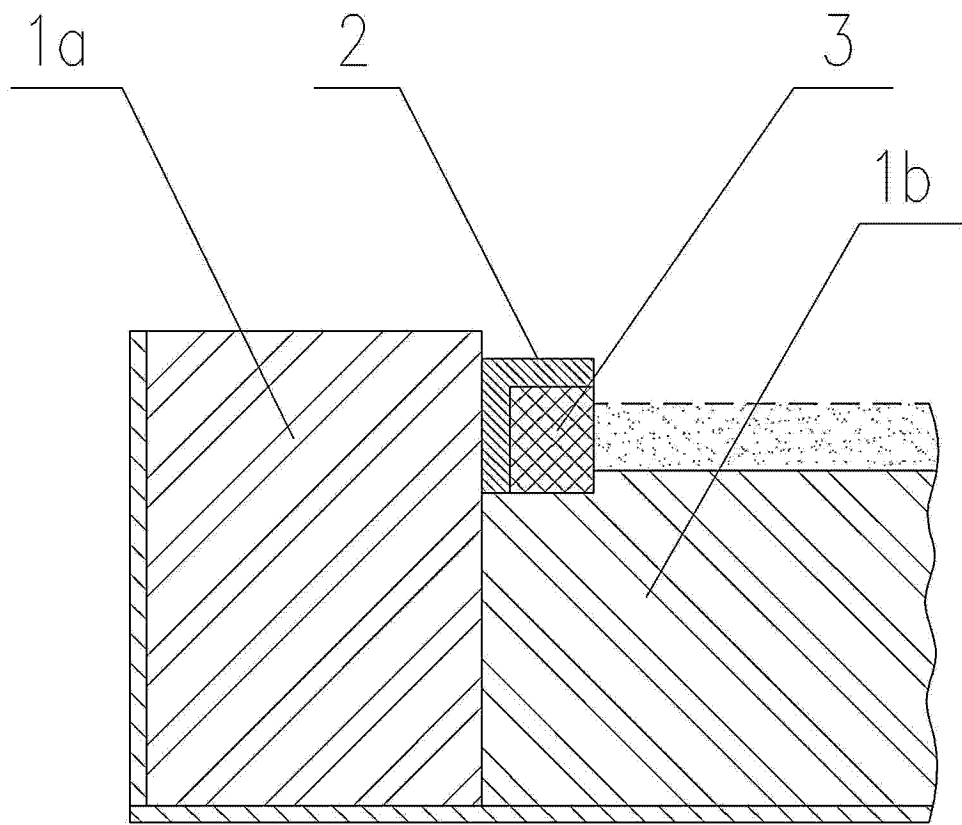


图 3