

Изобретение относится к черной и цветной металлургии и может быть использовано для термической обработки рудных и нерудных материалов на решетчатой конвейерной ленте.

Целью изобретения является повышение долговечности колосника.

На фиг.1 изображен предлагаемый колосник; на фиг.2 - то же, вид сверху; на фиг.3 - набор колосников предлагаемой конструкции.

Колосник состоит из основного тела 1 с опорными рожками 2 и дистанционными планками 3.

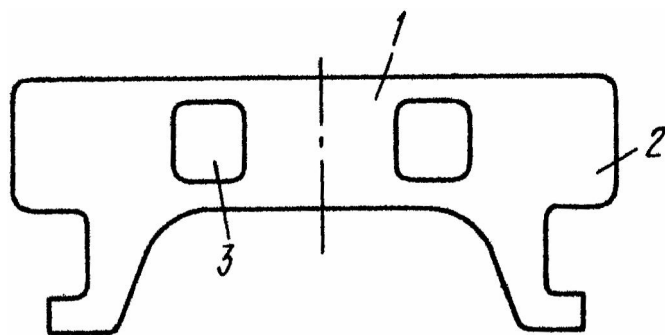
Необходимым и достаточным условием сохранения межколосниковых зазоров является постоянный контакт между дистанционными планками смежных колосников. Выполнение дистанционных планок на боковых поверхностях колосника со смещением относительно друг друга обеспечивает постоянный контакт хотя бы одной пары смежных дистанционных планок при повороте колосников в одну или другую сторону и смещение колосников вдоль оси машины на величину установленных зазоров (4 - 20мм).

В начальный период эксплуатации перекоса колосников не происходит из-за плотной установки их в раму. В процессе эксплуатации вследствие формоизменения колосников и балок рамы колосники получают возможность самоустанавливаться под некоторым углом к оси балки, отличным от 90°. Смещение колосников и перекося их приводят к выпаданию колосников и нарушению целостности колосниковой решетки.

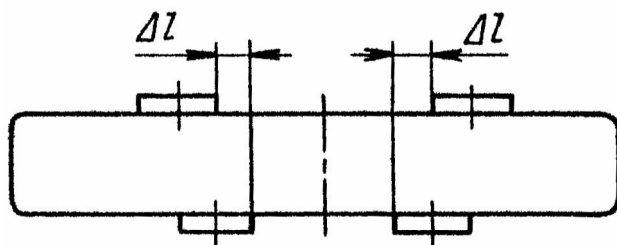
Колосник работает следующим образом.

При прохождении тележки по криволинейным направляющим машины колосники, состоящие из основного тела 1 с опорными рожками 2 и дистанционными планками 3, отклоняются от прямолинейного положения и происходит смещение их относительно друг друга. Выполнение дистанционных планок с начальным смещением один относительно другого до половины длины планок устраняет перекрытие зазоров между колосниками и перегрев балки рамы тележки и, снижает возможность локального перегрева элементов тележки, что увеличивает их срок службы.

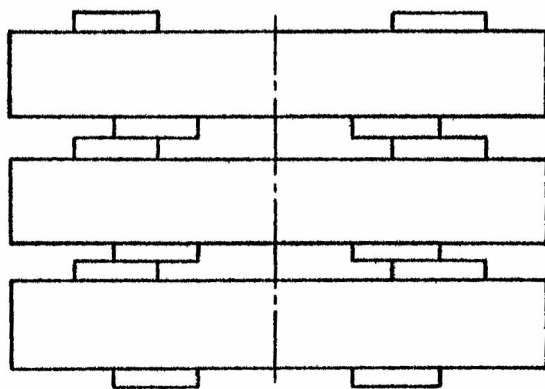
Применение данной конструкции колосника улучшает тепловой режим эксплуатации элементов тележки и обеспечивает нормальный ход технологического процесса обжига окатышей.



Фиг. 1



Фиг. 2



Фиг. 3