

Корисна модель належить до витяжних пристроїв печей і ковшів.

Уже відомий витяжний зонт металургійного агрегату, наприклад, ковша, що містить кришку і газовідвідний патрубок [див. опис винаходу до авт. свід. СРСР №391907, опубл. 27.07.73, Мкл В22D41/00].

Однак прототип громіздкий за конструкцією і при зміні ковша на ремонтному майданчику вимагає підйому нагору, що спричиняє збільшення висоти ділянки цеху.

В основу корисної моделі поставлена задача підвищення зручності обслуговування ковша шляхом забезпечення швидкого доступу до нього.

Поставлена задача вирішується тим, що у витяжному зонту металургійного агрегату, наприклад, ковша, що містить кришку і газовідвідний патрубок, відповідно до корисної моделі, кришка виконана рознімною з двох пелюсткоподібних половин, поворотних відносно вертикальної осі в горизонтальній площині, причому газовідвідний патрубок вхідною частиною жорстко з'єднаний з однією пелюсткоподібною половиною кришки, а його вихідна частина шарнірно змонтована на вертикальній стійці з можливістю повороту в горизонтальній площині.

Нова сукупність обмежувальних і відмітних ознак є причиною, а забезпечення швидкого доступу до ковша, а, отже, підвищення зручності обслуговування ковша, наслідком.

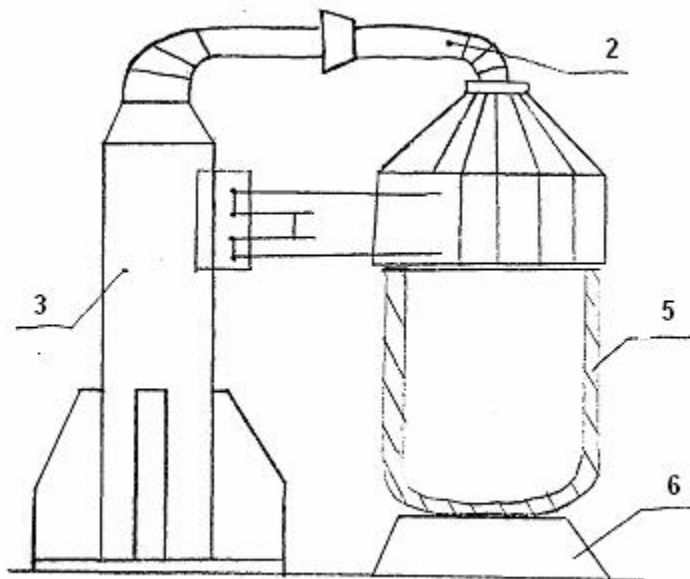
Нижче корисна модель пояснюється на прикладі її виконання з посиланням на прикладені креслення, на Фіг.1 яких зображений пропонований витяжний зонт (вид збоку), а на Фіг.2 - те ж (вид у плані в розсунутому положенні пелюсткоподібних половин корпуса).

Пропонований витяжний зонт містить кришку, що складається з двох пелюсткоподібних половин 1, поворотних відносно вертикальних осей у горизонтальній площині; газовідвідний патрубок 2, змонтований на вертикальній стійці 3 з можливістю повороту в горизонтальній площині над пелюсткоподібними половинами 1 кришки. Привід пелюсткоподібних половин кришки виконаний у вигляді важільної системи 4.

Пропонований зонт працює таким чином.

За допомогою важільної системи 4 розводять пелюсткоподібні половини 1 кришки, що повертаються відносно вертикальних осей. У проріз, що утворився, зверху опускають ківш 5 з гарячим металом і встановлюють його на стенд 6. Потім важільною системою 4 зводять пелюсткоподібні половини 1 до упора, утворюючи цільну кришку. При цьому з однією з половин повертається газовідвідний патрубок 2, через який відсмоктуються гази з ковша 5.

Видалення обробленого ковша відбувається в зворотному порядку.



Фіг.

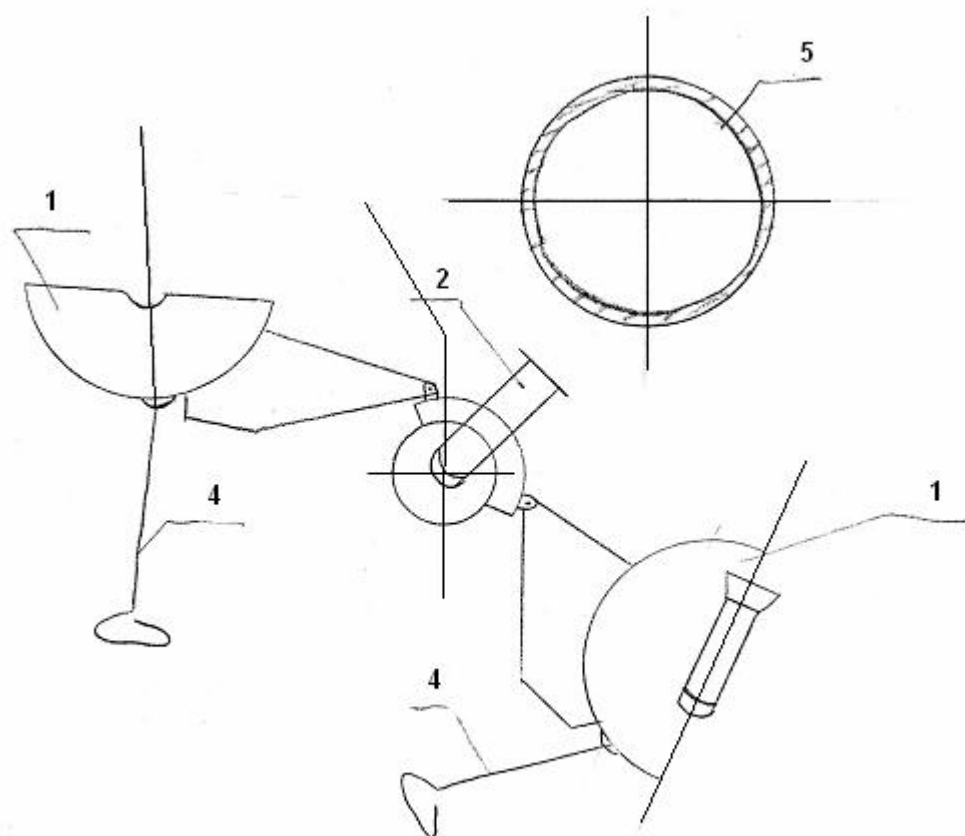


Fig. 2