

**Металургійне обладнання.
 Обладнання для доменної переробки**

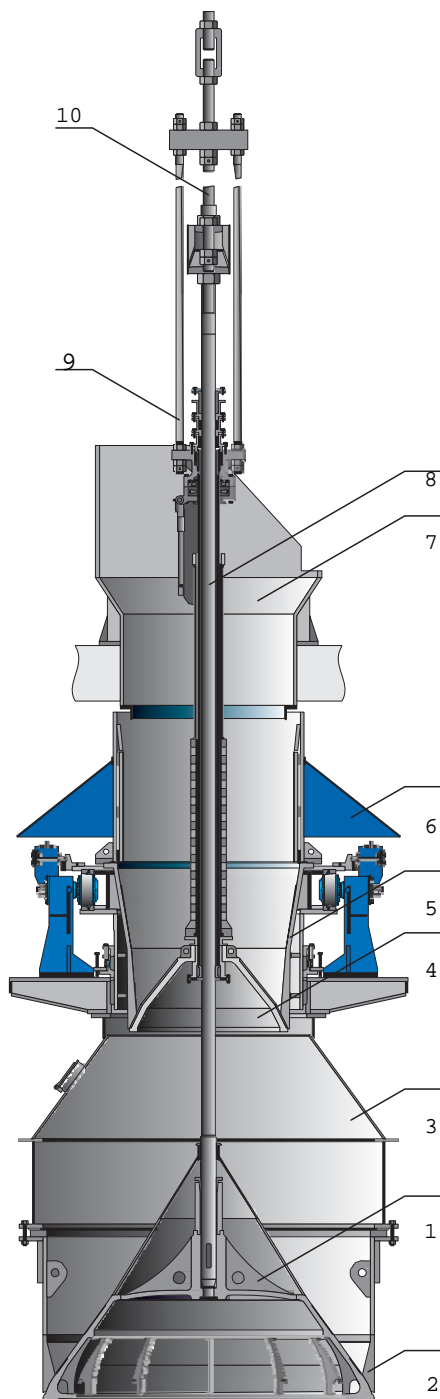
ЗАВАНТАЖУВАЛЬНІ ПРИСТРОЇ ДОМЕННОЇ ПЕЧІ

Завантажувальні пристрої доменної печі служать для завантаження і рівномірного розподілу по поверхні колошника шахти печі агломерату, коксу і шлакоутворювальних матеріалів.

ПрАТ НКМЗ пропонує завантажувальні пристрої двох типів:

- конусного (традиційна конструкція);
- лоткового (нова конструкція) - однокорпусне; - двокорпусне.

ЗАВАНТАЖУВАЛЬНІ ПРИСТРОЇ КОНУСНОГО ТИПУ



Для завантажувальних пристроїв конусного типу НКМЗ пропонує:

1. Конус великий (і в зборі).
2. Чаша великого конуса.
3. Затвор газовий.
4. Конус малий (і в зборі зі штангою).
5. Бункер поворотний.
6. Надставка.
7. Приймальна лійка.
8. Штанга великого конуса.
9. Підвіски малого конуса.
10. Підвіски великого конуса.



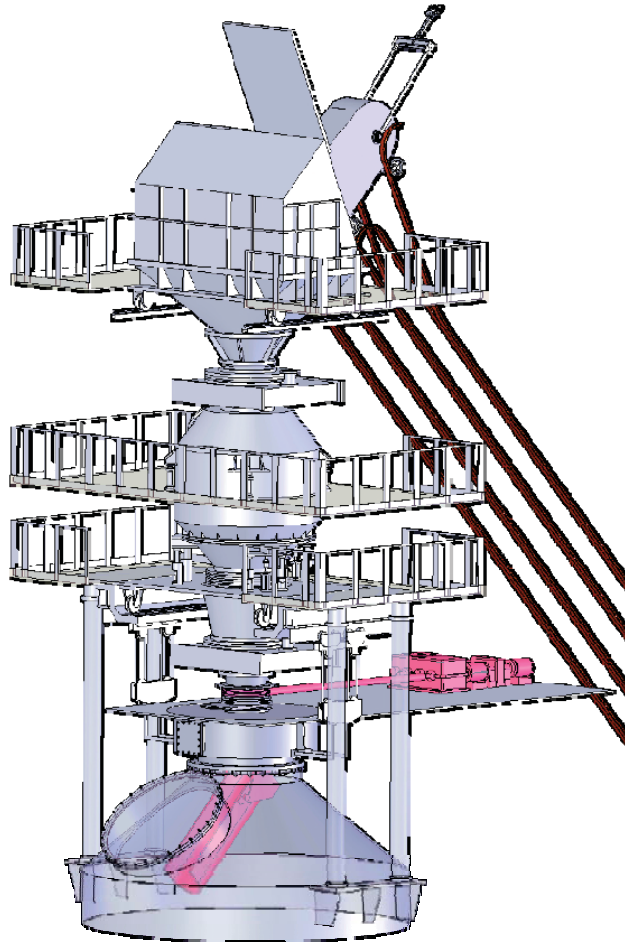
**Металургійне обладнання.
Обладнання для доменної переробки**

ЗАВАНТАЖУВАЛЬНІ ПРИСТРОЇ ДОМЕННІ ПЕЧІ

ЗАВАНТАЖУВАЛЬНІ ПРИСТРОЇ ЛОТКОВОГО ТИПУ

Лотковий завантажувальний пристрій забезпечує:

- підвищення продуктивності доменної печі на 5-7%;
- економію коксу на 3-5%;
- економію загальних витрат на обслуговування та ремонт завантажувального пристрою - 30%.



Переваги лоткового завантажувального пристрою (ЛЗП):

- розподіл функцій між елементами ЛЗП;
- розташування газоушільнювальних елементів поза пічного простору;
- газоушільнювальні елементи виконуються компактними, прості та зручні у виготовленні;
- усунуто контактування клапанів з потоком шихти шляхом установки над ними шихтових затворів;
- через невеликі поперечних розмірів клапани і затвори шлюзування (накопичення) шихти може здійснюватися в декількох паралельно розташованих герметичних бункерах;
- оснащення паралельних шихтових трактів герметичними пристроями відділення від первинного простору забезпечує можливість ремонту тракту та заміни його частин по ходу печі;
- лотковий завантажувальний пристрій забезпечує регулювання в широких межах розподілу шихти за радіусом колошника, рівномірну укладку її по колу або створення необхідної окружної нерівномірності.

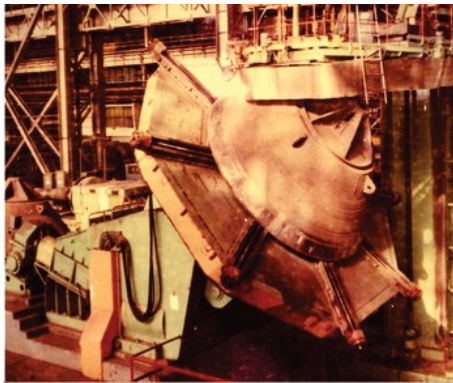
**Металургійне обладнання.
 Обладнання для доменної переробки**

ЗАВАНТАЖУВАЛЬНІ ПРИСТРОЇ ДОМЕННІ ПЕЧІ

Технічна характеристика

| Найменування параметрів | Значення |
|--|--------------|
| Тип розподільника | лотковий |
| Кількість шихтових трактів | один або два |
| Швидкість обертання лотка | 2,1...8,03 |
| Кут нахилу лотка від вертикалі, градус | 11...53 |
| Охолодження вузлів деталей розподільника лоткового, обдув газових клапанів та дотиснення шихтових матеріалів | азотом |

УСТАНОВКИ ДЛЯ НАПЛАВЛЕННЯ КОНУСІВ І ЧАШ ЗАСИПНИХ АПАРАТІВ



Установки складаються з трьох самостійних вузлів:

1. маніпулятора;
2. робочого майданчика;
3. механізму затиску кулачків.

Економія загальних витрат на обслуговування і ремонт завантажувального пристрою на 30%.

Установки У-75х8000, У-50х7000 призначені для автоматичного наплавлення робочих поверхонь конусів і чаш.

Технічна характеристика

| Найменування параметрів | Значення | |
|--|-------------------------------|---------------------|
| | У-75х8000 | У-50х7000 |
| Вантажопідйомність, т | 75 | 50 |
| Габаритні розміри нагрітих виробів, мм: - діаметр - висота | 1000...8000 4000 | 1000...7000 4000 |
| Швидкість нагрівання, м/год. | 20...100 | |
| Потужність повідень, кВт - обертання планшайби - нахилу - підйому робочого майданчика - переміщення майданчика - механізму затиску кулачків | 11 39 5,5 2,2 5,5 | |
| Габаритні розміри установок, м: - довжина - ширина - висота | 16,7 13 13,5 | |
| Маса, т | 235 | 230 |