

(19) UA

(51) МПК

F02M 27/04 (2006.01)

C10L 1/32 (2006.01)

<p>(21) Номер заявки: а 2014 10303</p> <p>(22) Дата подання заявки: 22.09.2014</p> <p>(24) Дата, з якої є чинними права на винахід: 10.08.2015</p> <p>(41) Дата публікації відомостей про заявку та номер бюлетеня: 12.01.2015, Бюл.№ 1</p> <p>(46) Дата публікації відомостей про видачу патенту та номер бюлетеня: 10.08.2015, Бюл. № 15</p>	<p>(72) Винахідники: Пінчук Валерія Олександрівна, UA, Должанський Анатолій Михайлович, UA, Кузьмін Андрій Володимирович, UA, Шарабура Тетяна Андріївна, UA</p> <p>(73) Власник: НАЦІОНАЛЬНА МЕТАЛУРГІЙНА АКАДЕМІЯ УКРАЇНИ, пр. Гагаріна, 4, м. Дніпропетровськ-5, 49600, UA</p>
---	--

(54) Назва винаходу:

ПРИСТРІЙ ДЛЯ ОБРОБКИ ВОДОВУГІЛЬНОГО ПАЛИВА ПЕРЕД СПАЛЮВАННЯМ

(57) Формула винаходу:

Пристрій для обробки водовугільного палива перед спалюванням, що включає тепло- й електроізольовану камеру, яка з'єднана транспортуючими трубопроводами на вході з насосом, а на виході - з пристосуванням, що споживає паливо, яка має вставку з еластичного матеріалу, що не змочується, і в якій співвісно з нею на вхідний і вихідний опорах встановлено з можливістю обертання привідний конусний шнековий нагнітач, вихідна опора якого має отвори для проходження палива, що перекачується, а зазор між гвинтовою ребровою поверхнею нагнітача і внутрішньою поверхнею вставки виконаний мінімальним, який відрізняється тим, що шнековий нагнітач виконаний з електропровідного феромагнітного матеріалу, його реброва гвинтова поверхня виконана з кроком і діаметром, величина яких рівномірно зменшується від входу в камеру до її виходу в кінцевому співвідношенні 1:(0,5...0,7), діаметр нагнітача на вході в камеру та його довжина знаходяться у співвідношенні 1:(7...9), транспортуючий трубопровід в місці підведення палива розташований тангенціально по ходу обертання нагнітача на вході в камеру після вхідної опори, а виходу - співвісно з нею, вставка всередині камери виконана з почергових ділянок з еластичного неферомагнітного матеріалу, що не змочується, і феромагнітного матеріалу, причому крок розташування феромагнітних ділянок синхронізований з кроком ребрової гвинтової поверхні нагнітача, а сам нагнітач через ковзаючі контакти в опорах підключений до джерела електричного струму змінної частоти.