

## Title (en)

Oven installation with an oven and a conveyor.

## Title (de)

Ofenanlage mit einem Ofen und einer Fördereinrichtung.

## Title (fr)

Installation de four avec un four et un convoyeur.

## Publication

**EP 0127075 A2 19841205 (DE)**

## Application

**EP 84105600 A 19840517**

## Priority

DE 3319396 A 19830528

## Abstract (en)

1. Furnace installation with a heatable furnace, in particular enamelling furnace, and a conveying equipment, which is constructed as roller track, in particular endless, and on which goods carriers loaded with pieces of goods automatically or by hand are carried through the furnace, wherein the individual rollers penetrate the side walls of the furnace and are outside the furnace connected with a drive and provided with a bearing, characterized thereby, that the rollers (2) of the roller track at least in the hot zone (17) of the furnace (10) display at least such a length within the clear furnace width that goods carriers (3) can be guided one past the other in opposite conveying direction (7, 8), that an inlet track (5) and an outlet track (6) are provided each lying beside the other by the roller track in the hot zone of the furnace (10), that rolling cylinders (21), the length of which corresponds to about the width of a goods carrier (3) and which each rest on respective two neighbouring rollers (2) are provided several times in the region of the inlet track (5) or the outlet track (6) and that a transfer equipment (2) for the goods carriers (3) loaded with the pieces of goods (4) is provided between the end of the inlet track (5) and the beginning of the outlet track (6) in the region of the head end, constructed to be closed, of the furnace (10).

## Abstract (de)

Eine Ofenanlage besitzt einen Ofen (10) und eine Fördereinrichtung (1), die als Rollenbahn aus einzelnen Rollen (2) gebildet ist. Die Warenstücke werden auf Warenträgern (3) im Bereich einer Einlaufbahn (5) in den Ofen (10) und im Bereich einer Auslaufbahn (6) aus dem Ofen herausgeführt, wobei entweder die Einlaufbahn (5) oder die Auslaufbahn (6) dadurch gebildet ist, daß auf benachbarten Rollen (2) Rollwalzen (21) aufliegen. Die Rollen (2) der Rollenbahn weisen zumindest in der heißen Zone (19) des Ofens (10) eine solche Länge innerhalb der lichten Ofenbreite auf, daß Warenträger (3) mit entgegengesetzter Förderrichtung aneinander vorbeigeführt werden können. Die Länge der Rollwalzen (21) erstreckt sich nur über die Breite entweder der Einlaufbahn (5) oder der Auslaufbahn (6). Im Bereich des geschlossen ausgebildeten Kopfendes des Ofens ist zwischen dem Ende der Einlaufbahn (5) und dem Beginn der Auslaufbahn (6) eine Übergabeeinrichtung (20) für die mit den Warenstücken besetzten Warenträger (3) vorgesehen.

## IPC 1-7

**F27B 9/24**; **F27B 9/02**

## IPC 8 full level

**B65G 13/00** (2006.01); **C23D 9/04** (2006.01); **F27B 9/02** (2006.01); **F27B 9/24** (2006.01)

## CPC (source: EP)

**F27B 9/023** (2013.01); **F27B 9/2407** (2013.01)

## Cited by

US2018258506A1; GB2210681A; FR2815400A1; EP0645206A1; WO9515472A1; WO2011094785A1

## Designated contracting state (EPC)

AT BE CH FR GB IT LI LU NL SE

## DOCDB simple family (publication)

**EP 0127075 A2 19841205**; **EP 0127075 A3 19860827**; **EP 0127075 B1 19880629**; AT E35455 T1 19880715; DE 3319396 A1 19841129; DE 3319396 C2 19850404

## DOCDB simple family (application)

**EP 84105600 A 19840517**; AT 84105600 T 19840517; DE 3319396 A 19830528