

Title (en)  
Preheating installation for blocks.

Title (de)  
Erwärmungsanlage für Blöcke.

Title (fr)  
Installation de préchauffage pour des blocs.

Publication  
**EP 0208860 A1 19870121 (DE)**

Application  
**EP 86106384 A 19860510**

Priority  
DE 3521786 A 19850619

Abstract (en)  
1. Heating installation for ingots, consisting of an especially inductively operated heat treatment zone, a transport device running through the heat treatment zone and consisting of walking beams and fixed beams, with which the ingots, which form a row, may be transported stepwise, and a feeding device, especially a slide or a roller table, located before the transport device, characterized in that there is arranged between the transport device (5, 6) and the feeding device (1, 2, 3) a finish table (4) for at least two ingots ( $A_{i+n-1}$ ,  $A_{i+n-2}$ ) abutting in the direction of transport, which finish table moves in and opposite to the direction of transport and from which the ingots ( $A_{i+n-1}$ ) may be lifted by means of the walking beam (6), and in that the drives (4", 7, 8) for the return stroke of the finish table (4) and the conveying step of the walking beams (6) are coordinated in such a way that the return stroke takes place before the conveying step.

Abstract (de)  
Die Erfindung bezieht sich auf eine Erwärmungsanlage für Blöcke mit einer insbesondere induktiv betriebenen Wärmebehandlungszone. Die Blöcke werden in Reihe mit gegenseitigem Abstand durch die Wärmebehandlungszone mit einer aus Fest- und Hubbalken 5,6 bestehenden Fördervorrichtung schrittweise gefördert. Um die in geschlossener Reihe von einer vorgeordneten Zuführvorrichtung 1 angelieferten Blöcke A,B auf gegenseitigen Abstand zu bringen, ist zwischen der Zuführvorrichtung 1 und der Transportvorrichtung ein in und entgegen der Transportrichtung sich bewegendes Ablagetisch 4 angeordnet, der mindestens zwei stirnseitig aneinanderstoßende Blöcke aufnehmen kann. Durch geeignete Kombination der Bewegung der Hubbalken und des Ablagetisches kann erreicht werden, daß die Blöcke auf einen gewünschten stirnseitigen Abstand auseinandergerückt werden. Zur Veröffentlichung ist die einzige Fig. bestimmt.

IPC 1-7  
**F27B 9/24**; **F27B 9/38**; **F27D 3/00**; **B65G 47/88**

IPC 8 full level  
**B65G 47/88** (2006.01); **F27B 9/06** (2006.01); **F27B 9/20** (2006.01); **F27B 9/24** (2006.01); **F27B 9/38** (2006.01); **F27D 3/00** (2006.01)

CPC (source: EP)  
**F27B 9/06** (2013.01); **F27B 9/207** (2013.01); **F27B 9/38** (2013.01); **F27D 2003/0002** (2013.01); **F27M 2001/1552** (2013.01)

Citation (search report)  
• [A] DE 2540985 A1 19770317 - EINZINGER UNION WERKE AG  
• [A] DE 1243223 B 19670629 - KOPPERS WISTRA OFENBAU GMBH

Designated contracting state (EPC)  
AT BE CH DE FR GB IT LI LU NL SE

DOCDB simple family (publication)  
**EP 0208860 A1 19870121**; **EP 0208860 B1 19890322**; AT E41703 T1 19890415; DE 3521786 A1 19870102; DE 3521786 C2 19871105; DE 3662560 D1 19890427

DOCDB simple family (application)  
**EP 86106384 A 19860510**; AT 86106384 T 19860510; DE 3521786 A 19850619; DE 3662560 T 19860510