



**ФЕДЕРАЛЬНАЯ СЛУЖБА  
ПО ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНОЙ СОБСТВЕННОСТИ**

**(12) ТИТУЛЬНЫЙ ЛИСТ ОПИСАНИЯ ПОЛЕЗНОЙ МОДЕЛИ К ПАТЕНТУ**

(21)(22) Заявка: 2014113971/06, 09.04.2014

(24) Дата начала отсчета срока действия патента:  
09.04.2014

Приоритет(ы):

(22) Дата подачи заявки: 09.04.2014

(45) Опубликовано: 20.09.2014 Бюл. № 26

Адрес для переписки:

191171, Санкт-Петербург, ул. Поляриков, 9, оф.  
211, ООО "ПромЭнергоМет"

(72) Автор(ы):

Шарапа Станислав Петрович (RU)

(73) Патентообладатель(и):

Общество с ограниченной ответственностью  
"ПромЭнергоМет" (RU)

**(54) ПЕЧНОЕ ГОРЕЛОЧНОЕ УСТРОЙСТВО**

**(57) Формула полезной модели**

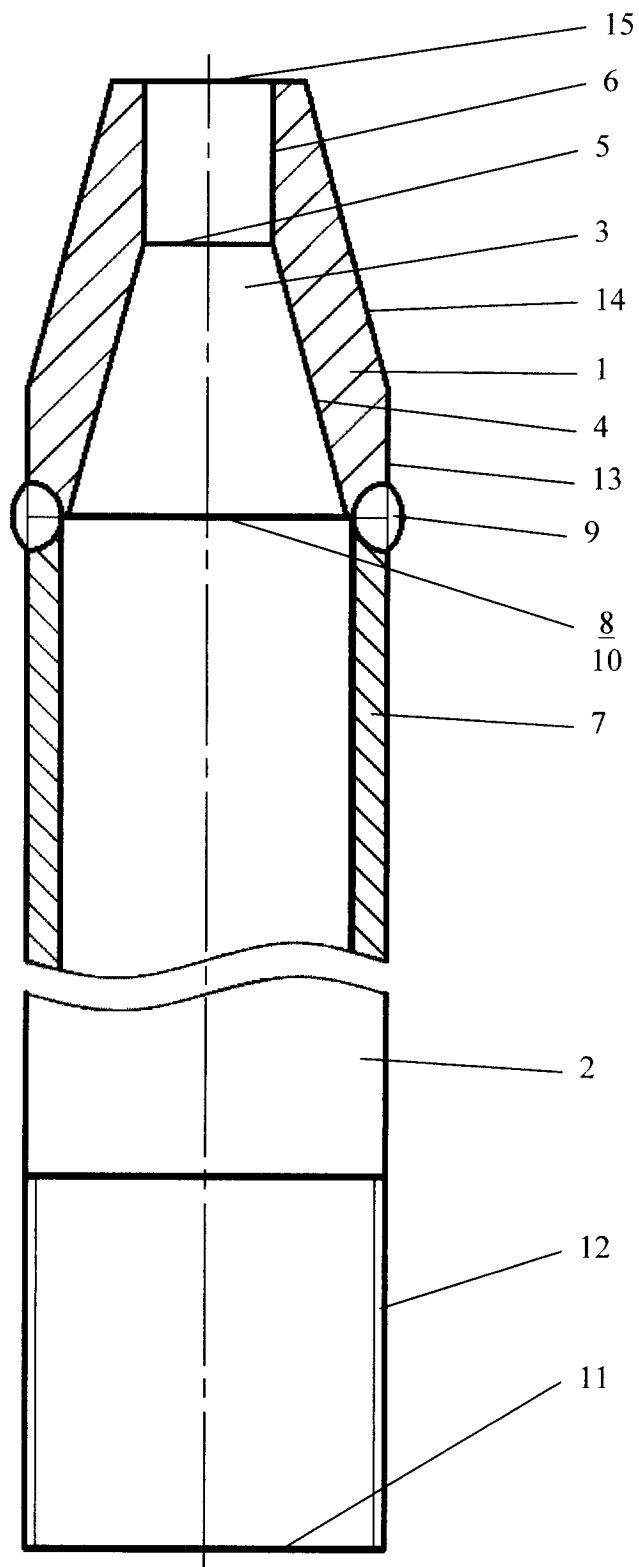
1. Печное горелочное устройство, содержащее головку из жаропрочной стали в виде патрубка со сплошной стенкой, отверстие которой имеет участок внутренней конической поверхности в форме усеченного конуса, продолжающийся со стороны меньшего основания конуса участка внутренней конической поверхности внутренней цилиндрической поверхностью с диаметром, соответствующим диаметру меньшего основания конуса участка внутренней конической поверхности, выполненную со сплошной стенкой трубку из углеродистой стали, диаметр внутреннего отверстия которой не менее диаметра большего основания конуса участка внутренней конической поверхности головки, при этом головка жестко закреплена сваркой со стороны одного из торцов трубки, а со стороны второго торца трубка выполнена с участком наружной резьбы для крепления печного горелочного устройства.

2. Устройство по п.1, отличающееся тем, что головка выполнена с наружной цилиндрической поверхностью со стороны, сопряженной с трубкой, продолжающейся в направлении второй стороны наружной поверхностью в форме усеченного конуса, сопряженной большим основанием конуса с наружной цилиндрической поверхностью головки, при этом торец головки со стороны меньшего основания конуса наружной поверхности в форме усеченного конуса имеет поверхность в форме кольца, наружный диаметр которого соответствует диаметру меньшего основания конуса наружной поверхности в форме усеченного конуса, а внутренний - диаметру внутренней цилиндрической поверхности головки.

3. Устройство по любому из пп.1 или 2, отличающееся тем, что головка и трубка соединены сваркой с расположением сварочного шва по окружности снаружи по зоне контакта торцов головки и трубки.

4. Устройство по п.3, отличающееся тем, что головка изготовлена из жаропрочной стали, выбранной из группы, включающей стали марок 12Х1МФ, 25Х2М1Ф, 20Х3МВФ,

а трубка изготовлена из углеродистой конструкционной стали марки Ст10 или Ст20.



RU 145300 U1

RU 145300 U1