

В заявке описан способ, который позволяет снизить время цикла установки для замедленного коксования за счет нагревания к началу заполнения коксового барабана исходным горячим коксующимся материалом участка его внешней поверхности, расположенной рядом с местом крепления обечайки барабана к выполненной в виде юбки его несущей подставки. Такое нагревание внешней поверхности барабана позволяет уменьшить тепловые напряжения, которые возникают в сварных швах, которыми приварена к барабану его подставка.