

В заявці описано спосіб, який дозволяє знизити час циклу установки для уповільненого коксування за рахунок нагрівання до початку заповнення коксового барабана вихідним гарячим коксовим матеріалом ділянки його зовнішньої поверхні, розташованої поряд з місцем кріплення обичайки барабана до виконаної у вигляді юбки його несучої підставки. Таке нагрівання зовнішньої поверхні барабана дозволяє зменшити теплові напруження, що виникають у зварних швах, якими до барабана приварена його підставка.