

1. Спосіб завантаження сипкого матеріалу на конвеєрну стрічку печі з обертовим подом, що містить кожух, який закриває конвеєрну стрічку печі з утворенням кільця, що включає його завантаження на транспортувальний пристрій і наступне розвантаження на конвеєрну стрічку печі з розподілом сипкого матеріалу з постійною висотою по всій ширині стрічки, який **відрізняється** тим, що завантаження сипкого матеріалу на транспортувальний пристрій здійснюють зі змінною товщиною по його ширині, яка прямо пропорційно залежить від відстані до центру печі та з утворенням конусного звуження поперечного перерізу шару до центру печі, розрівнюють поверхню сипкого матеріалу, що знаходиться на транспортувальному пристрої, і розвантажують його на конвеєрну машину при швидкості руху транспортувального пристрою, щонайменше, у три рази вище швидкості руху конвеєрної стрічки печі.
2. Спосіб за п. 1, який **відрізняється** тим, що розрівнювання поверхні здійснюють шляхом переміщення підвищень сипкого матеріалу в місця заглибин.
3. Спосіб за п. 1, який **відрізняється** тим, що розрівнювання поверхні сипкого матеріалу здійснюють шляхом приведення його у коливальний рух, наприклад, шляхом струшування.
4. Пристрій для завантаження сипкого матеріалу на конвеєрну стрічку печі з обертовим подом, що має кожух, який закриває конвеєрну стрічку печі з утворенням кільця, який містить розташований над конвеєрною стрічкою печі у вирізі кожуха транспортувальний пристрій, край для скидання матеріалу якого розташований перпендикулярно напрямку руху стрічки конвеєрної печі, який **відрізняється** тим, що пристрій обладнаний засобом для нанесення на транспортувальний пристрій сипкого матеріалу з формою поперечного перерізу, що має конусний переріз до центру печі, і засобом для розрівнювання поверхні сипкого матеріалу, що розташований у зоні краю для скидання матеріалу над транспортувальним пристроєм під кутом α до осі печі і має постійний поперечний переріз, при цьому транспортувальний пристрій виконаний з можливістю регулювання його швидкості транспортування обернено пропорційно висотам шару сипкого матеріалу на транспортувальному пристрої або конвеєрній стрічці печі.
5. Пристрій за п. 4, який **відрізняється** тим, що транспортувальний пристрій виконаний у вигляді нескінченної конвеєрної стрічки з розташованими по її краях обмежувачами, що мають висоту, яка відповідає висоті шару сипкого матеріалу.
6. Пристрій за п. 4, який **відрізняється** тим, що транспортувальний пристрій виконаний у вигляді хитного жолоба з обмежувальними планками в зоні країв, які мають висоту, що відповідає висоті шару сипкого матеріалу.
7. Пристрій за п. 4, який **відрізняється** тим, що засіб для розрівнювання поверхні сипкого матеріалу виконаний у вигляді валка, який розташований паралельно краю для скидання матеріалу транспортувального пристрою і має можливість обертання проти напрямку транспортування сипкого матеріалу.
8. Пристрій за п. 7, який **відрізняється** тим, що валок виконаний з пружними лопатями по зовнішньому периметру.
9. Пристрій за п. 4, який **відрізняється** тим, що засіб для розрівнювання виконаний у вигляді планки, розташованої паралельно краю для скидання матеріалу транспортувального пристрою.
10. Пристрій за п. 4, який **відрізняється** тим, що засіб для нанесення матеріалу на транспортувальний пристрій виконаний у вигляді конвеєрної стрічки з приводом, що має можливість регулювання його положення та швидкості.
11. Пристрій за п. 4, який **відрізняється** тим, що засіб для нанесення матеріалу на транспортувальний пристрій виконаний у вигляді хитної конвеєрної стрічки з приводом повороту, що має можливість регулювання кута і швидкості повороту.