



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 201988416 U

(45) 授权公告日 2011. 09. 28

(21) 申请号 201020682590. 8

(22) 申请日 2010. 12. 27

(73) 专利权人 江西广源化工有限责任公司

地址 343000 江西省吉安市永丰县城南工业
园区

(72) 发明人 李海滨

(51) Int. Cl.

B02C 4/10(2006. 01)

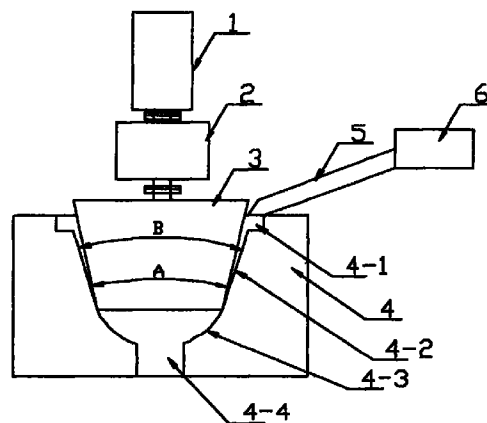
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

超细方解石粉生产用研磨设备

(57) 摘要

超细方解石粉生产用研磨设备,涉及超细方解石粉生产设备。由电机、变速箱、研磨辊、机体、进料筒和料箱构成;机体中间部位有倒锥形的磨槽、磨槽的上端口处有进料槽,磨槽下面有圆弧形的出料槽,出料槽中间部位有出料口;锥形的研磨辊设置于磨槽内,研磨辊的锥度 A 小于磨槽的锥度 B;研磨辊的外表面沿纵向有弧形的凸棱;研磨辊竖向轴线处的转轴连接变速箱输出轴,变速箱输入轴连接电机的转轴;料箱的出料口连接进料筒,进料筒下端连通进料槽。本实用新型解决了现有同类设备占地面积大,投次成本高,耗电量高,磨辊磨损后影响加工质量的问题。



1. 超细方解石粉生产用研磨设备,其特征在于,由电机(1)、变速箱(2)、研磨辊(3)、机体(4)、进料筒(5)和料箱(6)构成;机体(4)中间部位有倒锥形的磨槽(4-2)、磨槽(4-2)的上端口处有进料槽(4-1),磨槽(4-2)下面有圆弧形的出料槽(4-3),出料槽(4-3)中间部位有出料口(4-4);锥形的研磨辊(3)设置于磨槽(4-2)内,研磨辊(3)的锥度(A)小于磨槽(4-2)的锥度(B);研磨辊(3)的外表面沿纵向有弧形的凸棱(3-1);研磨辊(3)竖向轴线处的转轴连接变速箱(2)输出轴,变速箱(2)输入轴连接电机(1)的转轴;料箱(6)的出料口连接进料筒(5),进料筒(5)下端连通进料槽(4-1)。

超细方解石粉生产用研磨设备

技术领域

[0001] 本实用新型涉及超细方解石粉生产设备。

背景技术

[0002] 目前超细方解石粉生产中需要研磨工序,超细方解石粉生产用研磨设备是用来碎粉矿石、制粉的磨粉机械。目前采用球磨机加工超细方解石粉,现在的设备存在占地面积大,投次成本高,耗电量高,磨辊磨损后影响加工质量的问题。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的是提供一种超细方解石粉生产用研磨设备,本实用新型解决了现有同类设备占地面积大,投次成本高,耗电量高,磨辊磨损后影响加工质量的问题。

[0004] 本实用新型的超细方解石粉生产用研磨设备,由电机 1、变速箱 2、研磨辊 3、机体 4、进料筒 5 和料箱 6 构成;机体 4 中间部位有倒锥形的磨槽 4-2、磨槽 4-2 的上端口处有进料槽 4-1,磨槽 4-2 下面有圆弧形的出料槽 4-3,出料槽 4-3 中间部位有出料口 4-4;锥形的研磨辊 3 设置于磨槽 4-2 内,研磨辊 3 的锥度 A 小于磨槽 4-2 的锥度 B;研磨辊 3 的外表面沿纵向有弧形的凸棱 3-1;研磨辊 3 竖向轴线处的转轴连接变速箱 2 输出轴,变速箱 2 输入轴连接电机 1 的转轴;料箱 6 的出料口连接进料筒 5,进料筒 5 下端连通进料槽 4-1。

[0005] 本实用新型的超细方解石粉生产用研磨设备,是在积累多年磨粉机生产经验的基础上,吸纳了先进的机械制造技术,并经过多次的试验与改进而开发的一种新型超细粉加工设备。

[0006] 本实用新型的超细方解石粉生产用研磨设备,具有以下优点:设备比球磨机效率高、电耗低、占地面积小,一次性投资少。研磨辊在离重力的作用下紧紧地碾压在磨槽上,因此当研磨辊、磨槽磨损到一定厚度时不影响成品的产量与细度。研磨辊、磨槽更新周期长,从而剔除了离心粉碎机易损件更换周期短的弊病。

附图说明

[0007] 图 1 是本实用新型结构示意图;

[0008] 图 2 是研磨辊的仰视图。

[0009] 图中符号说明:电机 1、变速箱 2、研磨辊 3、凸棱 3-1、机体 4、进料槽 4-1、磨槽 4-2、出料槽 4-3、出料口 4-4、进料筒 5、料箱 6。

具体实施方式

[0010] 下面结合附图并用最佳的实施例对本实用新型作详细的说明。

[0011] 参阅图 1-2,超细方解石粉生产用研磨设备,由电机 1、变速箱 2、研磨辊 3、机体 4、进料筒 5 和料箱 6 构成;机体 4 中间部位有倒锥形的磨槽 4-2、磨槽 4-2 的上端口处有进料槽 4-1,磨槽 4-2 下面有圆弧形的出料槽 4-3,出料槽 4-3 中间部位有出料口 4-4;锥形的研

磨辊 3 设置于磨槽 4-2 内,研磨辊 3 的锥度 A 小于磨槽 4-2 的锥度 B;研磨辊 3 的外表面沿纵向有弧形的凸棱 3-1;研磨辊 3 竖向轴线处的转轴连接变速箱 2 输出轴,变速箱 2 输入轴连接电机 1 的转轴;料箱 6 的出料口连接进料筒 5,进料筒 5 下端连通进料槽 4-1。

[0012] 以上实施例是本实用新型较优选具体实施方式的一种,本领域技术人员在本技术方案范围内进行的通常变化和替换应包含在本实用新型的保护范围内。

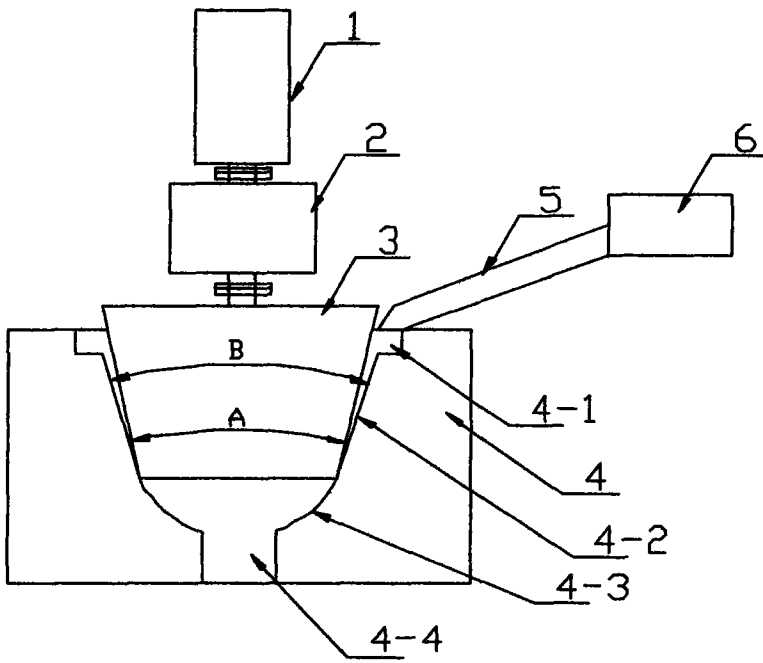


图 1

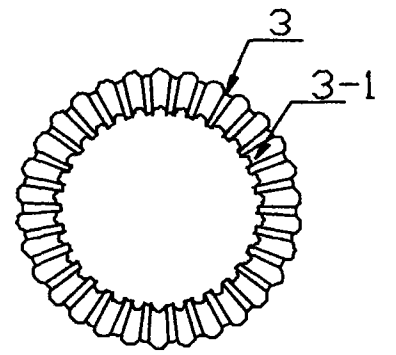


图 2