



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 103660076 A

(43) 申请公布日 2014. 03. 26

(21) 申请号 201310638905. 7

(22) 申请日 2013. 12. 02

(71) 申请人 上海彬韬实业有限公司

地址 201417 上海市奉贤区胡桥镇经济园区
35 号

(72) 发明人 周文彬

(74) 专利代理机构 上海天翔知识产权代理有限
公司 31224

代理人 吕伴

(51) Int. Cl.

B29B 17/04 (2006. 01)

B02C 18/14 (2006. 01)

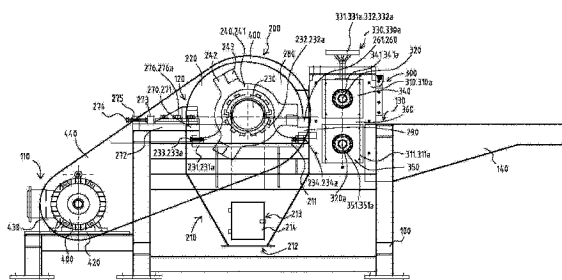
权利要求书2页 说明书5页 附图5页

(54) 发明名称

汽车内饰件回收用粉碎机

(57) 摘要

本发明公开的汽车内饰件回收用粉碎机, 其包括机架, 安装在机架上的粉碎组件、物料输送部件以及电机, 电机带动粉碎组件中的旋转动刀转动, 旋转动刀与第一定刀和第二定刀相互作用, 对通过物料输送部件送入粉碎组件内的需要回收的汽车内饰件进行两次剪切, 粉碎后的物料由粉碎组件底部出料口或侧部出料口送出, 被剪碎和粉碎后的车用塑料复合废料的碎料可以回收在利用, 例如可以用于制备各种管材。物料输送部件将需要回收的汽车内饰件送入粉碎组件中。本发明剪切效率高, 结构简单, 维修和调试均方便。



1. 汽车内饰件回收用粉碎机,其特征在于,包括:

一机架,该机架具有一电机安装位、一粉碎组件安装位、一物料输送部件安装位并安装有一送料平台,所述物料输送部件安装位位于所述送料平台与粉碎组件安装位之间;

安装在所述机架的所述粉碎组件安装位的机架上的粉碎组件,所述粉碎组件具有一进料口和一底部出料口以及一侧部出料口,物料由所述进料口进入所述粉碎组件内部进行粉碎,粉碎后的物料由底部出料口或侧部出料口出来;该粉碎部件的动力输入端设置有一从动皮带轮;

安装在所述物料输送部件安装位的机架上的物料输送部件,该物料输送部件具有一进料侧和一出料侧,其中进料侧与所述的送料平台对接,出料侧与所述的粉碎组件的进料口对接;

安装在所述电机安装位的机架上的电机,所述电机的输出轴上安装有一主动皮带轮,该主动皮带轮与所述粉碎组件中的从动皮带轮之间通过皮带传动动力。

2. 如权利要求1所述的汽车内饰件回收用粉碎机,其特征在于,所述的粉碎组件包括一料斗、一罩壳、一旋转刀轴、一旋转动刀、一对轴承座安装底架、第一定刀和第二定刀;所述料斗固定安装在所述粉碎组件安装位的机架上,该料斗的中下部成漏斗状,该料斗还具有一个上开口、一个下开口和一个侧开口,其中下开口构成所述粉碎组件的底部出料口,侧开口构成所述粉碎组件的侧部出料口,在所述侧开口上安装有料斗门;

一对轴承座安装底架分别固定在所述的粉碎组件安装位两侧的机架上,所述旋转刀轴的两端分别安装有一个轴承座,两个轴承座分别可调节安装在所述的一对轴承座安装底架上,在所述旋转刀轴一端的轴端上安装有所述的从动皮带轮;

所述旋转动刀安装在所述旋转刀轴上并跟随旋转刀轴回转,所述旋转动刀至少有一部分是位于所述料斗内;

所述第一定刀通过第一刀具固定板固定在所述的粉碎组件安装位两侧的机架上并位于所述粉碎组件的进料口上方,第一定刀的底面与料斗的上开口位于所述粉碎组件的进料口一侧的边缘之间留有一端距离,该距离形成所述粉碎组件的进料口;所述第二定刀通过第二刀具固定板固定在所述的粉碎组件安装位两侧的机架上并与第一定刀相对设置,第一定刀的刀刃和第二定刀的刀刃与旋转动刀的刀刃相互配合将物料切碎;

所述罩壳罩在所述旋转动刀上并与所述料斗形成一粉碎腔,所述旋转动刀和第一定刀的刀刃、第二定刀的刀刃位于所述粉碎腔内;所述罩壳面向所述物料输送部件一侧固定在第一刀具固定板上,罩壳背向所述物料输送部件一侧固定在与所述第二刀具固定板上,所述罩壳以及料斗与所述旋转刀轴之间设置有密封件。

3. 如权利要求2所述的汽车内饰件回收用粉碎机,其特征在于,在每一轴承座安装底架的前后两侧各设置有一轴承座位置调节螺栓,通过调节每一轴承座安装底架前后两侧的轴承座位置调节螺栓即可调节对应的轴承座的径向位置,进而调节旋转刀轴的径向位置。

4. 如权利要求2所述的汽车内饰件回收用粉碎机,其特征在于,所述的第二定刀外侧的机架上安装有一第二定刀调节机构,所述第二定刀调节机构包括一定刀调节底板,定刀调节推板、一对定刀调节螺栓、一对定刀调节块,所述定刀调节底板的两端通过一对固定板及其紧固件压在所述的机架上,该定刀调节底板的前侧与所述第二定刀接触,定刀调节底板的后侧与定刀调节推板接触,一对定刀调节块固定在定刀调节推板后侧的机架上,一对

定刀调节螺栓分别旋在一对定刀调节块上并顶在所述定刀调节推板上。

5. 如权利要求 1 所述的汽车内饰件回收用粉碎机,其特征在于,所述物料输送部件包括一对辊轴侧架、上、下辊轴、上、下辊轴驱动电机、上、下辊轴间隙调节机构,所述一对辊轴侧架安装在所述的物料输送部件安装位两侧的机架上,每一辊轴侧架具有一上部开口的 U 型槽,每一辊轴侧架的 U 型槽内设置有上、下辊轴轴承座,其中下辊轴轴承座固定在所述辊轴侧架的 U 型槽内,上辊轴轴承座滑动配置在所述辊轴侧架的 U 型槽内,所述下辊轴的两端分别轴设在—对辊轴侧架的 U 型槽内的下辊轴轴承座上,所述下辊轴驱动电机安装在一侧的辊轴侧架的 U 型槽内的下辊轴轴承座上,下辊轴驱动电机的输出轴通过联轴器与所述下辊轴—端的轴端连接并驱动所述下辊轴转动;所述上辊轴的两端分别轴设在—对辊轴侧架的 U 型槽内的上辊轴轴承座上,所述上辊轴驱动电机安装在一侧的辊轴侧架的 U 型槽内的上辊轴轴承座上,上辊轴驱动电机的输出轴通过联轴器与所述上辊轴—端的轴端连接并驱动所述上辊轴转动;所述上、下辊轴间隙调节机构均包括—根调节丝杠,每—调节丝杠的下端与同侧的上辊轴轴承座活动连接,每—调节丝杠的上端固定有—调节手轮,在—对辊轴侧架的 U 型槽开口位置安装有—调节丝杠固定板,每—调节丝杠固定板内设置有—丝杠螺母,所述调节丝杠旋过对应的丝杠螺母,通过转动手轮带动调节丝杠转动,即可带动上辊轴轴承座上下移动,进而带动上辊轴上下移动,从而来调节上、下辊轴之间的间隙,所述上、下辊轴之间为物料输送通道,该物料输送通道的外侧为所述的物料进料侧,物料输送通道的内侧为物料出料侧。

汽车内饰件回收用粉碎机

技术领域

[0001] 本发明涉及报废汽车内饰件以及内饰件生产的边角余料回收设备技术领域,特别涉及汽车内饰件回收用粉碎机。

背景技术

[0002] 车用塑料复合废料所造成的环境污染的治理目前有两种方式,第一种是作为垃圾处理,或掩埋,或焚烧。用掩埋法处理,其成分包括玻璃纤维、涤纶等材料不会降解,而且将占用大量土地,垃圾掩埋用地紧缺已经是大多数城市面临的严重问题;用焚烧法处理,容易造成严重的二次污染。第二种治理方式是回收再利用,一般来说塑料都是能够回收利用的。回收利用的方法包括物理法、化学法和能源法三类。

[0003] 物理法涉及到粉碎,由于车用塑料复合废料内含有玻璃纤维,因此现有的粉碎机很难将其粉碎,而且玻璃纤维粉碎过程中产生的纤维末会到处飞扬,粘在人身上,会使人非现场难受。

发明内容

[0004] 本发明所要解决的技术问题在于针对现有粉碎机所存在的不足而提供一种汽车内饰件回收用粉碎机。

[0005] 汽车内饰件回收用粉碎机,包括:

[0006] 一机架,该机架具有一电机安装位、一粉碎组件安装位、一物料输送部件安装位并安装有一送料平台,所述物料输送部件安装位位于所述送料平台与粉碎组件安装位之间;

[0007] 安装在所述机架的所述粉碎组件安装位的机架上的粉碎组件,所述粉碎组件具有一进料口和一底部出料口以及一侧部出料口,物料由所述进料口进入所述粉碎组件内部进行粉碎,粉碎后的物料由底部出料口或侧部出料口出来;该粉碎部件的动力输入端设置有一从动皮带轮;

[0008] 安装在所述物料输送部件安装位的机架上的物料输送部件,该物料输送部件具有一进料侧和一出料侧,其中进料侧与所述的送料平台对接,出料侧与所述的粉碎组件的进料口对接;

[0009] 安装在所述电机安装位的机架上的电机,所述电机的输出轴上安装有一主动皮带轮,该主动皮带轮与所述粉碎组件中的从动皮带轮之间通过皮带传动动力。

[0010] 在本发明的一个优选实施例中,所述的粉碎组件包括一料斗、一罩壳、一旋转刀轴、一旋转动刀、一对轴承座安装底架、第一定刀和第二定刀;所述料斗固定安装在所述粉碎组件安装位的机架上,该料斗的中下部成漏斗状,该料斗还具有一个上开口、一个下开口和一个侧开口,其中下开口构成所述粉碎组件的底部出料口,侧开口构成所述粉碎组件的侧部出料口,在所述侧开口上安装有料斗门;

[0011] 一对轴承座安装底架分别固定在所述的粉碎组件安装位两侧的机架上,所述旋转刀轴的两端分别安装有一个轴承座,两个轴承座分别可调节安装在所述的一对轴承座安装

底架上,在所述旋转刀轴一端的轴端上安装有所述的从动皮带轮;

[0012] 所述旋转动刀安装在所述旋转刀轴上并跟随旋转刀轴回转,所述旋转动刀至少有一部分是位于所述料斗内;

[0013] 所述第一定刀通过第一刀具固定板固定在所述的粉碎组件安装位两侧的机架上并位于所述粉碎组件的进料口上方,第一定刀的底面与料斗的上开口位于所述粉碎组件的进料口一侧的边缘之间留有一端距离,该距离形成所述粉碎组件的进料口;所述第二定刀通过第二刀具固定板固定在所述的粉碎组件安装位两侧的机架上并与第一定刀相对设置,第一定刀的刀刃和第二定刀的刀刃与旋转动刀的刀刃相互配合将物料切碎;

[0014] 所述罩壳罩在所述旋转动刀上并与所述料斗形成一粉碎腔,所述旋转动刀和第一定刀的刀刃、第二定刀的刀刃位于所述粉碎腔内;所述罩壳面向所述物料输送部件一侧固定在第一刀具固定板上,罩壳背向所述物料输送部件一侧固定在与所述第二刀具固定板上,所述罩壳以及料斗与所述旋转刀轴之间设置有密封件。

[0015] 在本发明的一个优选实施例中,在每一轴承座安装底架的前后两侧各设置有一轴承座位置调节螺栓,通过调节每一轴承座安装底架前后两侧的轴承座位置调节螺栓即可调节对应的轴承座的径向位置,进而调节旋转刀轴的径向位置。

[0016] 在本发明的一个优选实施例中,所述的第二定刀外侧的机架上安装有一第二定刀调节机构,所述第二定刀调节机构包括一定刀调节底板,定刀调节推板、一对定刀调节螺栓、一对定刀调节块,所述定刀调节底板的两端通过一对固定板及其紧固件压在所述的机架上,该定刀调节底板的前侧与所述第二定刀接触,定刀调节底板的后侧与定刀调节推板接触,一对定刀调节块固定在定刀调节推板后侧的机架上,一对定刀调节螺栓分别旋在一对定刀调节块上并顶在所述定刀调节推板上。

[0017] 在本发明的一个优选实施例中,所述物料输送部件包括一对辊轴侧架、上、下辊轴、上、下辊轴驱动电机、上、下辊轴间隙调节机构,所述一对辊轴侧架安装在所述的物料输送部件安装位两侧的机架上,每一辊轴侧架具有一上部开口的U型槽,每一辊轴侧架的U型槽内设置有上、下辊轴轴承座,其中下辊轴轴承座固定在所述辊轴侧架的U型槽内,上辊轴轴承座滑动配置在所述辊轴侧架的U型槽内,所述下辊轴的两端分别轴设在一对辊轴侧架的U型槽内的下辊轴轴承座上,所述下辊轴驱动电机安装在一侧的辊轴侧架的U型槽内的下辊轴轴承座上,下辊轴驱动电机的输出轴通过联轴器与所述下辊轴一端的轴端连接并驱动所述下辊轴转动;所述上辊轴的两端分别轴设在一对辊轴侧架的U型槽内的上辊轴轴承座上,所述上辊轴驱动电机安装在一侧的辊轴侧架的U型槽内的上辊轴轴承座上,上辊轴驱动电机的输出轴通过联轴器与所述上辊轴一端的轴端连接并驱动所述上辊轴转动;所述上、下辊轴间隙调节机构均包括一根调节丝杠,每一调节丝杠的下端与同侧的上辊轴轴承座活动连接,每一调节丝杠的上端固定有一调节手轮,在一对辊轴侧架的U型槽开口位置安装有一调节丝杠固定板,每一调节丝杠固定板内设置有一丝杠螺母,所述调节丝杠旋过对应的丝杠螺母,通过转动手轮带动调节丝杠转动,即可带动上辊轴轴承座上下移动,进而带动上辊轴上下移动,从而来调节上、下辊轴之间的间隙,所述上、下辊轴之间为物料输送通道,该物料输送通道的外侧为所述的物料进料侧,物料输送通道的内侧为物料出料侧。

[0018] 由于采用了上述技术方案,车用塑料复合废料通过物料输送部件输送到粉碎组件的粉碎腔内,在旋转动刀与第一定刀、第二定刀的配合下被剪碎和粉碎,被剪碎和粉碎后的

物料通过粉碎组件中的料斗的底部出料口或侧部出料口送出。被剪碎和粉碎后的车用塑料复合废料的碎料可以回收在利用,例如可以用于制备各种管材。

附图说明

- [0019] 图 1 为本发明的结构正视图。
[0020] 图 2 为图 1 的左视图。
[0021] 图 3 为图 1 的俯视图。
[0022] 图 4 为本发明的机架结构正视图。
[0023] 图 5 为图 4 的俯视图。
[0024] 图 6 为本发明的料斗结构正视图。
[0025] 图 7 为图 6 的左视图。
[0026] 图 8 为图 6 的俯视图。

具体实施方式

- [0027] 以下结合附图和具体实施方式来进一步描述本发明。
- [0028] 参见图 1 至图 3, 图中给出的汽车内饰件回收用粉碎机, 包括一个机架 100。
- [0029] 参见图 4 至图 5, 该机架 100 为采用型钢制成的框架式结构, 具有一个电机安装位 110、一个粉碎组件安装位 120、一物料输送部件安装位 130, 在该机架 100 上还安装有一送料平台 140, 物料输送部件安装位 130 位于送料平台 140 与粉碎组件安装位 120 之间。
- [0030] 继续参见图 1 至图 3, 在粉碎组件安装位 120 安装有一粉碎组件 200, 该粉碎组件 200 包括一料斗 210、一罩壳 220、一旋转刀轴 230、一旋转动刀 240、一对轴承座安装底架 250、250a、第一定刀 260 和第二定刀 270。
- [0031] 参见图 6 至图 8, 料斗 210 固定安装在粉碎组件安装位 120 的机架 100 上, 该料斗 210 的中下部成漏斗状, 该料斗 210 还具有一个上开口 211、一个下开口 212 和一个侧开口 213, 其中下开口 212 构成该粉碎组件 200 的底部出料口, 侧开口 213 构成该粉碎组件 200 的侧部出料口, 在侧开口上采用铰链方式安装有料斗门 214 (请说明设置侧开口和料斗门的作用)。
- [0032] 在粉碎组件安装位 120 两侧的机架 100 上各安装有一个轴承座安装底架 231、231a, 轴承座安装底架 231、231a 均位于料斗 210 两侧的外侧。轴承座安装底架 231、231a 均为一 U 形结构, 用以支撑转动支撑旋转刀轴 230 两端的轴承座 232、232a 各自采用紧固件安装在轴承座安装底架 231、231a 的 U 形结构的底梁上, 在轴承座安装底架 231、231a 的 U 形结构前后两侧的竖梁上各自安装有一个轴承座位置调节螺栓 233、234、233a、234a, 通过调节轴承座位置调节螺栓 233、234、233a、234a 即可调节轴承座 232、232a 的径向位置, 进而调节旋转刀轴 230 的径向位置, 当然可以在轴承座位置调节螺栓 233、234、233a、234a 上设置一些必要的锁紧螺母, 以将调节好的轴承座位置调节螺栓 233、234、233a、234a 锁紧。
- [0033] 旋转刀轴 230 的两端转动支撑在轴承座 232、232a 上, 旋转刀轴 230 能够绕自身的轴线旋转。在旋转刀轴 230 一端的轴端上安装有一从动皮带轮 410。旋转动刀 240 安装在旋转刀轴 230 上, 在旋转动刀 240 的筒体 241 上周向均布有三个径向延伸的刀柄 242, 在每一刀柄 242 上固定的动刀 243。旋转动刀 240 在跟随旋转刀轴 230 转动过程中, 至少有一个

刀柄 242 的一部分位于料斗 210 内。

[0034] 罩壳 220 罩在旋转动刀 240 上并与料斗 210 形成一粉碎腔 280, 在粉碎组件安装位 120 靠近物料输送部件安装位 130 的地方采用刀具固定板 261 以及紧固件安装有第一定刀 260, 第一定刀 260 的底面与料斗 210 的上开口 211 靠近物料输送部件安装位 130 的一侧的边缘之间留有一端距离, 该距离形成粉碎组件 200 的进料口 290。第二定刀 270 通过刀具固定板 271 以及紧固件固定在粉碎组件安装位 120 两侧的机架 100 上并与第一定刀 260 相对设置, 旋转动刀 240 和第一定刀 260 的刀刃、第二定刀 270 的刀刃位于粉碎腔 280 内; 第一定刀 260 的刀刃和第二定刀 270 的刀刃与旋转动刀 240 的动刀 243 的刀刃相互配合将物料切碎。

[0035] 罩壳 220 面向物料输送部件 300 的一侧底面固定在刀具固定板 261 上, 罩壳 220 背向物料输送部件 300 一侧的底面固定在刀具固定板 271 上。罩壳 220 以及料斗 210 与旋转刀轴 230 之间设置有密封件, 以防止切碎的玻璃纤维飞出。

[0036] 在第二定刀 270 外侧的机架上安装有一第二定刀调节机构, 该第二定刀调节机构包括一定刀调节底板 272、定刀调节推板 273、一对定刀调节螺栓 274、一对定刀调节块 275, 定刀调节底板 270 的两端通过一对固定板 276、276a 及其紧固件压在机架 100 上。该定刀调节底板 272 的前侧与第二定刀 270 接触, 后侧与定刀调节推板 273 接触, 一对定刀调节块 275、275a 固定在定刀调节推板 273 后侧的机架 100 上, 一对定刀调节螺栓 274 分别旋在一对定刀调节块 275 上并顶在定刀调节推板 273 上。

[0037] 在开机前调试或动刀 243、第一定刀 260、第二定刀 270 的刀刃磨损后需要调节第一定刀 260、第二定刀 270 的刀刃与动刀 243 的刀刃之间的间隙时, 首先打开罩壳 220, 松开固定板 276、276a 以及刀具固定板 271 上的紧固件, 并松开轴承座 232、232a 上的紧固件, 调节轴承座位置调节螺栓 233、234、233a、234a 和定刀调节螺栓 274、274a, 轴承座位置调节螺栓 233、234、233a、234a 推动轴承座 232、232a 进行径向位置, 进而调节旋转刀轴 230 的径向位置, 使旋转动刀 240 上的动刀 243 的刀刃与第一定刀 260 的刀刃之间的间隙达到一个合理值, 同时配合旋转刀轴 230 的移动, 调节定刀调节螺栓 274、274a, 通过定刀调节推板 273 推动第二定刀 270 移动, 使第二定刀 270 的刀刃与旋转动刀 240 上的动刀 243 的刀刃之间的间隙达到一个合理值。

[0038] 第一定刀 260、第二定刀 270 的刀刃与动刀 243 的刀刃之间的间隙调节好以后, 锁紧轴承座位置调节螺栓 233、234、233a、234a 上的锁紧螺母和定刀调节螺栓 274、274a 上的锁紧螺母, 将动刀 243 和第二定刀 270 的位置锁紧, 重新拧紧固定板 276、276a 和刀具固定板 271 上的紧固件以及轴承座 232、232a 上的紧固件, 合上罩盖 220 并固定即可。

[0039] 在物料输送部件安装位 130 安装有物料输送部件 300, 该物料输送部件 300 包括一对辊轴侧架 310、310a、上、下辊轴 320、320a、上、下辊轴驱动电机调节机构 330、330a。

[0040] 一对辊轴侧架 310、310a 安装在物料输送部件安装位 130 的机架 100 上, 每一辊轴侧架 310、310a 具有一上部开口的 U 型槽 311、311a, 每一辊轴侧架 310、310a 的 U 型槽 311、311a 内设置有上、下辊轴轴承座 340、340a、350、350a, 其中下辊轴轴承座 350、350a 分别固定在辊轴侧架 310、310a 的 U 型槽 311、311a 内, 上辊轴轴承座 340、340a 滑动配置在辊轴侧架 310、310a 的 U 型槽 311、311a 内。

[0041] 下辊轴 320a 的两端分别通过轴承 351、351a 轴设在一对辊轴侧架 310、310a 的 U

型槽 311、311a 内的下辊轴轴承座 350、350a 上,下辊轴驱动电机 321a 安装在一侧的辊轴侧架 310a 的 U 型槽 311a 内的下辊轴轴承座 350a 上,下辊轴驱动电机 321a 的输出轴通过联轴器与下辊轴 320a 一端的轴端连接并驱动下辊轴 320a 转动。

[0042] 上辊轴 320 的两端分别通过轴承 341、341a 轴设在一对辊轴侧架 310、310a 的 U 型槽 311、311a 内的上辊轴轴承座 340、340a 上,上辊轴驱动电机 321 安装在一侧的辊轴侧架 310a 的 U 型槽 311a 内的上辊轴轴承座 340a 上,上辊轴驱动电机 321 的输出轴通过联轴器与上辊轴 320 一端的轴端连接并驱动上辊轴 320 转动;上辊轴 320 和下辊轴 320a 转动方向相反。

[0043] 上、下辊轴间隙调节机构 330、330a 均包括一根调节丝杠 331、331a,每一调节丝杠 331、331a 的下端与同侧的上辊轴轴承座 340、340a 活动连接,上端均固定有一调节手轮 332、332a,在一对辊轴侧架 310、310a 的 U 型槽 311、311a 开口位置安装有一调节丝杠固定板 333、333a,每一调节丝杠固定板 333、333a 内设置有一丝杠螺母,调节丝杠 331、331a 旋过对应的丝杠螺母,通过转动手轮 332、332a 带动调节丝杠 331、331a 转动,即可带动上辊轴轴承座 340、340a 上下移动,进而带动上辊轴 320 上下移动,从而来调节上、下辊轴 320、320a 之间的间隙,上、下辊轴 320、320a 之间为物料输送通道 360,该物料输送通道 360 的外侧为物料进料侧,物料输内侧为物料出料侧。

[0044] 在电机安装位 110 的机架 100 上固定有一电机安装板 420,电机 400 安装在电机安装板 420 上,电机安装板 420 开设有用以安装电机 400 的孔位为腰形孔,这样便于调节电机 400 的位置。电机 400 的输出轴上安装有一主动皮带轮 430,该主动皮带轮 430 与从动皮带轮 410 之间通过皮带 440 传动动力。

[0045] 电机 400 和上、下辊轴驱动电机 321、321a 可以通过安装在机架 100 上的电控箱(图中未示出)进行控制。

[0046] 上述汽车内饰件回收用粉碎机的工作原理是:将需要回收的汽车内饰件放置在送料平台 140 上并向前推动,使之进入上、下辊轴 320、320a 之间为物料输送通道 360 中,在上辊轴 320 和下辊轴 320a 的带动下,需要回收的汽车内饰件通过物料输送通道 360 的出料侧以及粉碎组件 200 的进料口 290 进入到粉碎腔 280 内,旋转动刀 240 在回转过程中,其上的动刀 243 首先与第一定刀 260 作用,将进入的需要回收的汽车内饰件进行第一次剪切,经过第一次剪切后的需要回收的汽车内饰件在旋转动刀 240 的带动下,运动到第二定刀 270 的位置,此时动刀 243 与第二定刀 270 作用对需要回收的汽车内饰件进行第二次剪切,经过两次剪切后的碎料通过料斗 210 的下开口 212 或侧开口 213 送出。

[0047] 本发明剪切效率高,结构简单,维修和调试均方便。

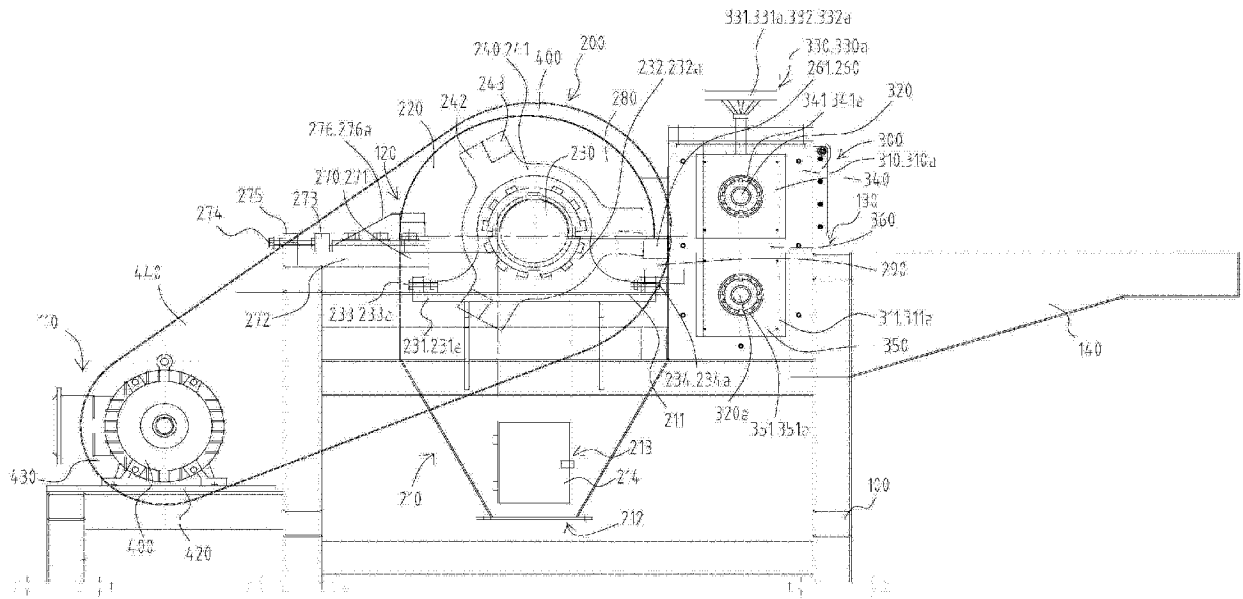


图 1

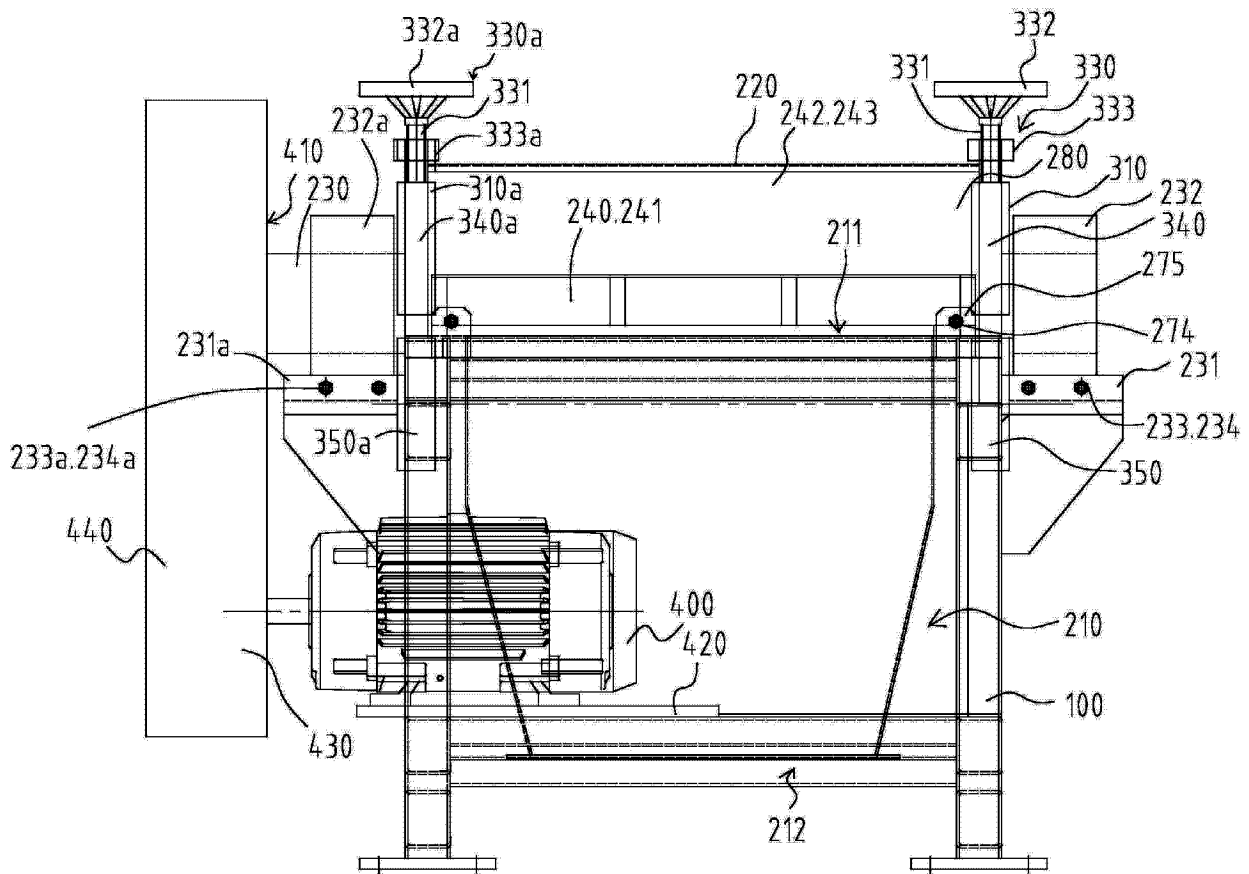


图 2

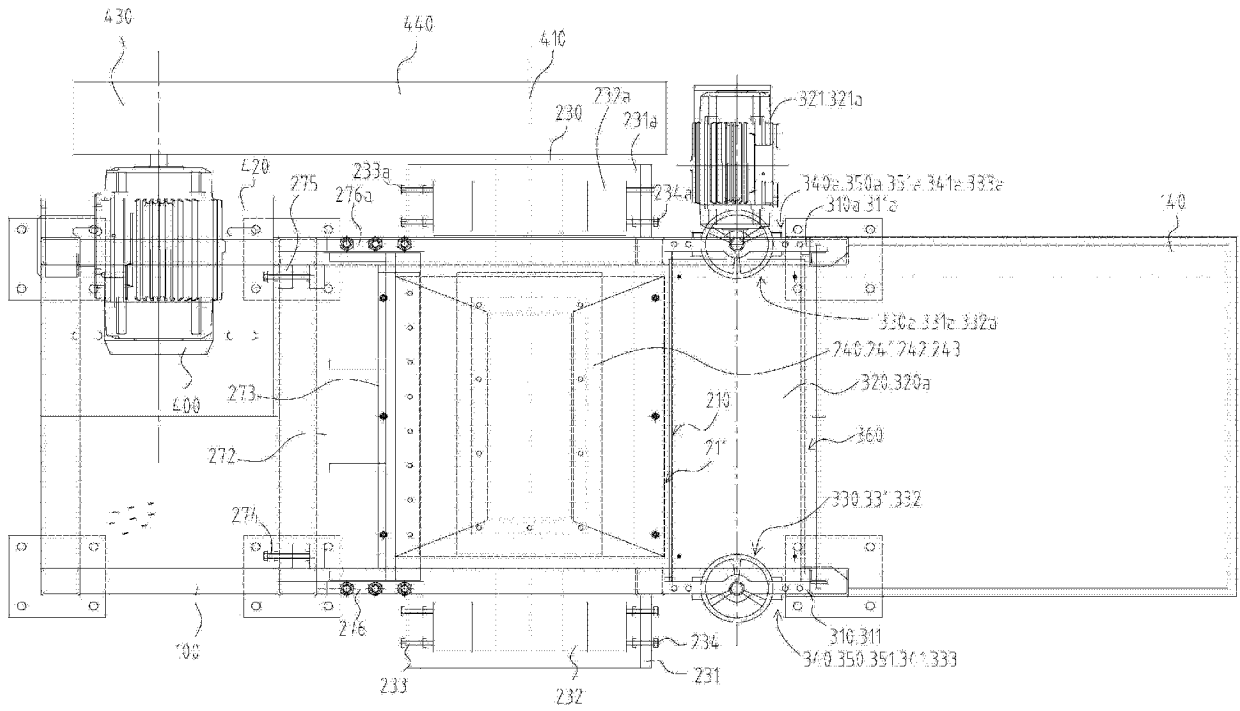


图 3

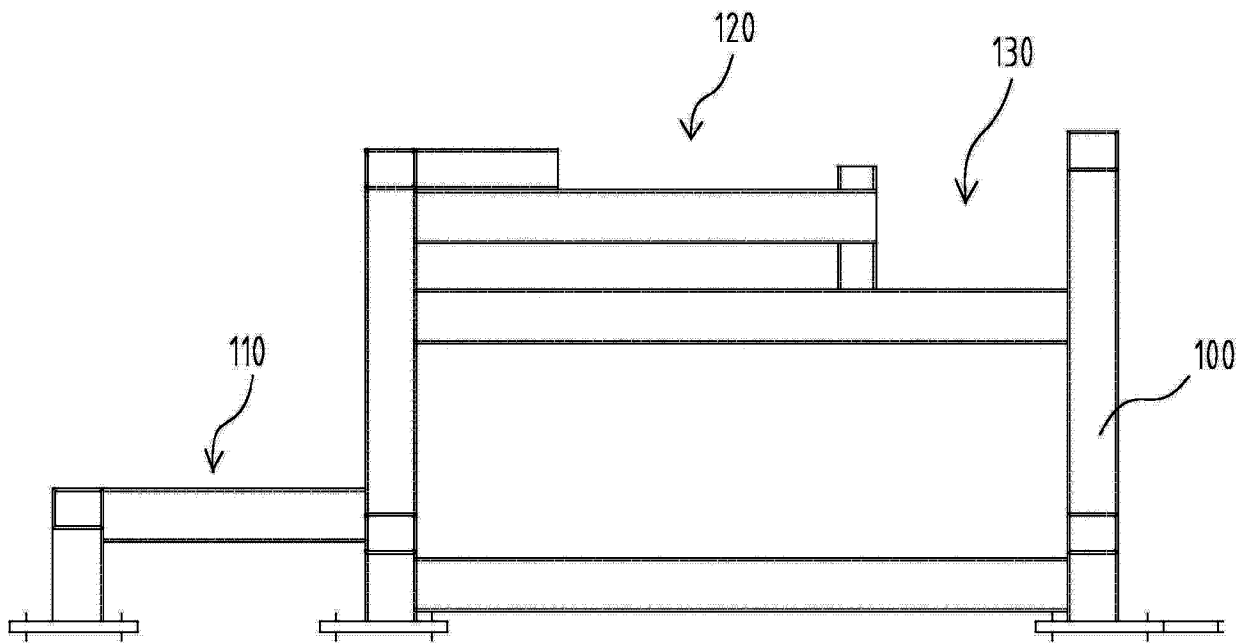


图 4

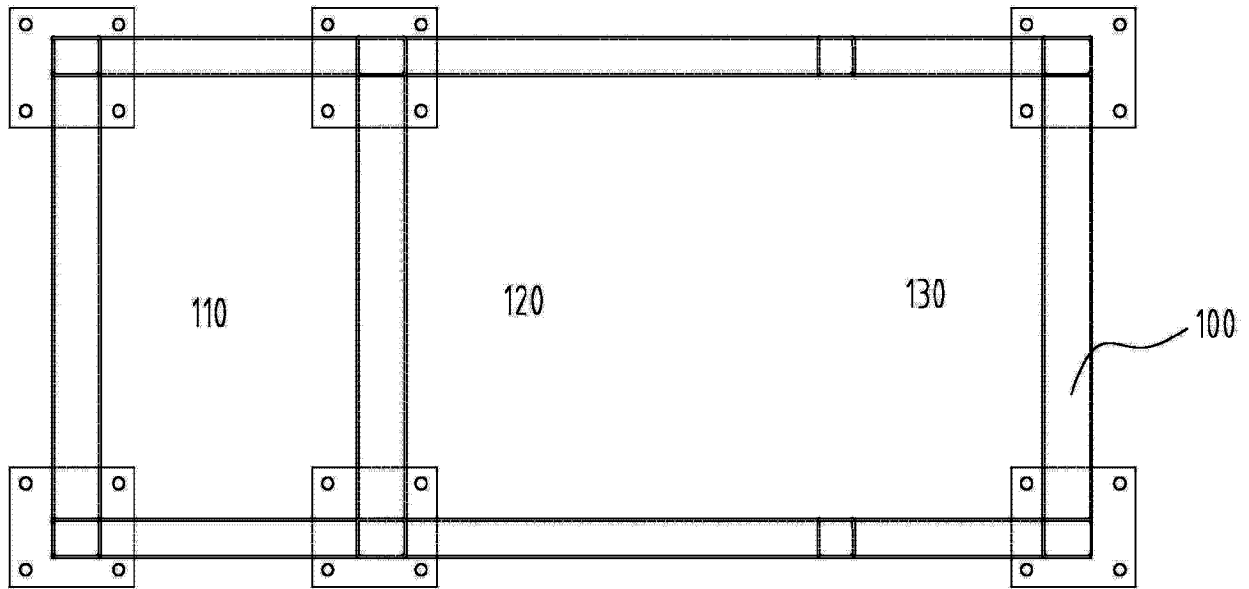


图 5

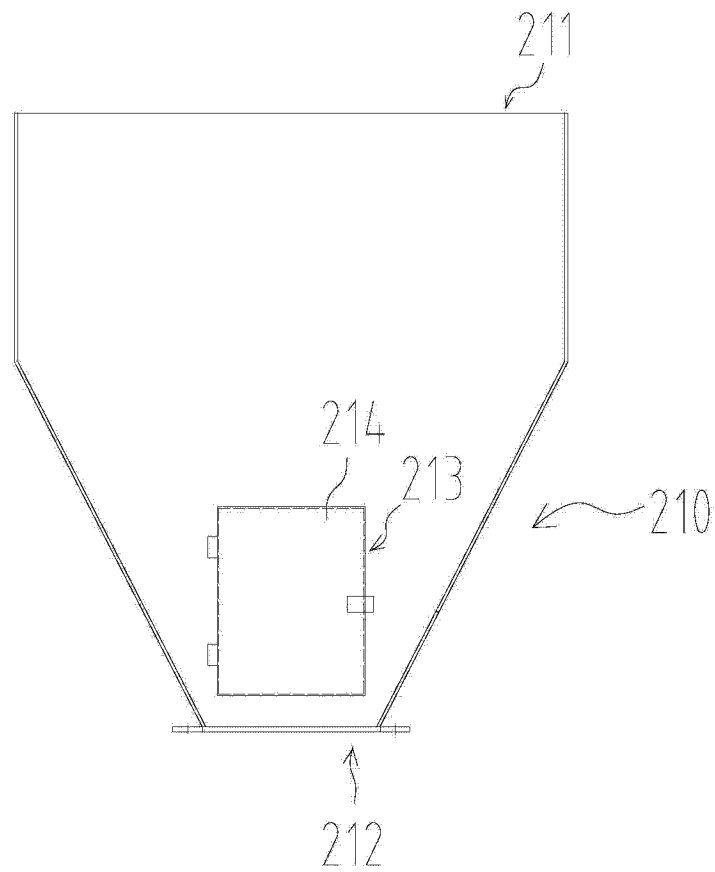


图 6

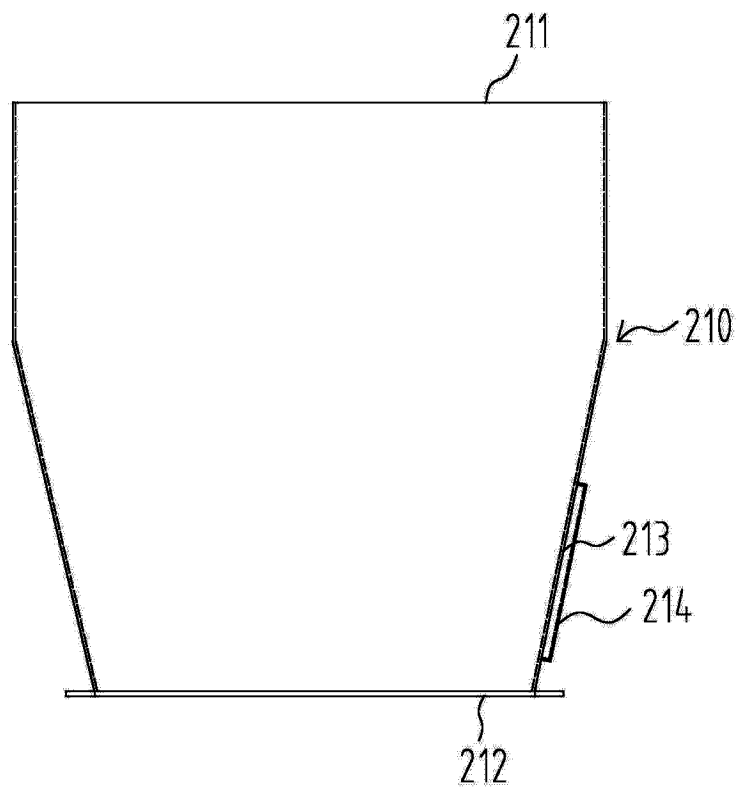


图 7

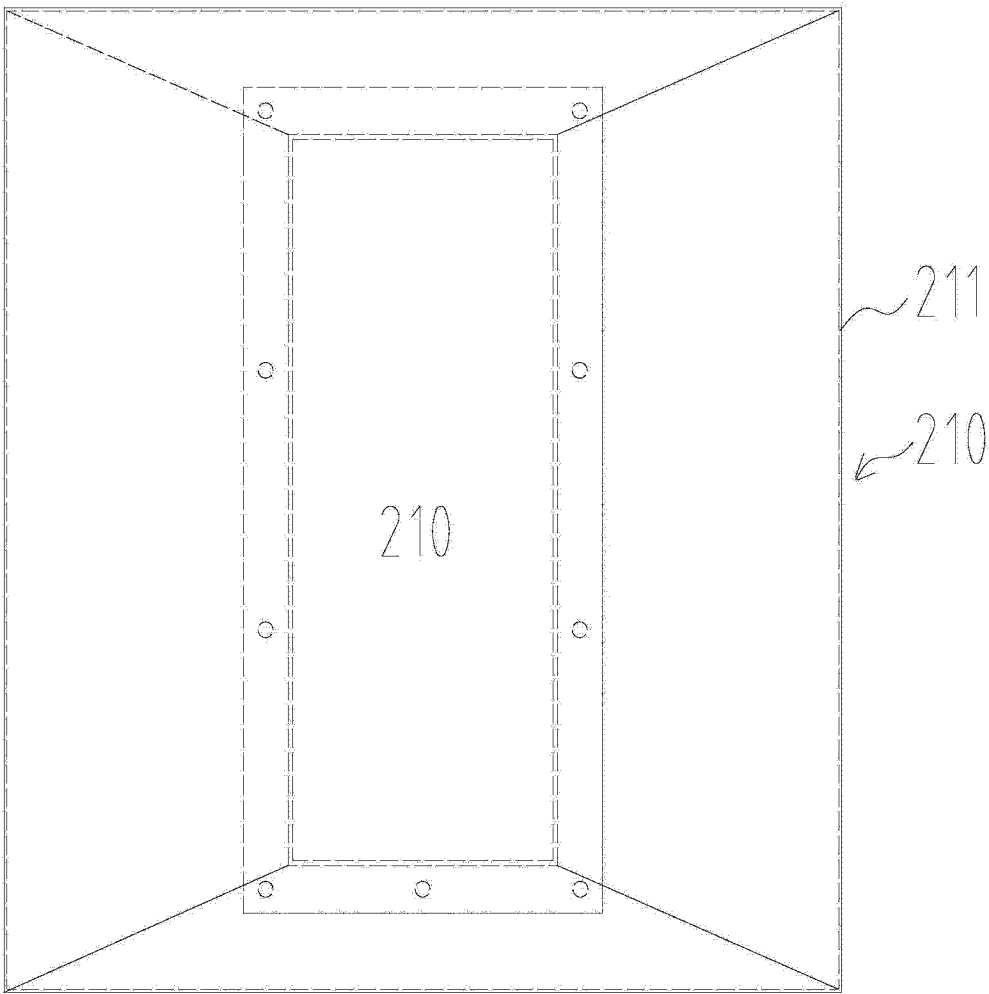


图 8