



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 201609662 U

(45) 授权公告日 2010. 10. 20

(21) 申请号 201020133705. 8

(22) 申请日 2010. 03. 18

(73) 专利权人 煤炭科学研究总院唐山研究院
地址 063000 河北省唐山市新华西道 21 号

(72) 发明人 潘永泰 王保强 李永志 亓愈
李朋 曲占江 陈通

(74) 专利代理机构 唐山永和专利商标事务所
13103

代理人 张云和

(51) Int. Cl.

B02C 4/30(2006. 01)

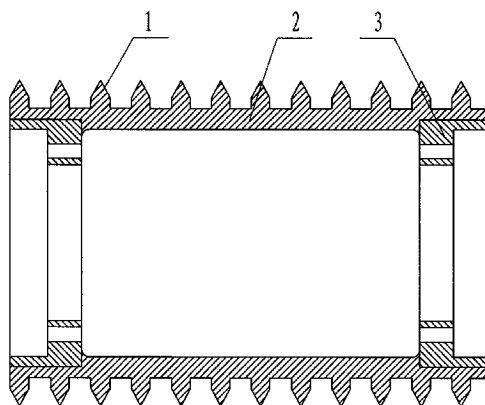
权利要求书 1 页 说明书 1 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

分体式复合破碎齿辊

(57) 摘要

本实用新型涉及齿辊破碎机的破碎齿辊,特别是一种分体式复合破碎齿辊。它包括法兰,以及一体结构的破碎齿和辊筒,所述法兰与辊筒均为独立个体;法兰置于辊筒内部,且与辊筒固接。与现有技术相比,本实用新型在保证其耐磨性能的前提下,结构简单,制作方便,生产成本低、周期短,使用寿命长。



1. 一种分体式复合破碎齿辊,包括法兰,以及一体结构的破碎齿和辊筒,其特征在于,所述法兰与辊筒均为独立个体;法兰置于辊筒内部,且与辊筒固接。

分体式复合破碎齿辊

技术领域

[0001] 本实用新型涉及齿辊破碎机的破碎齿辊,特别是一种分体式复合破碎齿辊。

背景技术

[0002] 破碎齿辊是齿辊破碎机的主要破碎部件,其耐磨性能是破碎机工作效率和使用寿命的关键所在。目前国内外解决破碎齿辊耐磨性问题的途径有两种:一种是齿辊母材用合金钢铸造后,堆焊耐磨材料,这种破碎齿的耐磨层较薄,采用手工焊接,劳动强度大,且操作随意性大,其使用寿命一般在三个月左右;另一种方法是整体铸造耐磨钢,虽然这种破碎齿的使用寿命较长,但由于工作时主要是破碎齿磨损,整体铸造提高了生产成本,且整体铸造后硬度较高,需经粗车-热处理-精车的工序,加工成本也增加。

发明内容

[0003] 本实用新型是针对现有技术中破碎吃齿辊整体铸造成本高的缺陷,提供一种制作简单、成本低、使用寿命长的分体式复合破碎齿辊。

[0004] 实现上述目的采用的技术方案是:一种分体式复合破碎齿辊,包括法兰,以及一体结构的破碎齿和辊筒,所述法兰与辊筒均为独立个体;法兰置于辊筒内部,且与辊筒固接。

[0005] 与现有技术相比,本实用新型在保证其耐磨性能的前提下,结构简单,制作方便,生产成本低、周期短,使用寿命长。

附图说明

[0006] 图1为本实用新型结构示意图。

[0007] 图中:破碎齿1,辊筒2,法兰3。

具体实施方式

[0008] 下面结合附图和实施例对本实用新型做进一步说明。

[0009] 参见附图1,本实施例中,这种分体式复合破碎齿辊,包括法兰3,以及一体结构的破碎齿1和辊筒2,法兰3与辊筒2均为独立个体,法兰3置于辊筒2内部,且与辊筒2固接。

[0010] 为了保证破碎齿辊的耐磨性能,它的破碎齿1和辊筒2采用耐磨合金钢铸造而成;为了降低生产成本,用于连接的法兰3采用普通碳钢铸造而成;法兰和辊筒之间为固定连接,保证破碎齿辊整体的稳定性。

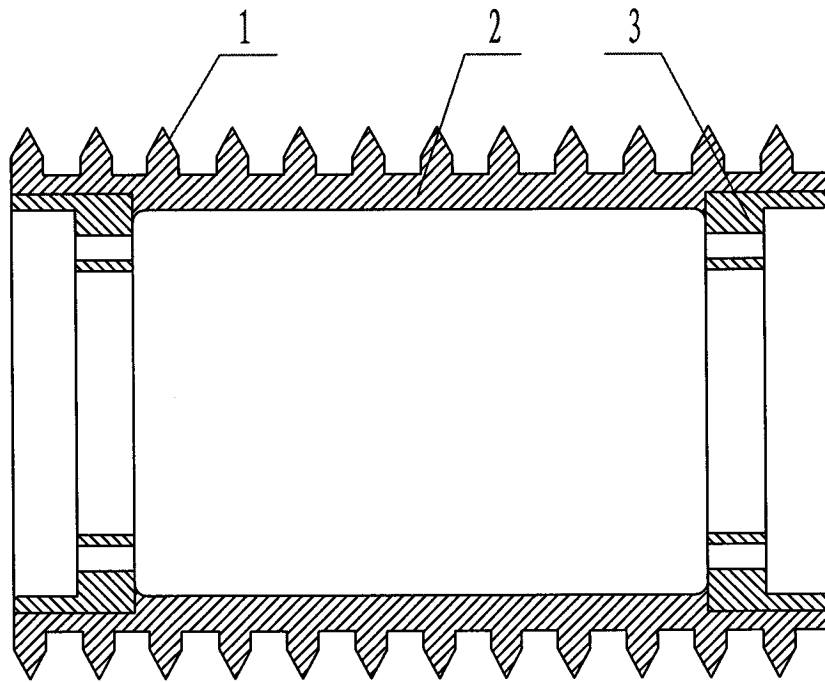


图 1