



(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 111351327 A

(43)申请公布日 2020.06.30

(21)申请号 202010170287.8

F26B 25/16(2006.01)

(22)申请日 2020.03.12

(71)申请人 浙江鲁氏工贸有限公司

地址 312300 浙江省绍兴市杭州湾上虞经济
济技术开发区

(72)发明人 马国成

(74)专利代理机构 杭州惟越知识产权代理有限
公司 33343

代理人 翁斌

(51) Int. Cl.

F26B 11/04(2006.01)

F26B 21/00(2006.01)

F26B 25/00(2006.01)

F26B 25/02(2006.01)

F26B 25/04(2006.01)

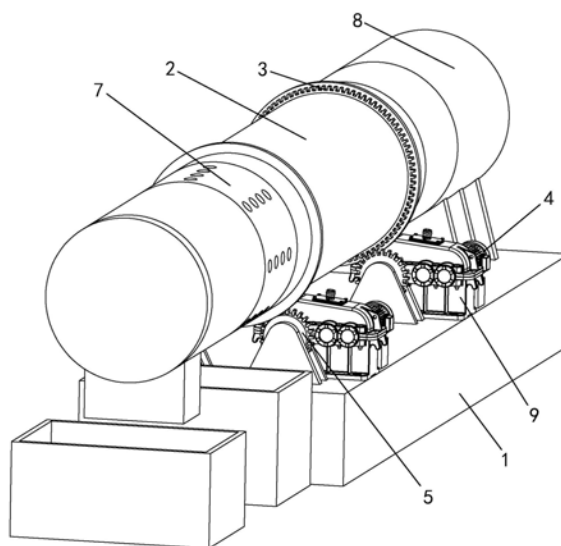
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)发明名称

一种砂浆制作烘干工艺

(57)摘要

本发明公开了一种砂浆制作烘干工艺,包括机台和烘干机,烘干机的外缘固设有从动齿轮,机台上固设有驱动装置,驱动装置包括电机和驱动齿轮,砂浆烘干包括以下步骤,原料粉碎,将原料放入到破碎机内破碎,制得机制砂,砂浆烘干,将机制砂放入到烘干机内,启动烘干机,对原料进行烘干,滤渣破碎,将烘干后的机制砂进行过滤,将过滤所得较大的机制砂重新放入到破碎机内破碎,重复砂浆烘干工艺,制得干燥的机制砂,在砂浆烘干时,启动驱动装置,使烘干机转动,烘干机内的机制砂被翻转,完成对机制砂的烘干,本发明工艺合理,通过烘干机将机制砂烘干,在烘干的同时对其进行传送过滤,得到直径符合要求的机制砂。



1. 一种砂浆制作烘干工艺,包括机台(1)和烘干机(2),其特征在于,所述烘干机(2)的外缘固设有从动齿轮(3),所述机台(1)上固设有驱动装置,所述驱动装置包括电机(4)和驱动齿轮(5),所述驱动齿轮(5)与从动齿轮(3)啮合,所述砂浆烘干包括以下步骤,A原料粉碎,将原料放入到破碎机内破碎,制得机制砂,B砂浆烘干,将机制砂放入到烘干机(2)内,启动烘干机(2),对原料进行烘干,C滤渣破碎,将烘干后的机制砂进行过滤,将过滤所得较大的机制砂重新放入到破碎机内破碎,重复砂浆烘干工艺,制得干燥的机制砂,在砂浆烘干时,启动驱动装置,驱动齿轮(5)带动从动齿轮(3)转动,从而使烘干机(2)转动,烘干机(2)内的机制砂被翻转,完成对机制砂的烘干。

2. 根据权利要求1所述的一种砂浆制作烘干工艺,其特征在于,所述滤渣破碎包括传送过滤和二次破碎,a传送过滤,烘干机(2)内设有螺旋绞龙叶片(6),当烘干机(2)转动时,螺旋绞龙叶片(6)会将烘干机(2)内的机制砂向一侧传输,烘干机(2)一端设有过滤段(7),所述过滤段(7)上开设有若干滤孔,机制砂被传送到过滤段(7)上时,直径符合要求的机制砂会从滤孔中落下,直径大于滤孔的机制砂会被继续传送,并从烘干机(2)一端的开口处落下,完成过滤,b二次破碎,将直径较大的机制砂进行收集,并将其放入到破碎机内进行二次破碎,破碎所得的机制砂与新制得的机制砂一起放入到烘干机(2)内进行烘干。

3. 根据权利要求2所述的一种砂浆制作烘干工艺,其特征在于,所述烘干机(2)的一端固设有加热器(8),所述加热器(8)通过戊烷点火,产生热量,热量通过风机吹入到烘干机(2)内,实现对烘干机(2)内机制砂的烘干。

4. 根据权利要求3所述的一种砂浆制作烘干工艺,其特征在于,所述驱动装置还包括减速机和支撑轮(9),所述减速机与电机(4)的输出轴固定连接,所述减速机的输出轴与驱动齿轮(5)固定连接,所述支撑轮(9)位于烘干机(2)的下方,且与烘干机(2)的侧壁滑动配合。

一种砂浆制作烘干工艺

技术领域

[0001] 本发明涉及砂浆烘干工艺领域,特别涉及一种砂浆制作烘干工艺。

背景技术

[0002] 砂浆是建筑上砌砖使用的黏结物质,由一定比例的沙子和胶结材料加水而成,也叫灰浆,也作沙浆。砂浆常用的有水泥砂浆、混合砂浆、石灰砂浆和粘土砂浆。

[0003] 砂浆的砂子一般都采用普通的砂子,也有采用废弃混凝土和石头制作的机制砂。在制作机制砂时,需要对机制砂进行烘干。普通的烘干机在对机制砂进行烘干时,需要较多的时间,且烘干机内的热量浪费比较严重。针对以上问题,以下提出一种解决方案。

发明内容

[0004] 本发明的目的是提供一种砂浆制作烘干工艺,具有能够在烘干时对机制砂进行过滤,使得到的机制砂能够符合需求,且在烘干时能够将机制砂翻转,使受热更加均匀,提高热能的利用率的优点。

[0005] 本发明的上述技术目的是通过以下技术方案得以实现的:

一种砂浆制作烘干工艺,包括机台和烘干机,所述烘干机的外缘固设有从动齿轮,所述机台上固设有驱动装置,所述驱动装置包括电机和驱动齿轮,所述驱动齿轮与从动齿轮啮合,所述砂浆烘干包括以下步骤,A原料粉碎,将原料放入到破碎机内破碎,制得机制砂,B砂浆烘干,将机制砂放入到烘干机内,启动烘干机,对原料进行烘干,C滤渣破碎,将烘干后的机制砂进行过滤,将过滤所得较大的机制砂重新放入到破碎机内破碎,重复砂浆烘干工艺,制得干燥的机制砂,在砂浆烘干时,启动驱动装置,驱动齿轮带动从动齿轮转动,从而使烘干机转动,烘干机内的机制砂被翻转,完成对机制砂的烘干。

[0006] 所述滤渣破碎包括传送过滤和二次破碎,a传送过滤,烘干机内设有螺旋绞龙叶片,当烘干机转动时,螺旋绞龙叶片会将烘干机内的机制砂向一侧传输,烘干机一端设有过滤段,所述过滤段上开设有若干滤孔,机制砂被传送到过滤段上时,直径符合要求的机制砂会从滤孔中落下,直径大于滤孔的机制砂会被继续传送,并从烘干机一端的开口处落下,完成过滤,b二次破碎,将直径较大的机制砂进行收集,并将其放入到破碎机内进行二次破碎,破碎所得的机制砂与新制得的机制砂一起放入到烘干机内进行烘干。

[0007] 所述烘干机的一端固设有加热器,所述加热器通过戊烷点火,产生热量,热量通过风机吹入到烘干机内,实现对烘干机内机制砂的烘干。

[0008] 所述驱动装置还包括减速机和支撑轮,所述减速机与电机的输出轴固定连接,所述减速机的输出轴与驱动齿轮固定连接,所述支撑轮位于烘干机的下方,且与烘干机的侧壁滑动配合。

[0009] 烘干机启动时,会带动机制砂翻转,加热器内的热量能够充分的与机制砂接触,从而使机制砂能够快速干燥,节省能源。

附图说明

[0010] 图1为实施例的结构示意图；

图2为实施例的剖视图。

[0011] 附图标记:1、机台;2、烘干机;3、从动齿轮;4、电机;5、驱动齿轮;6、螺旋蛟龙叶片;7、过滤段;8、加热器;9、支撑轮。

具体实施方式

[0012] 以下所述仅是本发明的优选实施方式,保护范围并不仅局限于该实施例,凡属于本发明思路下的技术方案应当属于本发明的保护范围。同时应当指出,对于本技术领域的普通技术人员而言,在不脱离本发明原理前提下的若干改进和润饰,这些改进和润饰也应视为本发明的保护范围。

[0013] 一种砂浆制作烘干工艺,包括机台1和烘干机2。烘干机2位于机台1上,机台1上固设有驱动装置。驱动装置包括电机4、减速机、支撑轮9和驱动齿轮5。烘干机2放置在支撑轮9与驱动轮的上端,电机4启动后会带动减速机启动,减速机带动驱动齿轮5转动。烘干机2的外缘固设有从动齿轮3,驱动齿轮5与从动齿轮3啮合,当驱动齿轮5转动后,会带动从动齿轮3转动,从而带动烘干机2转动。

[0014] 砂浆烘干包括以下步骤,A原料粉碎,将原料放入到破碎机内破碎,制得机制砂。

[0015] B砂浆烘干,将机制砂放入到烘干机2内。烘干机2的一端固设有加热器8。向加热器8内通入戊烷,启动加热器8,使戊烷燃烧,产生热量。之后启动加热器8上的风机,将热量吹入到烘干机2内,实现对烘干机2内机制砂的烘干。

[0016] 在烘干时,启动电机4,使烘干机2开始转动。烘干机2转动后会使得位于烘干机2内部的机制砂翻转,从而使机制砂能够充分的与热气接触,加速机制砂的干燥。

[0017] 烘干机2内设有螺旋蛟龙叶片6,当烘干机2转动时,螺旋蛟龙叶片6会将烘干机2内的机制砂向一侧传输,使机制砂沿着烘干机2移动。

[0018] C滤渣破碎,滤渣破碎包括传送过滤和二次破碎,a传送过滤,烘干机2一端设有过滤段7,过滤段7上开设有若干滤孔。沿着烘干机2移动的机制砂到达过滤段7时,直径符合要求的机制砂会从滤孔中落下,直径大于滤孔的机制砂会被继续传送。在过滤段7的下方设有收集筒,对符合需求的机制砂进行收集。

[0019] b二次破碎,烘干机2远离加热器8的一端设有出料口,直径较大的机制砂会从出料口落下,在出料口的下方也设有收集筒,完成对直径较大的机制砂的收集。将直径较大的机制砂重新放入到破碎机内,进行二次破碎,之后将破碎后的机制砂再次加入到烘干机2内,完成烘干。

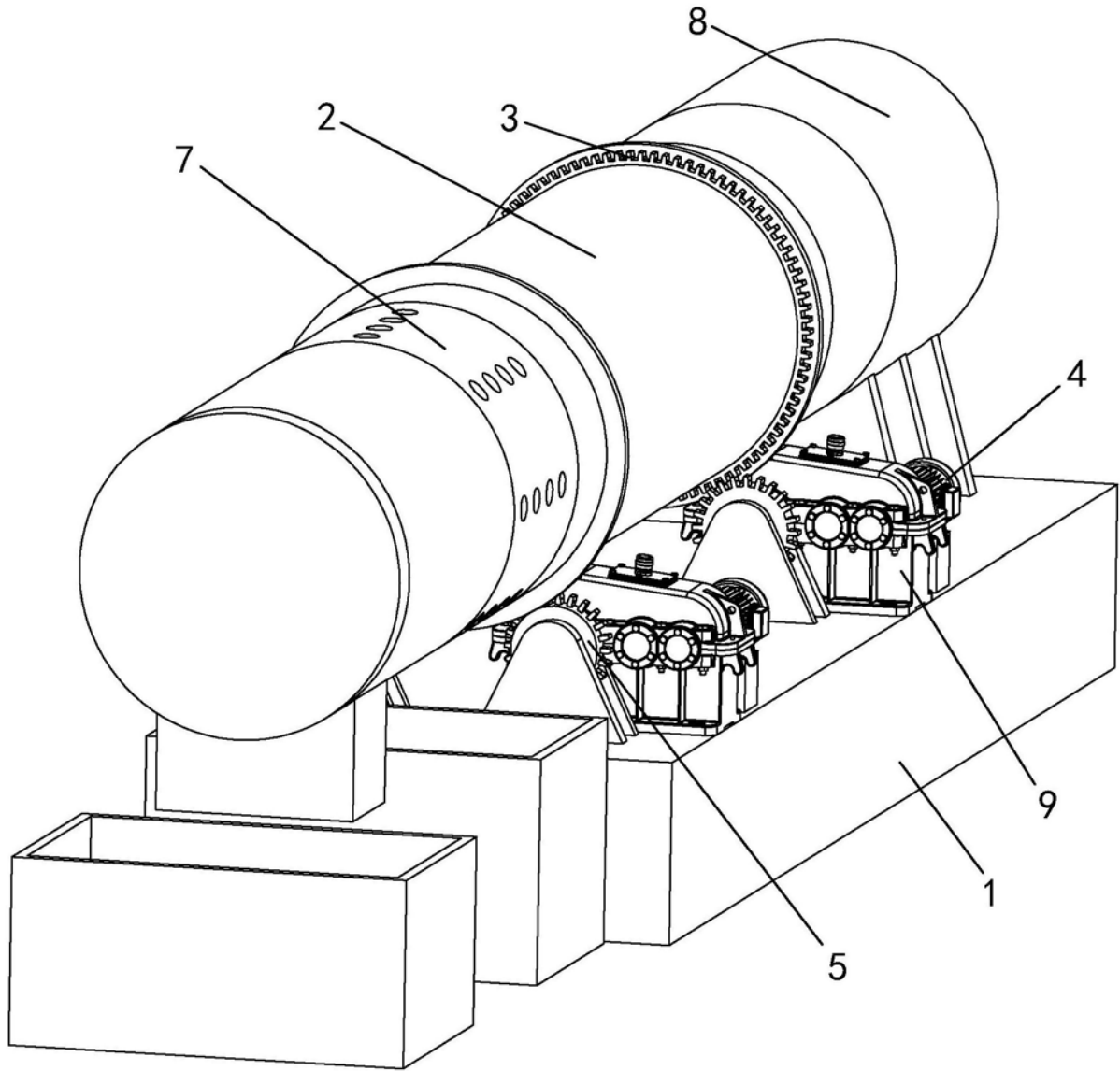


图1

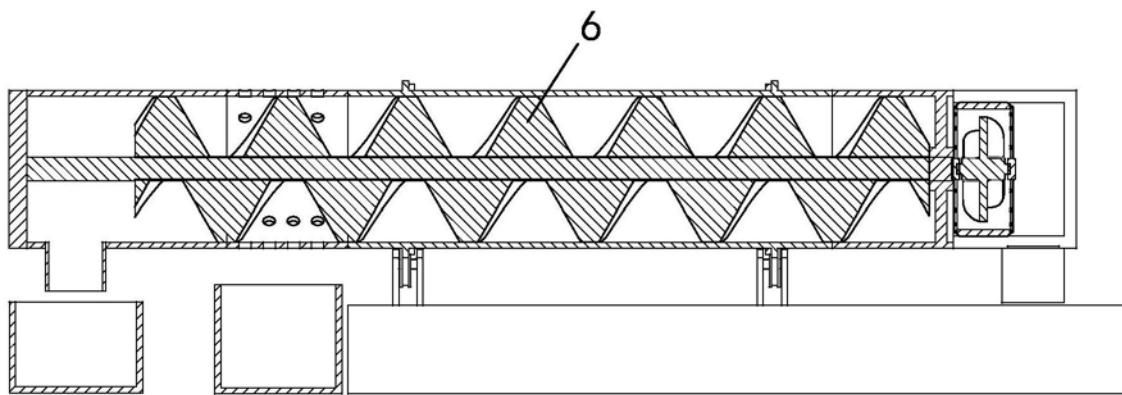


图2