



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 204486265 U

(45) 授权公告日 2015. 07. 22

(21) 申请号 201520162152. 1

(22) 申请日 2015. 03. 20

(73) 专利权人 广东梅雁吉祥水电股份有限公司
地址 514787 广东省梅州市梅县区新县城沿
江南路 1 号

(72) 发明人 何伟光 张群新 曾志华 丘红莉
杨龙寿 吴舒艺

(74) 专利代理机构 广州市越秀区海心联合专
利代理事务所 (普通合伙)
44295

代理人 罗振国

(51) Int. Cl.

B07B 7/00(2006. 01)

B02C 18/14(2006. 01)

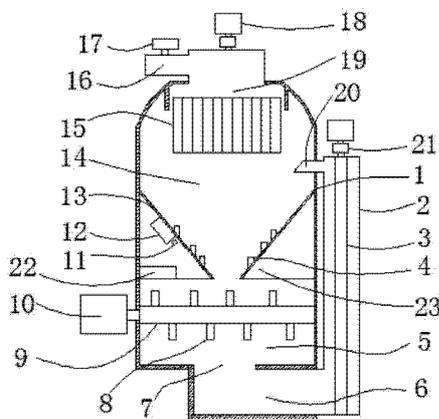
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种自带粉碎功能水泥选粉机

(57) 摘要

本实用新型公开了一种自带粉碎功能水泥选粉机,包括主体外壳、第一电机和出料通道,所述旋转轴表面设有粉碎刀片,所述旋转轴延伸至主体外壳外部连接粉碎电机。所述落料口下端设有落料仓,所述落料仓设有输送通道,所述输送通道设有进料口,所述进料口延伸至分离仓。该自带粉碎功能水泥选粉机,分离仓顶部安装有分级轮,在第一电机的带动下能有效将符合要求的粉料筛选出去,不符合的粉料会随着分离板划入设置在分离仓下端的粉碎仓进一步粉碎,进一步粉碎的粉料会随着螺旋搅拌轴进入分离仓进行再次筛选,直到符合标准为止,有效解决了传统的选粉机只将符合要求的粉料分离出去,对不合格的粉料没有进一步粉碎功能的问题。



1. 一种自带粉碎功能水泥选粉机,包括主体外壳、第一电机和出料通道,所述出料通道位于主体外壳顶部,所述第一电机设置在出料通道顶部,其特征在于:所述主体外壳内腔安装有分离板,所述分离板上安装有鼓风机,所述鼓风机连接喷气口,所述喷气口裸露于分离板表面,所述分离板和主体外壳之间组成分离仓,所述分离仓顶部安装有分级轮,其位于出料通道内,且和第一电机相连接;

所述分离仓下端为粉碎仓,所述粉碎仓底部固定设有落料口,所述粉碎仓内腔转动安装有旋转轴,所述旋转轴表面设有粉碎刀片,所述旋转轴延伸至主体外壳外部连接粉碎电机;

所述落料口下端设有落料仓,所述落料仓设有输送通道,所述输送通道设有进料口,所述进料口延伸至分离仓。

2. 根据权利要求 1 所述的一种自带粉碎功能水泥选粉机,其特征在于:所述出料通道固定设有出料口,所述出料口上设有引风机。

3. 根据权利要求 1 所述的一种自带粉碎功能水泥选粉机,其特征在于:所述分离板呈向下倾斜安装,其表面喷气口等距离均匀排列。

4. 根据权利要求 1 或 3 所述的一种自带粉碎功能水泥选粉机,其特征在于:所述分离板表面安装震动板,所述震动板下端安装有震动电机,所述震动电机安装凸轮。

5. 根据权利要求 1 所述的一种自带粉碎功能水泥选粉机,其特征在于:所述输送通道内腔安装螺旋搅拌轴且顶部设有第二电机;所述螺旋搅拌轴延伸至落料仓,所述螺旋搅拌轴顶端和第二电机连接。

6. 根据权利要求 5 所述的一种自带粉碎功能水泥选粉机,其特征在于:所述第二电机下部安装有减速机。

一种自带粉碎功能水泥选粉机

技术领域

[0001] 本实用新型涉及水泥选粉器械技术领域,具体为一种自带粉碎功能水泥选粉机。

背景技术

[0002] 目前,选粉机在水泥生料粉磨系统是一个非常重要的生产设备。它主要是对生料进行分级处理,分离出合格的粉料成品。生产过程要求分级效率高,产品粒度分布范围合理,能量消耗低,产量高和物料适应性好。其中,要保证合理的粒度分布范围和较高的分级效率,转子的下部必须设有可靠的刮料装置和气流隔离装置,使得分级后的粗颗粒能迅速脱离转子的分选区域,避免粗颗粒再次进入选粉机进风区域,有效地隔离进风口气流进入选粉区的末端,传统的选粉机只将符合要求的粉料分离出去,对不合格的粉料没有进一步粉碎功能,为此我们提出一种自带粉碎功能水泥选粉机。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的在于提供一种自带粉碎功能水泥选粉机,以解决上述背景技术中提出的问题。

[0004] 为实现上述目的,本实用新型提供如下技术方案:一种自带粉碎功能水泥选粉机,包括主体外壳、第一电机和出料通道,所述出料通道位于主体外壳顶部,所述第一电机设置在出料通道顶部,所述主体外壳内腔安装有分离板,所述分离板上安装有鼓风机,所述鼓风机连接喷气口,所述喷气口裸露于分离板表面,所述分离板和主体外壳之间组成分离仓,所述分离仓顶部安装有分级轮,其位于出料通道内,且和第一电机相连接;

[0005] 所述分离仓下端为粉碎仓,所述粉碎仓底部固定设有落料口,所述粉碎仓内腔转动安装有旋转轴,所述旋转轴表面设有粉碎刀片,所述旋转轴延伸至主体外壳外部连接粉碎电机;

[0006] 所述落料口下端设有落料仓,所述落料仓设有输送通道,所述输送通道设有进料口,所述进料口延伸至分离仓。

[0007] 优选的,所述出料通道固定设有出料口,所述出料口上设有引风机。

[0008] 优选的,所述分离板呈向下倾斜安装,其表面喷气口等距离均匀排列。

[0009] 优选的,所述分离板表面安装震动板,所述震动板下端安装有震动电机,所述震动电机安装凸轮。

[0010] 优选的,所述输送通道内腔安装螺旋搅拌轴且顶部设有第二电机;所述螺旋搅拌轴延伸至落料仓,所述螺旋搅拌轴顶端和第二电机连接。

[0011] 优选的,所述第二电机下部安装有减速机。

[0012] 与现有技术相比,本实用新型的有益效果是:该自带粉碎功能水泥选粉机,分离仓顶部安装有分级轮,在第一电机的带动下能有效将符合要求的粉料筛选出去,不符合的粉料会随着分离板划入设置在分离仓下端的粉碎仓进一步粉碎,进一步粉碎的粉料会随着螺旋搅拌轴进入分离仓进行再次筛选,直到符合标准为止,有效解决了传统的选粉机只将符

合要求的粉料分离出去,对不合格的粉料没有进一步粉碎功能的问题。

附图说明

[0013] 图 1 为本实用新型结构示意图。

[0014] 图中 :1、主体外壳,2、输送通道,3、螺旋搅拌轴,4、喷气口,5、粉碎仓,6、落料仓,7、落料口,8、粉碎刀片,9、旋转轴,10、粉碎电机,11、凸轮,12、震动电机,13、震动板,14、分离仓,15、分级轮,16、出料口,17、引风机,18、第一电机,19、出料通道,20、进料口,21、减速机,22、鼓风机,23、分离板。

具体实施方式

[0015] 下面将结合本实用新型实施例中的附图,对本实用新型实施例中的技术方案进行清楚、完整地描述,显然,所描述的实施例仅仅是本实用新型一部分实施例,而不是全部的实施例。基于本实用新型中的实施例,本领域普通技术人员在没有做出创造性劳动前提下所获得的所有其他实施例,都属于本实用新型保护的范围。

[0016] 请参阅图 1,本实用新型提供一种技术方案:一种自带粉碎功能水泥选粉机,包括主体外壳 1、第一电机 18 和出料通道 19,出料通道 19 设置在主体外壳 1 顶部,第一电机 18 设置在出料通道 19 顶部,出料通道 19 固定设有出料口 16,出料口 16 上设有引风机 17,其将分离出的粉料排出出料通道 19,主体外壳 1 内腔安装有分离板 23,分离板 23 上安装有鼓风机 22,鼓风机 22 连接喷气口 4,喷气口 4 裸露于分离板 23 表面,鼓风机 22 通过喷气口 4 将气流喷进分离仓 6,分离板 23 呈向下倾斜安装,其表面喷气口 4 等距离均匀排列。喷气口 4 喷出气流将粉料向分级轮 15 进行分离,分离板 23 表面安装震动板 13,震动板 13 下端安装有震动电机 12,震动电机 12 安装凸轮 11。震动电机 12 带动震动板 13 震动将不符合的粉料落入粉碎仓 5,分离板 23 和主体外壳 1 之间组成分离仓 14,分离仓 14 顶部安装有分级轮 15,其位于出料通道 19 内,且和第一电机 18 相连接。

[0017] 分离仓 14 下端为粉碎仓 5,粉碎仓 5 底部固定设有落料口 7,粉碎仓 5 内腔旋转安装有旋转轴 9,旋转轴 9 表面设有粉碎刀片 8,旋转轴 9 延伸至主体外壳 1 外部连接粉碎电机 10。

[0018] 落料口 7 下端设有落料仓 6,落料仓 6 设有输送通道 2,输送通道 2 设有进料口 20,进料口 20 延伸至分离仓 14。输送通道 2 内腔安装螺旋搅拌轴 3 且顶部设有第二电机;螺旋搅拌轴 3 延伸至落料仓 6,螺旋搅拌轴 3 和第二电机连接,第二电机下部安装有减速机 21。工作时,需分离的粉料进入选粉机,由输送通道 2 送至分离仓 14,再由喷气口 4 将粉料吹起,在经过分级轮 15 分离,符合要求的粉料分离出去,不符合要求的粉料会沿着分离板 23 划入粉碎仓进一步粉碎,在经过输送通道 2 回到分离仓 14。

[0019] 尽管已经示出和描述了本实用新型的实施例,对于本领域的普通技术人员而言,可以理解在不脱离本实用新型的原理和精神的情况下可以对这些实施例进行多种变化、修改、替换和变型,本实用新型的范围由所附权利要求及其等同物限定。

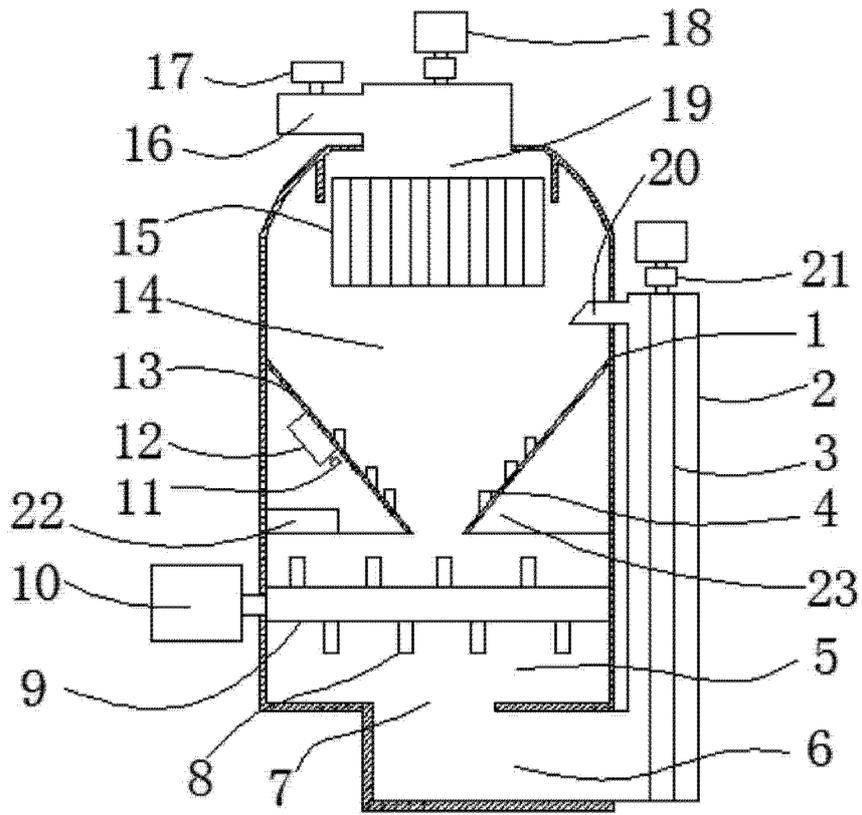


图 1