



## (12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 208449486 U

(45)授权公告日 2019.02.01

(21)申请号 201821061571.6

(22)申请日 2018.07.05

(73)专利权人 江苏盛泰电力设备有限公司

地址 225400 江苏省泰州市泰兴市虹桥镇  
柏木村汽渡路

(72)发明人 杨立斌

(51)Int.Cl.

B02C 15/00(2006.01)

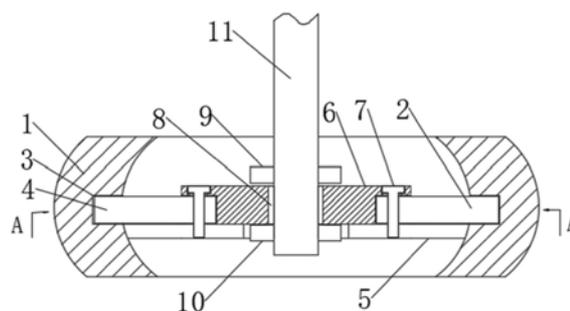
权利要求书1页 说明书3页 附图1页

### (54)实用新型名称

一种使用高传动效率的磨辊挡圈的磨辊

### (57)摘要

本实用新型公开了一种使用高传动效率的磨辊挡圈的磨辊,磨辊本体的内部与环形固定板的边缘固定焊接,环形固定板的上表面设有磨辊挡圈,磨辊挡圈的外侧设有的矩形卡块与位于磨辊本体内部的矩形卡槽进行卡接,磨辊挡圈的内侧设有法兰盘,法兰盘的底部设有法兰盘的边缘通过紧固螺钉与环形固定板螺接,凸台,紧固螺钉穿过磨辊挡圈,法兰盘的中心位置处设有安装孔,安装孔内部设有的卡接键槽与转动轴上的凸起进行卡接。本实用新型中的磨辊挡圈的外侧边缘设有矩形卡块,矩形卡块与位于磨辊内部的矩形卡槽相互卡接,然后再通过紧固螺钉将磨辊挡圈固定在环形固定板上,从而使得磨辊挡圈的安装更加牢固。



1. 一种使用高传动效率的磨辊挡圈的磨辊,包括磨辊本体(1)和磨辊挡圈(2),其特征在于:所述磨辊本体(1)的内部与环形固定板(5)的边缘固定焊接,所述环形固定板(5)的上表面设有磨辊挡圈(2),所述磨辊挡圈(2)的外侧设有的矩形卡块(4)与位于磨辊本体(1)内部的矩形卡槽(3)进行卡接,所述磨辊挡圈(2)的内侧设有法兰盘(6),所述法兰盘(6)的底部设有凸台,所述法兰盘(6)的边缘通过紧固螺钉(7)与环形固定板(5)螺接,所述紧固螺钉(7)穿过磨辊挡圈(2),所述法兰盘(6)的中心位置处设有安装孔(8),所述安装孔(8)内部设有的卡接键槽(12)与转动轴(11)上的凸起进行卡接。

2. 根据权利要求1所述的一种使用高传动效率的磨辊挡圈的磨辊,其特征在于:所述磨辊挡圈(2)设有多个,多个所述磨辊挡圈(2)在磨辊本体(1)的内部呈等距环形排列。

3. 根据权利要求1所述的一种使用高传动效率的磨辊挡圈的磨辊,其特征在于:所述矩形卡槽(3)设有多个,多个所述矩形卡槽(3)在磨辊本体(1)的内部呈等距环形排列。

4. 根据权利要求1所述的一种使用高传动效率的磨辊挡圈的磨辊,其特征在于:所述转动轴(11)上位于法兰盘(6)的上方设有上限位圆板(9),所述转动轴(11)上位于法兰盘(6)的底部设有下限位圆板(10)。

5. 根据权利要求4所述的一种使用高传动效率的磨辊挡圈的磨辊,其特征在于:所述上限位圆板(9)和下限位圆板(10)形状大小相同,且所述下限位圆板(10)位于环形固定板(5)上的圆形通孔内。

## 一种使用高传动效率的磨辊挡圈的磨辊

### 技术领域

[0001] 本实用新型涉及高传动效率的磨辊挡圈的磨辊技术领域,具体为一种使用高传动效率的磨辊挡圈的磨辊。

### 背景技术

[0002] 立式磨采用料床粉磨原理粉磨物料,具有粉磨效率高、电耗低(比球磨机节电20~30%)、烘干能力大、允许入磨物料粒度大、粉磨工艺流程简单、占地面积小、土建费用低、噪音低、磨损小、寿命长、操作容易等优点,因此被广泛的应用于玻璃、水泥、煤粉等粉体的研磨烘干,立式磨的磨辊由大型驱动电机的转轴带动进行旋转,从而对物料进行研磨,但在实际使用过程中仍存在以下弊端:

[0003] 现有的驱动电机的转轴直接与位于磨辊外侧的法兰盘上的安装孔进行插接,使得而位于安装孔内的卡接键槽与转动轴上的凸起相卡接,这种连接方式使得磨辊与转动轴的连接不牢固,从而使得磨辊运行不稳定,降低磨辊的传动效率。

### 实用新型内容

[0004] 本实用新型的目的在于提供一种使用高传动效率的磨辊挡圈的磨辊,以解决上述背景技术中提出的问题。

[0005] 为实现上述目的,本实用新型提供如下技术方案:一种使用高传动效率的磨辊挡圈的磨辊,包括磨辊本体和磨辊挡圈,所述磨辊本体的内部与环形固定板的边缘固定焊接,所述环形固定板的上表面设有磨辊挡圈,所述磨辊挡圈的外侧设有的矩形卡块与位于磨辊本体内部的矩形卡槽进行卡接,所述磨辊挡圈的内侧设有法兰盘,所述法兰盘的底部设有所述法兰盘的边缘通过紧固螺钉与环形固定板螺接,所述凸台,紧固螺钉穿过磨辊挡圈,所述法兰盘的中心位置处设有安装孔,所述安装孔内部设有的卡接键槽与转动轴上的凸起进行卡接。

[0006] 优选的,所述磨辊挡圈设有多个,多个所述磨辊挡圈在磨辊本体的内部呈等距环形排列。

[0007] 优选的,所述矩形卡槽设有多个,多个所述矩形卡槽在磨辊本体的内部呈等距环形排列。

[0008] 优选的,所述转动轴上位于法兰盘的上方设有上限位圆板,所述转动轴上位于法兰盘的底部设有下限位圆板。

[0009] 优选的,所述上限位圆板和下限位圆板形状大小相同,且所述下限位圆板位于环形固定板上的圆形通孔内。

[0010] 与现有技术相比,本实用新型的有益效果是:

[0011] 1. 本实用新型中的磨辊挡圈的外侧边缘设有矩形卡块,矩形卡块与位于磨辊内部的矩形卡槽相互卡接,然后再通过紧固螺钉将磨辊挡圈固定在环形固定板上,从而使得磨辊挡圈的安装更加牢固;

[0012] 2. 法兰盘内部的安装孔内卡接有转动轴,且转动轴上位于法兰盘的上方设有上限位圆板,转动轴上位于法兰盘的下方设有下限位圆板,上限位圆板和下限位圆板可对转动轴的位置进行限定,使其与法兰盘的连接更加牢固,从而提高磨辊运行工程中的稳定性,从而可提高传动效率。

### 附图说明

[0013] 图1为本实用新型结构示意图;

[0014] 图2为图1中A-A处的结构示意图。

[0015] 图中:磨辊本体1、磨辊挡圈2、矩形卡槽3、矩形卡块4、环形固定板5、法兰盘6、紧固螺钉7、安装孔8、上限位圆板9、下限位圆板10、转动轴11、卡接键槽12。

### 具体实施方式

[0016] 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。

[0017] 请参阅图1-2,本实用新型提供一种技术方案:一种使用高传动效率的磨辊挡圈的磨辊,包括磨辊本体1和磨辊挡圈2,磨辊本体1的内部与环形固定板5的边缘固定焊接,环形固定板5的上表面设有磨辊挡圈2,磨辊挡圈2的外侧设有的矩形卡块4与位于磨辊本体1内部的矩形卡槽3进行卡接,磨辊挡圈2的内侧设有法兰盘6,法兰盘6的底部设有凸台,法兰盘6的边缘通过紧固螺钉7与环形固定板5螺接,紧固螺钉7穿过磨辊挡圈2,法兰盘6的中心位置处设有安装孔8,安装孔8内部设有的卡接键槽12与转动轴11上的凸起进行卡接。

[0018] 进一步的,磨辊挡圈2设有多组,多组磨辊挡圈2在磨辊本体1的内部呈等距环形排列;

[0019] 进一步的,矩形卡槽3设有多组,多组矩形卡槽3在磨辊本体1的内部呈等距环形排列,矩形卡槽3与位于磨辊挡圈2边缘的矩形卡块4相互卡接,使得磨辊挡圈2的安装更加稳定;

[0020] 进一步的,转动轴11上位于法兰盘6的上方设有上限位圆板9,转动轴11上位于法兰盘6的底部设有下限位圆板10;

[0021] 进一步的,上限位圆板9和下限位圆板10形状大小相同,且下限位圆板10位于环形固定板5上的圆形通孔内,上限位圆板9和下限位圆板10可对转动轴11的位置进行限定,从而使得转动轴11与磨辊本体1的连接更加牢固。

[0022] 工作原理:本实用新型在实际使用过程中,可先将环形固定板5放置在磨辊本体1的内部,然后将环形固定板5的边缘焊接在磨辊本体1的内部,然后再将磨辊挡圈2放置在环形固定板5的表面,然后将位于磨辊挡圈2外侧的矩形卡块4插接在磨辊本体1内部的矩形卡槽3内,再将法兰盘6放置在磨辊挡圈2的内部,然后将法兰盘6通过紧固螺钉7固定在环形固定板5上,此时将转动轴11插入法兰盘6上的安装孔8内,使得位于转动轴11上的凸起与位于安装孔8内的卡接键槽12相卡接,最后将上限位圆板9和下限位圆板10套接在转动轴11上并分别固定在法兰盘6的上、下表面,此时磨辊本体1与磨辊挡圈2、转动轴11的而连接完成,这

种连接方式牢固,紧凑,从而使得磨辊本体1的运行更加稳定,避免了由于磨辊本体1运行不稳定所导致的传动效率下降,适合推广。

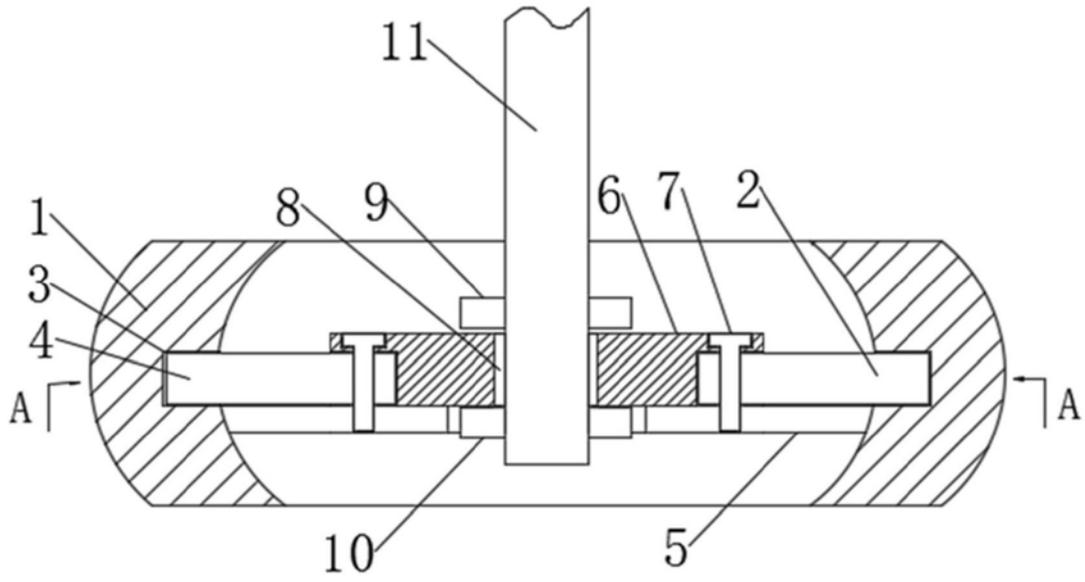
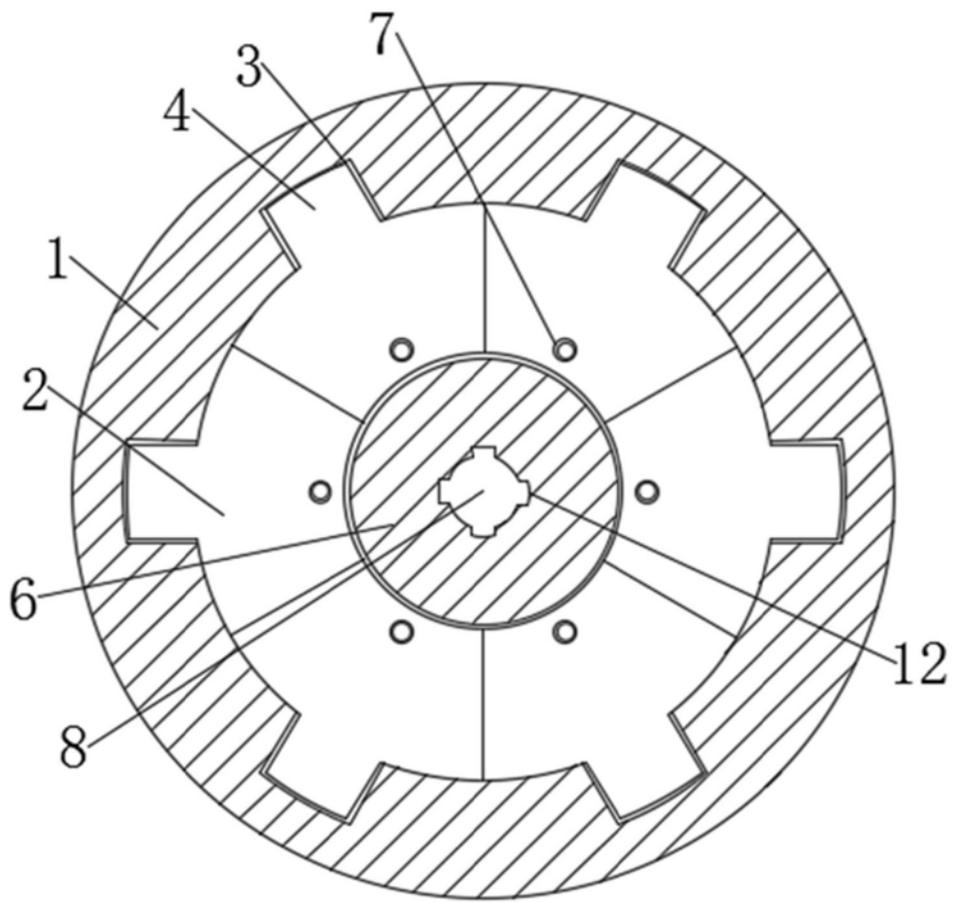


图1



A—A

图2