(19)国家知识产权局

(12)发明专利

(10)授权公告号 CN 114682353 B
(45)授权公告日 2023.11.21

(21)申请号 202210325610.3

(22)申请日 2022.03.30

(65)同一申请的已公布的文献号
申请公布号 CN 114682353 A

(43)申请公布日 2022.07.01

(73)专利权人 江西省建筑卫生陶瓷质量监督检验中心
地址 330800 江西省宜春市高安市陶瓷基地管委会陶瓷国检中心

(72)发明人 龚明 兰书元 朱礼兵 胡江峰 张鹏 曾磊 殷敏

(74)专利代理机构 西安铭泽知识产权代理事务所(普通合伙) 61223
专利代理师 卢会刚

(51)Int.Cl.
B02C 18/10(2006.01)
B02C 18/14(2006.01)
B02C 18/16(2006.01)
B02C 18/18(2006.01)
B02C 18/22(2006.01)
B02C 18/24(2006.01)

(56)对比文件
CN 207655296 U,2018.07.27
CN 207724645 U,2018.08.14
DE 212020000406 U1,2021.02.17
CN 215353303 U,2021.12.31
CN 112275373 A,2021.01.29
CN 213349001 U,2021.06.04
CN 212943405 U,2021.04.13
CN 208213271 U,2018.12.11
KR 20200029770 A,2020.03.19
JP 2004089979 A,2004.03.25
CN 213557357 U,2021.06.29
CN 210496666 U,2020.05.12
CN 205815861 U,2016.12.21
CN 213886509 U,2021.08.06
CN 211676769 U,2020.10.16
JP 2003334463 A,2003.11.25
CN 107442213 A,2017.12.08
CN 203091020 U,2013.07.31
龚明.建筑陶瓷原料烧成白度的检测探讨与分析.陶瓷.2019,50-54.

审查员 马焰峰

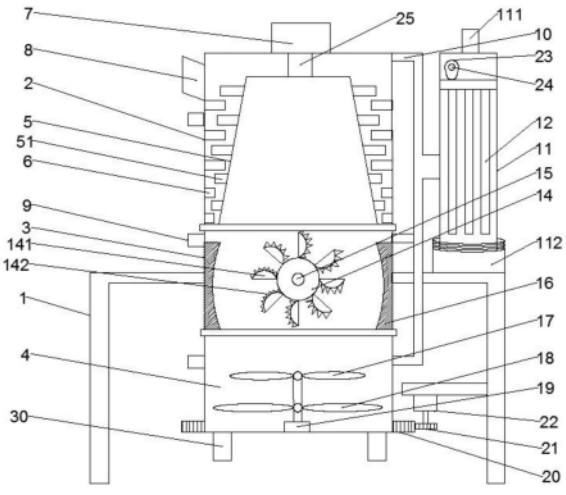
权利要求书2页 说明书5页 附图2页

(54)发明名称

一种建筑陶瓷用多级造粒粉碎装置

(57)摘要

本发明提供了一种建筑陶瓷用多级造粒粉碎装置,属于造粒粉碎技术领域,包括支撑架、初级粉碎筒、次级粉碎筒和终极粉碎筒。支撑架上自上而下依次设有初级粉碎筒、次级粉碎筒和终极粉碎筒,初级粉碎筒内设置有锥形破碎辊,破碎辊上设置有破碎刀,破碎刀与初级粉碎筒侧壁设置的刀片交错分布,次级粉碎筒内设置有粉碎组件,次级粉碎筒底端贯穿连接有终极粉碎筒,终极粉碎筒内设有搅碎组件。该装置设置的初级粉碎筒、次级粉碎筒和终极粉碎筒,使得建筑陶瓷从上到下依次进行多级粉碎,保证建筑陶瓷粉碎后的颗粒满足粉碎要求。



CN 114682353 B

1.一种建筑陶瓷用多级造粒粉碎装置,其特征在于,包括:

支撑架(1);

破碎组件,设置在所述支撑架(1)上,所述破碎组件包括:

自上而下依次设置在所述支撑架(1)上且互相贯通的初级粉碎筒(2)、次级粉碎筒(3)和终极粉碎筒(4),所述初级粉碎筒(2)通过轴承与所述次级粉碎筒(3)转动连接;

所述初级粉碎筒(2)外部设置有进料口(8),内壁固定设置有多个刀片(6),其内部设置有锥形破碎辊(5),且锥形破碎辊(5)的形状呈上小下大,所述锥形破碎辊(5)外侧设置有多个破碎刀(51),所述破碎刀(51)与所述刀片(6)错位设置;

行星驱动组件,设置在所述初级粉碎筒(2)顶部,所述行星驱动组件包括:

第一电机(7),设置在所述初级粉碎筒(2)顶部,所述第一电机(7)的输出轴转动连接有主动轴(25),所述主动轴(25)上固定设置有太阳轮(27),所述主动轴(25)与所述锥形破碎辊(5)固定连接;

内齿圈(29),设置在所述初级粉碎筒(2)内顶部,所述内齿圈(29)上等弧分布有三个与所述内齿圈(29)啮合的行星齿轮(28),三个所述行星齿轮(28)均与所述太阳轮(27)相啮合;

所述次级粉碎筒(3)内部设置有粉碎组件,所述粉碎组件包括:

粉碎盘(14),设置在所述次级粉碎筒(3)内部,所述粉碎盘(14)上沿周向设置有多个弧型刀(141),每个所述弧型刀(141)上均设置有多个粉碎齿(142);

粉碎电机(15),设置在所述次级粉碎筒(3)的侧壁上,所述粉碎电机(15)的输出轴与所述粉碎盘(14)的转轴转动连接;

两个反弹板(16),分别设置在所述次级粉碎筒(3)两侧内壁上,所述反弹板(16)为弧型;

所述终极粉碎筒(4)内部设置有搅碎组件,所述搅碎组件包括:

搅碎电机(19),设置在所述终极粉碎筒(4)底部,所述搅碎电机(19)的输出轴上转动连接有搅拌轴(26);

多个第一搅碎桨叶(17),沿周向固定设置在所述搅拌轴(26)上;

多个第二搅碎桨叶(18),沿周向固定设置在所述搅拌轴(26)上,且第二搅碎桨叶(18)位于所述第一搅碎桨叶(17)下方,所述第一搅碎桨叶(17)与所述第二搅碎桨叶(18)上设置有搅碎刀(13);

多个搅碎刀片(41),均匀设置在所终极粉碎筒(4)内壁,所述搅碎刀片(41)与所述搅碎刀(13)交错设置;

排料口(30),设置在所述终极粉碎筒(4)的底部,所述排料口(30)上设置有堵块;

转动驱动组件,设置在所述支撑架(1)上,所述驱动组件驱动终极粉碎筒(4)转动。

2.根据权利要求1所述的一种建筑陶瓷用多级造粒粉碎装置,其特征在于,所述终极粉碎筒(4)通过轴承与所述次级粉碎筒(3)转动连接。

3.根据权利要求1所述的一种建筑陶瓷用多级造粒粉碎装置,其特征在于,所述第一搅碎桨叶(17)的长度小于所述第二搅碎桨叶(18)的长度,且第一搅碎桨叶(17)与第二搅碎桨叶(18)与所述终极粉碎筒(4)筒壁的间隙从上而下依次减小。

4.根据权利要求1所述的一种建筑陶瓷用多级造粒粉碎装置,其特征在于,所述转动驱

动组件包括：

第二电机(22)，设置在所述支撑架(1)内壁一侧，所述第二电机(22)的输出轴上转动连接有主动齿轮(21)；

从动齿轮(20)，周向设置在所述终极粉碎筒(4)的外侧上，所述从动齿轮(20)与所述主动齿轮(21)相啮合。

5.根据权利要求1所述的一种建筑陶瓷用多级造粒粉碎装置，其特征在于，所述支撑架(1)一侧上设置有除尘组件，所述除尘组件包括：

除尘箱(11)，设置在所述支撑架(1)一侧上，所述除尘箱(11)顶部设置有净化气出口(111)，其底部设置有积尘箱(112)，所述积尘箱(112)与所述除尘箱(11)螺纹连接；

安装板(12)，设置在所述除尘箱(11)内部，所述安装板(12)底部设置有多个滤袋(121)；

三个出气管(10)，分别与所述初级粉碎筒(2)、次级粉碎筒(3)和终极粉碎筒(4)连通，所述出气管(10)的交汇处通过管道与所述除尘箱(11)连通；

三个进气管(9)，分别与所述初级粉碎筒(2)、次级粉碎筒(3)和终极粉碎筒(4)连通。

6.根据权利要求5所述的一种建筑陶瓷用多级造粒粉碎装置，其特征在于，所述安装板(12)顶部设置有振动电机(24)，所述振动电机(24)的输出轴转动连接有偏心轮(23)。

7.根据权利要求5所述的一种建筑陶瓷用多级造粒粉碎装置，其特征在于，所述除尘箱(11)内壁两侧设置有两个橡胶垫(122)，所述两个橡胶垫(122)均与所述安装板(12)底部固定连接。

8.根据权利要求5所述的一种建筑陶瓷用多级造粒粉碎装置，其特征在于，所述进气管(9)上设置有单向阀。

一种建筑陶瓷用多级造粒粉碎装置

技术领域

[0001] 本发明属于造粒粉碎技术领域,具体涉及一种建筑陶瓷用多级造粒粉碎装置。

背景技术

[0002] 现阶段,建筑陶瓷在生产加工过程中,通常需要对建筑陶瓷料进行造粒粉碎作业。传统的建筑陶瓷造粒粉碎设备的粉碎结构都是采用一次性的粉碎造粒工序,一次性的粉碎造粒通常粉碎的不均匀,使得建筑陶瓷料块的颗粒大小质量不达标。

[0003] 现有技术中的粉碎装置只有单一的粉碎机构,只能对物料进行单一的粉碎,这就导致粉碎时易出现粉碎不均匀,使得其需要重新进行粉碎操作,从而使得粉碎效率低。

发明内容

[0004] 为了克服上述现有技术存在的不足,本发明提供了一种建筑陶瓷用多级造粒粉碎装置。

[0005] 为了实现上述目的,本发明提供如下技术方案:

[0006] 一种建筑陶瓷用多级造粒粉碎装置,包括:

[0007] 支撑架;

[0008] 破碎组件,设置在所述支撑架上,所述破碎组件包括:

[0009] 自上而下依次设置在所述支撑架上且互相贯通的初级粉碎筒、次级粉碎筒和终极粉碎筒,所述初级粉碎筒通过轴承与所述次级粉碎筒转动连接;

[0010] 所述初级粉碎筒外部设置有进料口,内壁固定设置有多个刀片,其内部设置有锥形破碎辊,且锥形破碎辊的形状呈上小下大,所述锥形破碎辊外侧设置有多个破碎刀,所述破碎刀与所述刀片错位设置;

[0011] 行星驱动组件,设置在所述初级粉碎筒顶部,所述行星驱动组件包括:

[0012] 第一电机,设置在所述初级粉碎筒顶部,所述第一电机的输出轴转动连接有主动轴,所述主动轴上固定设置有太阳轮,所述主动轴与所述锥形破碎辊固定连接;

[0013] 内齿圈,设置在所述初级粉碎筒内顶部,所述内齿圈上等弧分布有三个与所述内齿圈啮合的行星齿轮,三个所述行星齿轮均与所述太阳轮相啮合;

[0014] 所述次级粉碎筒内部设置有粉碎组件,所述终极粉碎筒内部设置有搅碎组件。

[0015] 优选地,每个所述粉碎组件包括:

[0016] 粉碎盘,设置在所述次级粉碎筒内部,所述粉碎盘上沿周向设置有多个弧型刀,每个所述弧型刀上均设置有多个粉碎齿;

[0017] 粉碎电机,设置在所述次级粉碎筒的侧壁上,所述粉碎电机的输出轴与所述粉碎盘的转轴转动连接;

[0018] 两个反弹板,分别设置在所述次级粉碎筒两侧内壁上,所述反弹板为弧型。

[0019] 优选地,每个所述终极粉碎筒通过轴承与所述次级粉碎筒转动连接。

[0020] 优选地,每个所述搅碎组件包括:

[0021] 搅碎电机,设置在所述终极粉碎筒底部,所述搅碎电机的输出轴上转动连接有搅拌轴;

[0022] 多个第一搅碎桨叶,沿周向固定设置在所述搅拌轴上;

[0023] 多个第二搅碎桨叶,沿周向固定设置在所述搅拌轴上,且第二搅碎桨叶位于所述第一搅碎桨叶下方,所述第一搅碎桨叶与所述第二搅碎桨叶上设置有搅碎刀;

[0024] 多个搅碎刀片,均匀设置在所终极粉碎筒内壁,所述搅碎刀片与所述搅碎刀交错设置;

[0025] 排料口,设置在所述终极粉碎筒的底部,所述排料口上设置有堵块;

[0026] 转动驱动组件,设置在所述支撑架上,所述驱动组件驱动终极粉碎筒转动。

[0027] 优选地,每个所述第一搅碎桨叶的长度小于所述第二搅碎桨叶的长度,且第一搅碎桨叶与第二搅碎桨叶与所述终极粉碎筒筒壁的间隙从上而下依次减小。

[0028] 优选地,每个所述转动驱动组件包括:

[0029] 第二电机,设置在所述支撑架内壁一侧,所述第二电机的输出轴上转动连接有主动齿轮;

[0030] 从动齿轮,周向设置在所述终极粉碎筒的外侧上,所述从动齿轮与所述主动齿轮相啮合。

[0031] 优选地,每个所述支撑架一侧上设置有除尘组件,所述除尘组件包括:

[0032] 除尘箱,设置在所述支撑架一侧上,所述除尘箱顶部设置有净化气出口,其底部设置有积尘箱,所述积尘箱与所述除尘箱螺纹连接;

[0033] 安装板,设置在所述除尘箱内部,所述安装板底部设置有多个滤袋;

[0034] 三个出气管,分别与所述初级粉碎筒、次级粉碎筒和终极粉碎筒连通,所述出气管的交汇处通过管道与所述除尘箱连通;

[0035] 三个进气管,分别与所述初级粉碎筒、次级粉碎筒和终极粉碎筒连通。

[0036] 优选地,每个所述安装板顶部设置有振动电机,所述振动电机的输出轴转动连接有偏心轮。

[0037] 优选地,每个所述除尘箱内壁两侧设置有两个橡胶垫,所述两个橡胶垫均与所述安装板底部固定连接。

[0038] 优选地,每个所述进气管上设置有单向阀。

[0039] 本发明提供的一种建筑陶瓷用多级造粒粉碎装置具有以下有益效果:

[0040] 本发明设置有初级粉碎腔、次级粉碎腔和终极粉碎腔,三个粉碎腔内均设置有粉碎组件,使得建筑陶瓷从上到下依次进行多级粉碎,保证建筑陶瓷粉碎后的颗粒完全满足粉碎要求,且分级粉碎,能有效的降低设备的运转载荷,保证使用寿命;本装置还设置有除尘组件,对破碎组件产生的灰尘进行除尘收集处理,减小灰尘对环境的污染及对人体的伤害。

附图说明

[0041] 为了更清楚地说明本发明实施例及其设计方案,下面将对本实施例所需的附图作简单地介绍。下面描述中的附图仅仅是本发明的部分实施例,对于本领域普通技术人员来说,在不付出创造性劳动的前提下,还可以根据这些附图获得其他的附图。

[0042] 图1为本发明的一种建筑陶瓷用多级造粒粉碎装置的整体结构示意图。

[0043] 图2为本发明的一种建筑陶瓷用多级造粒粉碎装置的行星驱动结构示意图。

[0044] 图3为本发明的一种建筑陶瓷用多级造粒粉碎装置的除尘组件结构示意图。

[0045] 图4为本发明的一种建筑陶瓷用多级造粒粉碎装置的终极粉碎筒结构示意图。

[0046] 附图标记说明：

[0047] 1-支撑架、2-初级粉碎筒、3-次级粉碎筒、4-终极粉碎筒、41-搅碎刀片5-锥形破碎辊、51-破碎刀、6-刀片、7-第一电机、8-进料口、9-进气管、10-出气管、11-除尘箱、111-净化气出口、112-积尘箱、12-安装板、121-滤袋、122-橡胶垫、13-搅碎刀、14-粉碎盘、141-弧型刀、142-粉碎齿、15-粉碎电机、16-弧型反弹板、17-第一搅碎桨叶、18-第二搅碎桨叶、19-搅拌电机、20-从动齿轮、21-主动齿轮、22-第二电机、23-偏心轮、24-振动电机、25-主动轴、26-搅碎轴、27-太阳轮、28-行星齿轮、29-内齿圈。

具体实施方式

[0048] 为了使本领域技术人员更好的理解本发明的技术方案并能予以实施，下面结合附图和具体实施例对本发明进行详细说明。以下实施例仅用于更加清楚地说明本发明的技术方案，而不能以此来限制本发明的保护范围。

[0049] 在本发明的描述中，需要理解的是，术语“中心”、“纵向”、“横向”、“长度”、“宽度”、“厚度”、“上”、“下”、“前”、“后”、“左”、“右”、“竖直”、“水平”、“顶”、“底”、“内”、“外”、“轴向”、“径向”、“周向”等指示的方位或位置关系为基于附图所示的方位或位置关系，仅是为了便于描述本发明的技术方案和简化描述，而不是指示或暗示所指的装置或元件必须具有特定的方位、以特定的方位构造和操作，因此不能理解为对本发明的限制。

[0050] 此外，术语“第一”、“第二”等仅用于描述目的，而不能理解为指示或暗示相对重要性。在本发明的描述中，需要说明的是，除非另有明确的规定或限定，术语“相连”、“连接”应作广义理解，例如，可以是固定连接，也可以是可拆卸连接，或一体式连接；可以是机械连接，也可以是电连接；可以是直接相连，也可以是通过中间媒介间接相连。对于本领域的普通技术人员而言，可以根据具体情况理解上述术语在本发明中的具体含义。在本发明的描述中，除非另有说明，“多个”的含义是两个或两个以上，在此不再详述。

[0051] 本发明提供了一种建筑陶瓷用多级造粒粉碎装置，具体如图1所示，包括支撑架1、粉碎组件及除尘组件。

[0052] 如图1-4所示，本实施例中支撑架1上设置有破碎组件，破碎组件包括：自上而下依次设置在支撑架1上且互相贯通的初级粉碎筒2、次级粉碎筒3和终极粉碎筒4，初级粉碎筒2通过轴承与次级粉碎筒3转动连接；初级粉碎筒2外部设置有进料口8，内壁固定设置有多个刀片6，其内部设置有上小下大的锥形破碎辊5，锥形破碎辊5外侧设置有多个破碎刀51，破碎刀51与刀片6错位设置；行星驱动组件设置在初级粉碎筒2顶部，行星驱动组件包括：第一电机7设置在初级粉碎筒2顶部，第一电机7的输出轴转动连接有主动轴25，主动轴25上固定设置有太阳轮27，主动轴25与锥形破碎辊5固定连接；内齿圈29，设置在初级粉碎筒2内顶部，内齿圈29上等弧分布有三个与内齿圈29啮合的行星齿轮28，并与内齿圈29啮合，三个行星齿轮28均与太阳轮27相啮合。建筑陶瓷从进料口进入到初级粉碎筒中，第一电机带动主动轴转动，主动轴带动太阳轮转动，从而带动锥形破碎辊转动。同时在太阳的转动的驱动下

带动行星轮转动,行星轮转动带动齿圈转动,齿圈转动带动初级破碎筒沿与锥形破碎辊相反的方向转动,使得建筑陶瓷在初级粉碎筒进行挤压破碎。初级破碎筒和锥形破碎辊向相反方向同时转动,增大破碎力度,使得破碎效率更高。刀片的设置,进一步增加了破碎刀的破碎效果。锥形破碎辊与初级破碎筒筒壁之间形成上宽下窄的楔形空间,建筑陶瓷从上至下逐渐减小,未被粉碎的大粒径陶瓷随着锥形破碎辊转动与初级破碎筒转动挤压,从而实现破碎。

[0053] 如图1-4所示,具体的,初级粉碎筒2底壁贯通连接有次级粉碎筒3,次级粉碎筒3内部设置有粉碎组件,粉碎组件包括:粉碎盘14设置在次级粉碎筒3内部,粉碎盘14上沿周向设置有多个弧型刀141,每个弧型刀141上均设置有多个粉碎齿142;弧型刀的设置使得刀型更加贴合粉碎的建筑陶瓷,增大粉碎面积,提高粉碎效率;粉碎电机15设置在次级粉碎筒3的侧壁上,粉碎电机15的输出轴与粉碎盘14的转轴转动连接;两个反弹板16分别设置在次级粉碎筒3两侧内壁上,反弹板16为弧型。建筑陶瓷进入到次级粉碎筒,在粉碎电机的驱动下,粉碎盘14转动带动弧型刀转动,颗粒较小的陶瓷从次级粉碎筒中掉落,颗粒较大的陶瓷落到弧型反弹板上,反弹板和次级粉碎筒形成共振将陶瓷反弹到粉碎盘14上继续粉碎,从而达到陶瓷粉碎的目的。

[0054] 如图1-4所示,具体的次级粉碎筒3底壁贯通连接有终极粉碎筒4,终极粉碎筒4通过轴承与次级粉碎筒3转动连接,终极粉碎筒4内部设置有搅碎组件,搅碎组件包括:搅碎电机19设置在终极粉碎筒4底部,搅碎电机19的输出轴上转动连接有搅拌轴26;多个第一搅碎桨叶17沿周向固定设置在搅拌轴26上;多个第二搅碎桨叶18沿周向固定设置在搅拌轴26上,且第二搅碎桨叶18位于第一搅碎桨叶17下方,第一搅碎桨叶17与所第二搅碎桨叶18上设置有搅碎刀13;多个搅碎刀片41均匀设置在终极粉碎筒4内壁,搅碎刀片41与搅碎刀13交错分布;排料口30设置在终极粉碎筒4的底部,排料口30上设置有堵块;搅碎刀片的设置,进一步增强了搅拌刀的粉碎效果。

[0055] 具体的,转动驱动组件,设置在支撑架1上,转动驱动组件驱动终极粉碎筒4转动,转动驱动组件包括:第二电机22设置在支撑架1内壁一侧,第二电机22的输出轴上转动连接有主动齿轮21;从动齿轮20周向设置在终极粉碎筒4的外侧上,从动齿轮20与从动齿轮相啮合。建筑陶瓷从次级粉碎筒进入到终极粉碎筒,在搅拌电机的驱动下,带动搅拌轴转动,带动第一搅碎桨叶和第二搅碎桨叶转动,带动搅碎刀转动,对建筑陶瓷进行搅拌粉碎,同时在第二电机的驱动下,带动主动齿轮转动,主动齿轮带动从动齿轮转动,从而带动终极搅拌筒沿搅拌轴相反的方向转动,相对转动搅拌粉碎的设置将建筑陶瓷粉碎的更彻底,而搅碎刀片的设置,进一步增强了搅拌刀的粉碎效果,进行三次粉碎,保证粉碎后的陶瓷颗粒满足粉碎要求,粉碎后的陶瓷从排料口排出。

[0056] 具体的,第一搅碎桨叶17的长度小于第二搅碎桨叶18的长度,且第一搅碎桨叶17与第二搅碎桨叶18与终极粉碎筒4筒壁的间隙从上而下依次减小。在粉碎时,建筑陶瓷从上至下依次减小,将大粒径的陶瓷逐步搅碎至陶瓷颗粒满足粉碎要求的建筑陶瓷。

[0057] 除尘组件设置在支撑架1一侧,除尘组件通过管道与破碎组件接通,除尘组件包括:除尘箱11设置在支撑架1一侧上,除尘箱11顶部设置有净化气出口111,其底部设置有积尘箱112,积尘箱112与除尘箱11螺纹连接;螺纹连接方便拆卸和安装,便于后期的处理和维护。安装板12设置在除尘箱11内部,安装板12底部设置有多个滤袋121;三个出气管10,分别

与三个粉碎筒连通出气管10的交汇处通过管道与除尘箱11连通;三个进气管9分别与三个粉碎筒连通;进气管和出气管相互配合,保证破碎组件内的正常工作气压,便于进料和排料操作。进气管9上设置有单向阀。设置单向阀可防止破碎组件内的空气从进气管直接排出,造成大气污染。

[0058] 如图1-4所示,具体的,述安装板12顶部设置有振动电机24,振动电机24的输出轴转动连接有偏心轮23;除尘箱11内壁两侧设置有两个橡胶垫122,所述两个橡胶垫122均与所述安装板12底部固定连接;安装板为弹性板,橡胶垫在振动电机带动偏心轮击打安装板的时候,起到减震作用,延长设备的使用寿命。粉碎时,破碎组件产生的灰尘从出气管进入到除尘箱内,利用除尘箱内的滤袋对灰尘进行吸附除尘,吸附的灰尘在重力和振动电机的作用下掉入到积尘箱内,积尘箱满灰后拧开螺纹,进行灰尘处理。

[0059] 如图1-4所示,本实施例中的工作原理如下所述:

[0060] 使用时,建筑陶瓷从进料口进入到初级粉碎筒中,驱动第一电机带动主动轴转动,主动轴带动太阳轮转动,从而带动锥形破碎辊转动。同时在太阳的转动的驱动下带动行星轮转动,行星轮转动带动齿圈转动,齿圈转动带动初级破碎筒沿与锥形破碎辊相反的方向转动,使得建筑陶瓷在初级粉碎筒进行挤压破碎,然后进入次级粉碎筒内,在粉碎电机的驱动下,使得粉碎盘高速旋转,带动弧型刀高速旋转,对建筑陶瓷进行再次粉碎,进入终极粉碎筒内,在搅拌电机的驱动下,带动搅拌刀转动对建筑陶瓷进行搅拌粉碎,而搅碎刀片的设置,进一步增强了搅拌刀的粉碎效果,进行三次粉碎,保证粉碎后的陶瓷颗粒满足粉碎要求,粉碎后的陶瓷从排料口排出。粉碎时,破碎组件产生的灰尘从出气管进入到除尘箱内,利用除尘箱内的滤袋对灰尘进行吸附除尘,吸附的灰尘在重力和振动电机的作用下掉入到积尘箱内,积尘箱满灰后拧开螺纹,进行灰尘处理。

[0061] 以上所述实施例仅为本发明较佳的具体实施方式,本发明的保护范围不限于此,任何熟悉本领域的技术人员在本发明披露的技术范围内,可显而易见地得到的技术方案的简单变化或等效替换,均属于本发明的保护范围。

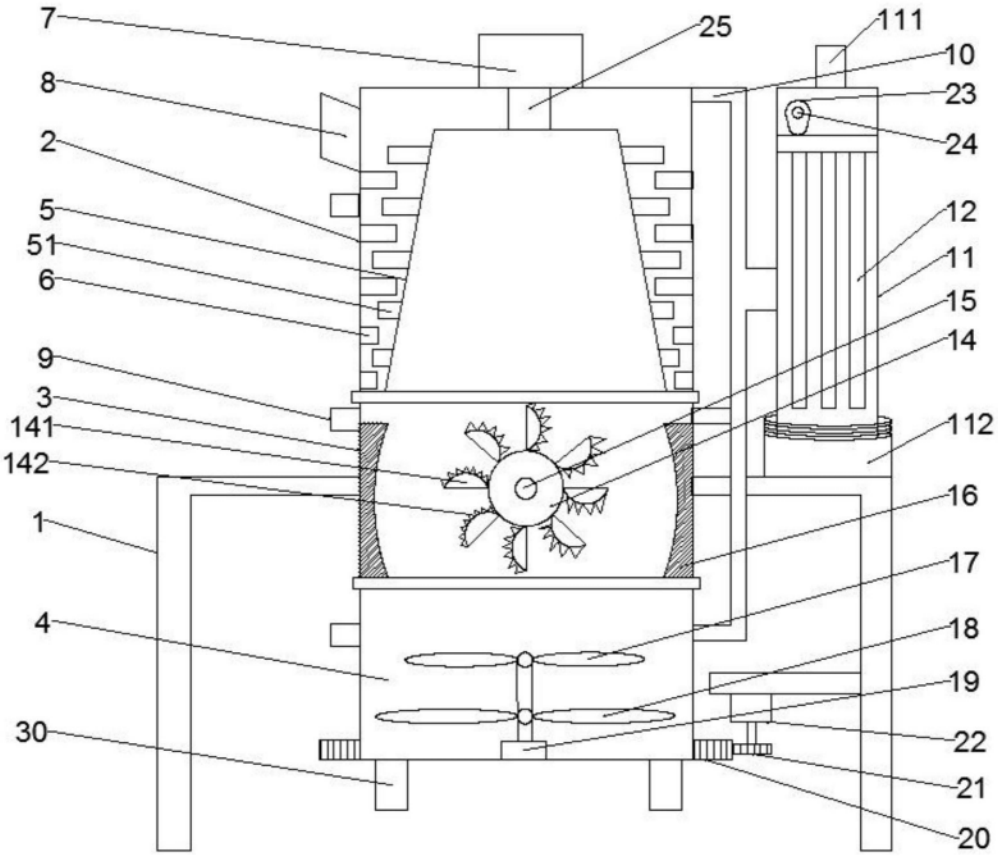

7
8
2
5
51
6
9
3
141
142
1
4
30
25
111
10
23
24
12
11
15
14
112
16
17
18
19
22
21
20

图1

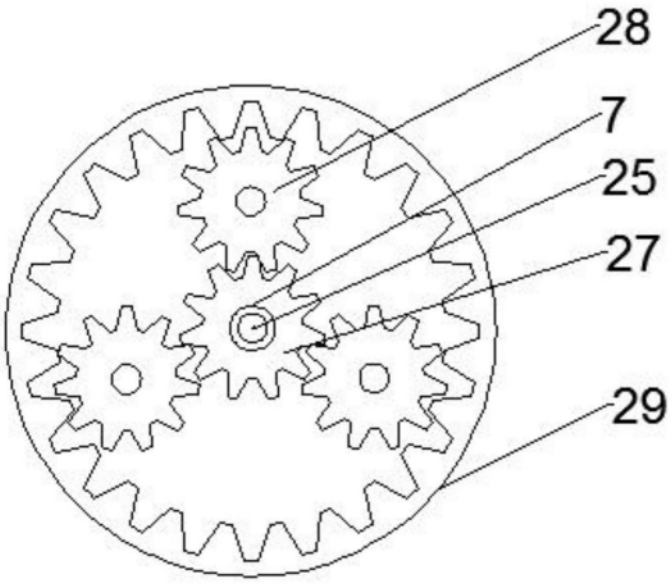

28
7
25
27
29

图2

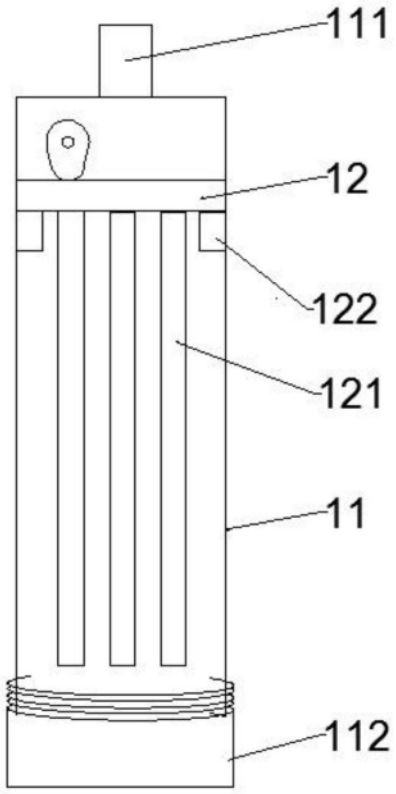


图3

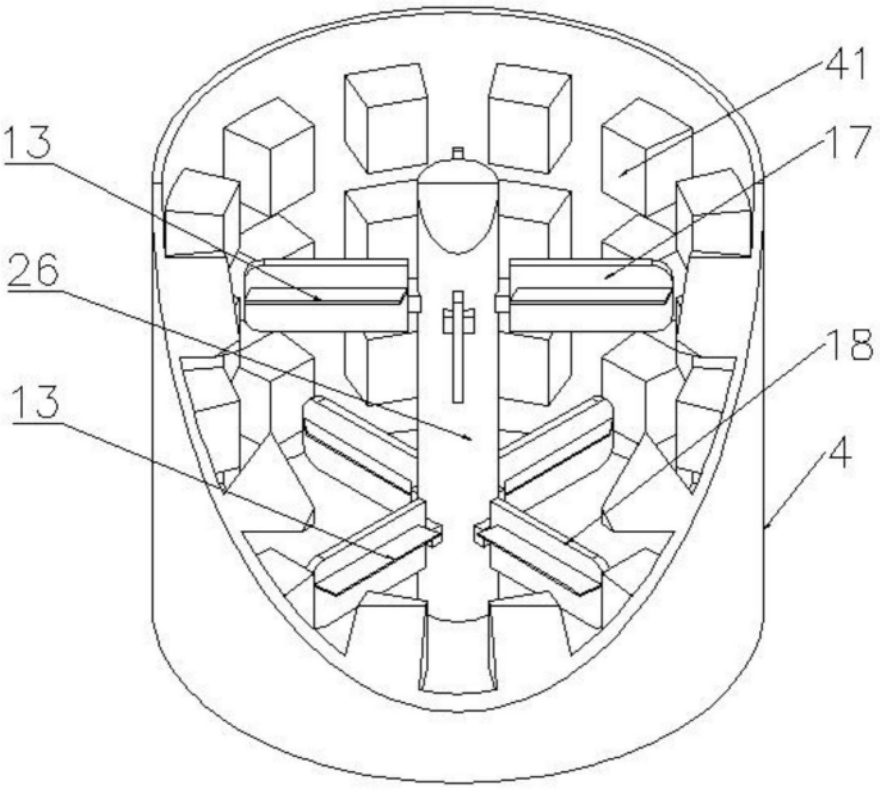


图4