



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 204642925 U

(45) 授权公告日 2015. 09. 16

(21) 申请号 201520139855. 2

(22) 申请日 2015. 03. 12

(73) 专利权人 天津威力机械有限公司

地址 301500 天津市宁河县经济开发区
3634 号区域第一段

(72) 发明人 李孟江

(74) 专利代理机构 天津市鼎和专利商标代理有
限公司 12101

代理人 范建良

(51) Int. Cl.

B65G 17/30(2006. 01)

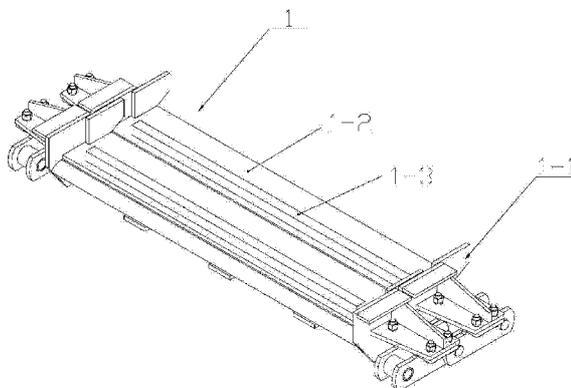
权利要求书1页 说明书3页 附图2页

(54) 实用新型名称

一种用于重型板式给料机上的输送槽

(57) 摘要

本实用新型涉及一种用于重型板式给料机上的输送槽,输送槽是由数个输送槽单体拼装而成,每个输送槽单体主要主承载板,防冲击方钢,纵向通长加强筋,横向加强筋,上行程托板,外侧板,内侧板,安装板以及加强筋板,在外侧板的外侧面焊接有下行程托板,托板的上表面与外侧板的上表面、内侧板的上表面位于同一平面上,所述托板位于加强筋板之上,且与加强筋板焊接在一起,数个输送槽单体拼装在输送链条后形成一个支撑平面。采用上述技术方案,解决了由于现有输送槽的结构缺陷,造成下托轮的表面磨成深沟,造成下托轮的卡死,提高了产品的正常运行周期,另外,可以实现单节、单块进行更换,大大降低了维护成本和维护难度。



1. 一种用于重型板式给料机上的输送槽,其特征在于:输送槽是由数个输送槽单体拼装而成,每个输送槽单体包括主承载板,在主承载板的上表面设有防冲击方钢,主承载板的下表面加装纵向通长加强筋,相邻的纵向通长加强筋之间加装横向加强筋;在横向加强筋的下表面设有上行程托板,主承载板的两侧焊接有外侧板,外侧板内侧焊接有内侧板,外侧板的上表面与内侧板的上表面位于同一平面上,两侧的内侧板和主承载板形成输送料槽口;上述的防冲击方钢位于外侧板之间;在上述外侧板的外侧面焊接有与输送链条连接的安装板,所述安装板的上表面与外侧板之间设有加强筋板,在外侧板的外侧面焊接有下行程托板,所述下行程托板的上表面与外侧板的上表面、内侧板的上表面位于同一平面上;所述托板位于加强筋板之上,且与加强筋板焊接在一起;数个输送槽单体拼装在输送链条后形成一个支撑平面。

一种用于重型板式给料机上的输送槽

技术领域

[0001] 本实用新型属于板式给料机技术领域,特别是涉及一种用于重型板式给料机上的输送槽。

背景技术

[0002] 板式给料机,是矿山、冶金、建材、港口、煤炭和化工工矿企业中广泛使用的一种连续运输机械。主要作为由贮料仓或转料漏斗向破碎机、配料装置或运输设备连续均匀地供给和转运各种大块重物与磨蚀性的散状物料之用。是矿石与原料处理和连续生产过程中重要和必不可少的设备之一。

[0003] 采用高强度链条为牵引件,两根链条绕过安装在机体头部的一对驱动链轮和机体尾部的一对张紧轮联成封闭形回路,在两排链条的每个链节上装配了相互交迭的、重型结构的输送槽而成为一个连续的能够运载物料的输送线路。其自重和物料的重量由安装在机体上的多排支重轮、链托轮和滑道梁支承。传动系统经交流变频调速电动机联接减速机,再由驱动装置驱动运载机构低速运行。将尾部料仓卸入的物料沿输送线路运至机体的前方排出,实现向下方的工作机械连续均匀喂料的目的。

[0004] 现有的重型板式给料机,存在如下问题:由于现有输送槽的结构缺陷,造成下托轮的表面磨成深沟,由于上述深沟的出现,给料机在运行时很容易造成下托轮的卡死,甚至造成下托轮直接报废,此问题也是目前重型板式给料机容易出现的故障的地方,例如公开一种重型板式给料机,专利号为 03270602.2,尤其是说明书附图的图 2 和图 3,清楚的表现现有输送槽的结构;即现有的输送槽,主要包括主承载板,在主承载板的上表面设有防冲击方钢,主承载板的下表面加装纵向通长加强筋,相邻的纵向通长加强筋之间加装横向加强筋;在横向加强筋的下表面设有上行程托板,主承载板的两侧焊接有外侧板,外侧板内侧焊接有内侧板,外侧板的上表面与内侧板的上表面位于同一平面上,两侧的内侧板和主承载板形成输送料槽;上述的防冲击方钢位于外侧板之间;在上述外侧板的外侧面焊接有与输送链条连接的安装板,所述安装板的上表面与外侧板之间设有加强筋板。

发明内容

[0005] 本实用新型为解决公知技术中存在的技术问题而提供一种下托轮的表面磨成深沟,提高托轮使用寿命,延长检测周期的用于重型板式给料机上的输送槽。

[0006] 本实用新型为解决公知技术中存在的技术问题所采取的技术方案是:

[0007] 一种用于重型板式给料机上的输送槽,其特征在于:输送槽是由数个输送槽单体拼装而成,每个输送槽单体主要包括主承载板,在主承载板的上表面设有防冲击方钢,主承载板的下表面加装纵向通长加强筋,相邻的纵向通长加强筋之间加装横向加强筋;在横向加强筋的下表面设有上行程托板,主承载板的两侧焊接有外侧板,外侧板内侧焊接有内侧板,外侧板的上表面与内侧板的上表面位于同一平面上,两侧的内侧板和主承载板形成输送料槽口;上述的防冲击方钢位于外侧板之间;在上述外侧板的外侧面焊接有与输送链条

连接的安装板,所述安装板的上表面与外侧板之间设有加强筋板,在外侧板的外侧面焊接有下行程托板,所述下行程托板的上表面与外侧板的上表面、内侧板的上表面位于同一平面上;所述托板位于加强筋板之上,且与加强筋板焊接在一起,数个输送槽单体拼装在输送链条后形成一个支撑平面。

[0008] 本实用新型具有的优点和积极效果是:由于本实用新型采用上述技术方案,彻底解决了由于现有输送槽的结构缺陷,造成下托轮的表面磨成深沟,由于上述深沟的出现,给料机在运行时很容易造成下托轮的卡死,甚至造成下托轮直接报废的问题,从而提高了产品的正常运行周期,减少了检修和维护次数,降低了维护成本,另外,采用上述技术方案,可以实现单节、单块进行更换,大大降低了维护成本和维护难度;本实用新型还具有结构简单,承载能力强,制造方便,成本低廉等优点。

附图说明

[0009] 图 1 是本实用新型输送槽结构示意图;

[0010] 图 2 是本实用新型输送槽单体结构示意图;

[0011] 图 3 是图 2 的主视图。

[0012] 图中:1、输送槽;1-1、输送槽单体;1-2、主承载板;1-3、防冲击方钢;1-4、纵向通长加强筋;1-5、横向加强筋;1-6、上行程托板;1-7、外侧板;1-8、内侧板;1-9、输送料槽口;1-10、加强筋板;1-11、下行程托板。

具体实施方式

[0013] 为能进一步了解本实用新型的发明内容、特点及功效,兹例举以下实施例,并配合附图详细说明如下:

[0014] 请参阅图 1 至图 3,一种用于重型板式给料机上的输送槽,输送槽 1 是由数个输送槽单体拼装而成,每个输送槽单体 1-1 主要包括主承载板 1-2,在主承载板的上表面设有防冲击方钢 1-3,主承载板的下表面加装纵向通长加强筋 1-4,相邻的纵向通长加强筋之间加装横向加强筋 1-5;在横向加强筋的下表面设有上行程托板 1-6,主承载板的两侧焊接有外侧板 1-7,外侧板内侧焊接有内侧板 1-8,外侧板的上表面与内侧板的上表面位于同一平面上,两侧的内侧板和主承载板形成输送料槽口 1-9;上述的防冲击方钢位于外侧板之间;在上述外侧板的外侧面焊接有与输送链条连接的安装板,所述安装板的上表面与外侧板之间设有加强筋板 1-10,在外侧板的外侧面焊接有下行程托板 1-11,所述托板的上表面与外侧板的上表面、内侧板的上表面位于同一平面上;所述托板位于加强筋板之上,且与加强筋板 1-10 焊接在一起;数个输送槽单体拼装在输送链条后形成一个几乎连续的支撑平面。即数个输送槽单体分别于输送链条的链节联接,联接后输送槽单体上的下行程托板形成一个平面式轨道,这样下托轮在运转的全程与下行程托板平面接触,从而解决了因现有输送槽结构上的缺陷而造成下托轮磨出深沟,而造成下托轮卡死或者损坏的问题。

[0015] 采用上述技术方案,彻底解决了由于现有输送槽的结构缺陷,造成下托轮的表面磨成深沟,由于上述深沟的出现,给料机在运行时很容易造成下托轮的卡死,甚至造成下托轮直接报废的问题,从而提高了产品的正常运行周期,减少了检修和维护次数,降低了维护成本,另外,采用上述技术方案,可以实现单节、单块进行更换,大大降低了维护成本和维护

难度 ;本实用新型还具有结构简单,承载能力强,制造方便,成本低廉等优点。

[0016] 以上所述仅是对本实用新型的较佳实施例而已,并非对本实用新型作任何形式上的限制,凡是依据本实用新型的技术实质对以上实施例所做的任何简单修改,等同变化与修饰,均属于本实用新型技术方案的范围内。

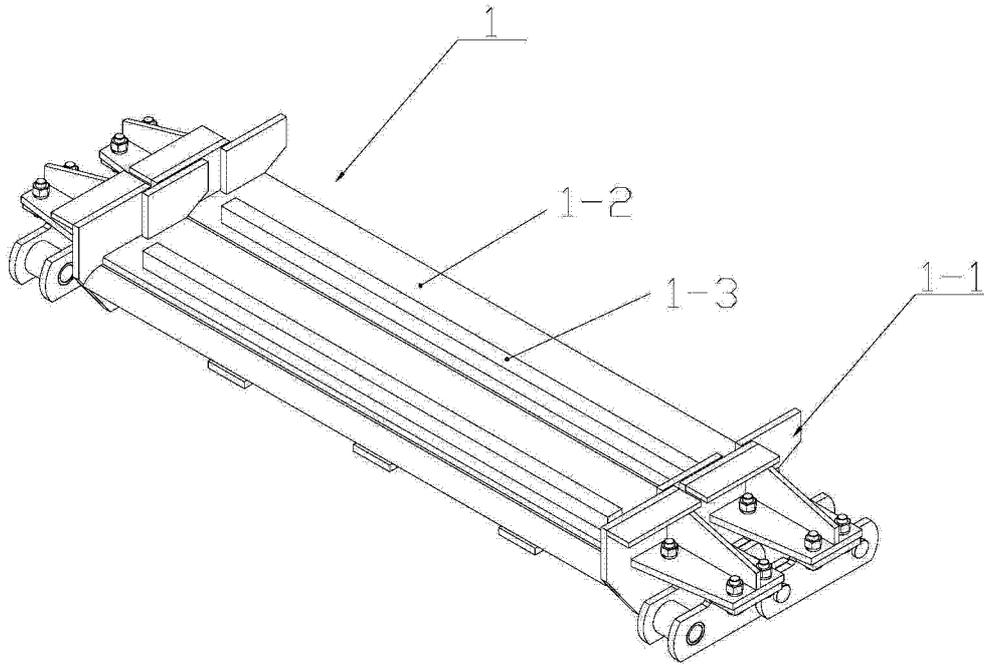


图 1

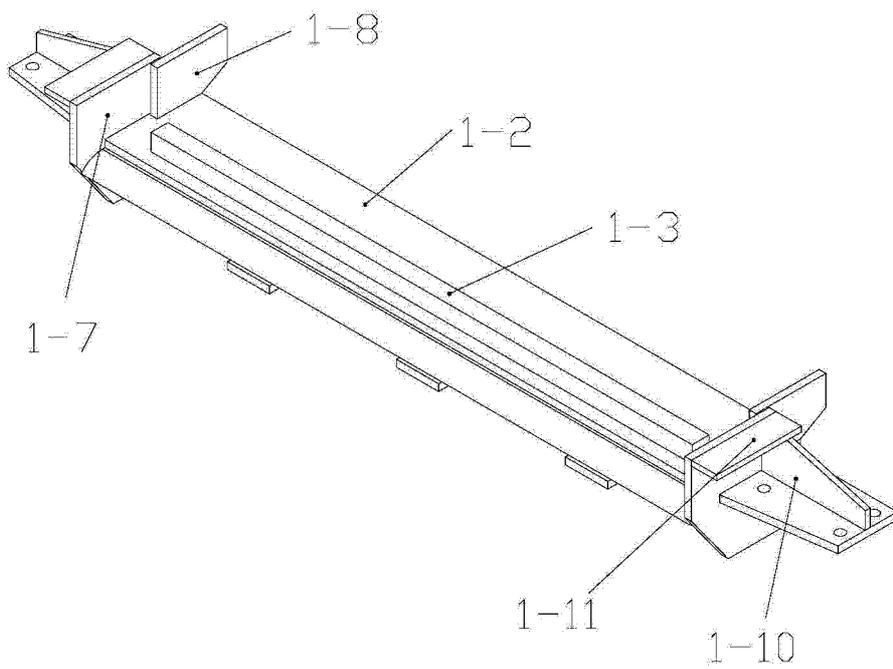


图 2

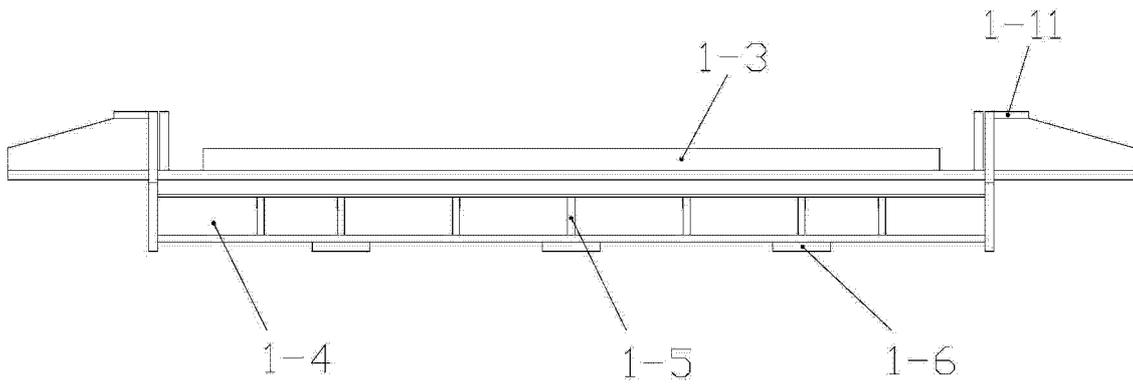


图 3