



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 206334730 U

(45)授权公告日 2017.07.18

(21)申请号 201621259456.0

(22)申请日 2016.11.23

(73)专利权人 江西稀有稀土金属钨业集团有限公司

地址 330046 江西省南昌市北京西路118号

(72)发明人 文儒景

(74)专利代理机构 南昌市平凡知识产权代理事务所 36122

代理人 欧阳沁

(51) Int. Cl.

B02C 17/22(2006.01)

B02C 17/18(2006.01)

F16J 15/06(2006.01)

(ESM)同样的发明创造已同日申请发明专利

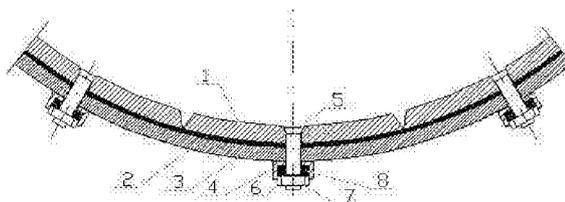
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

一种磨机衬板螺栓孔防漏浆装置

(57)摘要

本实用新型涉及一种磨机衬板螺栓孔防漏浆装置,其特征在于:包括磨机衬板、橡胶垫板、磨机筒体、方头螺栓、碗形座、密封填料环、垫片、螺母,碗形座焊接在磨机筒体上,磨机衬板通过方头螺栓与磨机筒体固定,磨机衬板与磨机筒体之间垫一层橡胶垫板,密封填料环套进方头螺栓后用垫片压住,再用螺母旋到方头螺栓上,通过螺母将垫片和密封填料环压入碗形座中,使密封填料环充满碗形座的内腔而阻止矿浆漏出。本实用新型解决了选矿厂磨机衬板螺栓孔漏浆的问题,在减少金属流失的同时改善了作业环境,具有制作简单,操作、维护方便等特点。



1. 一种磨机衬板螺栓孔防漏浆装置,其特征在于:包括磨机衬板(1)、橡胶垫板(2)、磨机筒体(3)、方头螺栓(5)、碗形座(4)、密封填料环(8)、垫片(6)、螺母(7),碗形座(4)焊接在磨机筒体(3)上,磨机衬板(1)通过方头螺栓(5)与磨机筒体(3)固定,磨机衬板(1)与磨机筒体(3)之间垫一层橡胶垫板(2),密封填料环(8)套进方头螺栓(5)后用垫片(6)压住,再用螺母(7)旋到方头螺栓(5)上,通过螺母(7)将垫片(6)和密封填料环(8)压入碗形座(4)中,使密封填料环(8)充满碗形座(4)的内腔而阻止矿浆漏出。

2. 根据权利要求1所述的磨机衬板螺栓孔防漏浆装置,其特征在于:碗形座(4)的圆孔与磨机筒体(3)的衬板螺栓孔对正焊接,碗形座(4)的外边缘与磨机筒体(3)外壁做到满焊无空隙,碗形座(4)的圆孔直径大于磨机筒体(3)的衬板螺栓孔直径,碗形座(4)的材质与磨机筒体(3)的材质相同。

3. 根据权利要求2所述的磨机衬板螺栓孔防漏浆装置,其特征在于:磨机衬板(1)与磨机筒体(3)之间垫的橡胶垫板(2)厚度为3~6mm。

4. 根据权利要求2或3所述的磨机衬板螺栓孔防漏浆装置,其特征在于:密封填料环(8)充满碗形座(4)的内腔,为麻圈或橡胶密封垫。

5. 根据权利要求1或2所述的磨机衬板螺栓孔防漏浆装置,其特征在于:磨机衬板(1)的沉槽孔锥角与方头螺栓(5)的方头锥角一致。

一种磨机衬板螺栓孔防漏浆装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种选矿磨机衬板螺栓孔防漏浆装置。

背景技术

[0002] 磨矿是金属、非金属矿山选矿厂必要的一道工序,矿石经过破碎、磨矿后达到入选要求的粒度才能进入选别工序。所以磨矿是选别的前提,磨矿好坏直接影响选矿技术经济指标。而选矿厂中大多数磨矿都是湿式磨矿,磨机筒体内加入一定量的磨矿介质,如钢球、钢棒等,矿石加水调到一定浓度后给入磨机进行磨矿,矿石在旋转的磨机筒体内与磨矿介质发生激烈撞击、磨剥作用而逐渐变细,达到入选粒度要求。在矿石及磨矿介质与磨机筒体内的磨机衬板发生激烈撞击、磨剥的过程中,磨机衬板逐渐磨损,紧固磨机衬板的方头螺栓也会开始松动,此时矿浆就会沿着螺栓孔而漏出,造成金属流失和影响环境卫生。

发明内容

[0003] 本实用新型的目的在于提供一种磨机衬板螺栓孔防漏浆装置,克服原来磨机衬板螺栓孔易漏浆的缺点。

[0004] 一种磨机衬板螺栓孔防漏浆装置,其特征在于:包括磨机衬板、橡胶垫板、磨机筒体、方头螺栓、碗形座、密封填料环、垫片、螺母,碗形座焊接在磨机筒体上,磨机衬板通过方头螺栓与磨机筒体固定,磨机衬板与磨机筒体之间垫一层橡胶垫板,密封填料环套进方头螺栓后用垫片压住,再用螺母旋到方头螺栓上,通过螺母将垫片和密封填料环压入碗形座中,使密封填料环充满碗形座的内腔而阻止矿浆漏出。

[0005] 进一步地,碗形座的圆孔与磨机筒体的衬板螺栓孔对正焊接,碗形座的外边缘与磨机筒体外壁做到满焊无空隙,碗形座的圆孔直径大于磨机筒体的衬板螺栓孔直径,碗形座的材质与磨机筒体的材质相同。

[0006] 进一步地,磨机衬板与磨机筒体之间垫的橡胶垫板厚度为3~6mm。

[0007] 进一步地,密封填料环充满碗形座的内腔,为麻圈或橡胶密封垫。

[0008] 进一步地,磨机衬板的沉槽孔锥角与方头螺栓的方头锥角一致。

[0009] 本实用新型解决了选矿厂磨机衬板螺栓孔漏浆的问题,在减少金属流失的同时改善了作业环境,具有制作简单,操作、维护方便等特点。

附图说明

[0010] 图1为本实用新型的结构示意图;

[0011] 图中:1磨机衬板,2橡胶垫板,3磨机筒体,4碗形座,5方头螺栓,6垫片,7螺母,8密封填料环。

具体实施方式

[0012] 现结合附图详细说明本实用新型结构的实施方式:

[0013] 如图1所示:一种磨机衬板螺栓孔防漏浆装置,包括磨机衬板1、橡胶垫板2、磨机筒体3、方头螺栓5、碗形座4、密封填料环8、垫片6、螺母7,碗形座4焊接在磨机筒体3上,碗形座4的圆孔与磨机筒体3的衬板螺栓孔对正焊接,碗形座4的外边缘与磨机筒体3做到满焊无空隙,碗形座4的圆孔直径大于磨机筒体3的衬板螺栓孔直径,碗形座4的材质与磨机筒体3的材质相同,磨机衬板1通过方头螺栓5与磨机筒体3固定,磨机衬板1的沉槽孔锥角与方头螺栓5的方头锥角一致,磨机衬板1与磨机筒体3之间垫一层橡胶垫板2,橡胶垫板2的厚度为3~6mm,密封填料环8为麻圈或橡胶密封垫,密封填料环8套进方头螺栓5后用垫片6压住,再用螺母7旋到方头螺栓5上,通过螺母7将垫片6和密封填料环8压入碗形座4中,使密封填料环8充满碗形座4的内腔而阻止矿浆漏出。

[0014] 在选矿厂磨机衬板1安装时,将事先加工好的碗形座4逐一焊接在磨机筒体3上的每个衬板螺栓孔上,碗形座4的圆孔与磨机筒体3的衬板螺栓孔对正,碗形座4的外边缘与磨机筒体3外壁做到满焊无空隙,再在磨机筒体3内壁上垫好3~6mm的橡胶垫板,用方头螺栓5穿过衬板沉槽孔将衬板固定到磨机筒体3上,将1~3个密封填料环8如麻圈或橡胶密封垫等套进方头螺栓5后,用1~3块垫片6套进方头螺栓5,最后将螺母7旋进方头螺栓5,用力旋紧,直到碗形座4的内腔充满密封填料环8且衬板紧固无松动为止。依此方法将磨机衬板全部安装好,即能达到衬板螺栓孔不漏矿浆的目的。

[0015] 以上内容是结合具体的优选实施方式对本实用新型所作的进一步详细说明,不能认定本实用新型的具体实施只局限于这些说明。对于本实用新型所属技术领域的普通技术人员来说,在不脱离本实用新型构思的前提下做出若干等同替代或明显变型,而且性能或用途相同,则应当视为属于本实用新型所提交的权利要求书确定的保护范围。

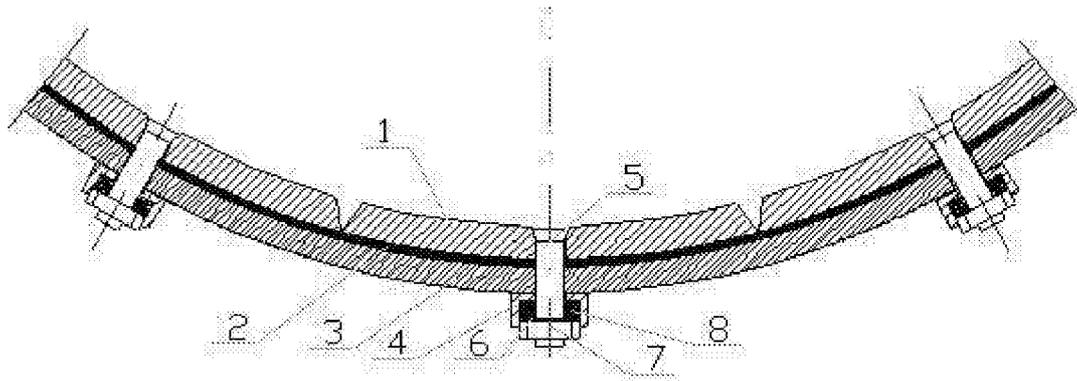


图1