



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 201848302 U

(45) 授权公告日 2011. 06. 01

(21) 申请号 201020278265. 5

(22) 申请日 2010. 07. 30

(73) 专利权人 鞍钢集团矿业公司

地址 114001 辽宁省鞍山市铁东区二一九路
39 号

(72) 发明人 谷安成

(74) 专利代理机构 鞍山贝尔专利代理有限公司

21223

代理人 孔金满

(51) Int. Cl.

B03B 5/62 (2006. 01)

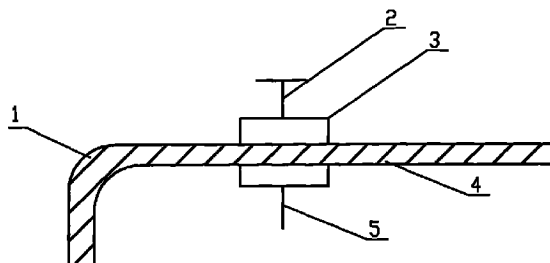
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

重选螺旋溜槽滑块调整装置

(57) 摘要

本实用新型属于重选螺旋溜槽操作调整技术领域,特别是涉及一种重选螺旋溜槽滑块调整装置,由带有弯头的铁棍标尺,与此铁棍标尺作滑动连接的调节档块,与此调节档块的下侧相连接的调节档杆,与此调节档块的上部作螺纹连接的固定螺丝所组成。铁棍标尺的刻度以弯头处为 0,刻度单位为 cm 或 mm。铁棍标尺的弯头为 90 度弯头。本实用新型规避了在重选滑块截取位置时,人为的用铁棍调整滑块而造成滑块摆放不标准、不统一、调整耗时长等弊病。省时、省力,制作成本低,维修方便。同时减少了影响生产指标的各种因素。



1. 一种重选螺旋溜槽滑块调整装置,其特征在于由带有弯头的铁棍标尺,与此铁棍标尺作滑动连接的调节档块,与此调节档块的下侧相连接的调节档杆,与此调节档块的上部作螺纹连接的固定螺丝所组成。

2. 根据权利要求 1 所述的重选螺旋溜槽滑块调整装置,其特征在于所述的铁棍标尺的弯头为 90 度弯头。

重选螺旋溜槽滑块调整装置

技术领域

[0001] 本实用新型属于重选螺旋溜槽操作调整技术领域,特别是涉及一种重选螺旋溜槽滑块调整装置。

背景技术

[0002] 重选螺旋溜槽操作调整除给矿浓度、给矿品位、给矿量、设备运转台数等因素外,最重要的指标调整还是依靠溜槽内滑块的摆放位置。

[0003] 重选滑块的截取位置是依据矿石性质及生产指标要求确定的。调整时一手拿手电,一手拿着带钩的铁棍进行调整。由于手电照明不稳定,铁棍调整滑块时劲大劲小等因素,会造成滑块摆放不标准、不统一、调整耗时长等弊病。滑块位置不当,精矿带过宽,会造成精矿品位下降,尾矿带过宽,尾矿品位会升高,这两种情况均影响中矿循环量和下道工序。

发明内容

[0004] 本实用新型的目的是提供一种重选螺旋溜槽滑块调整装置,规避在重选滑块截取位置时,人为的用铁棍调整滑块而造成滑块摆放不标准、不统一、调整耗时长等弊病。

[0005] 本实用新型的目的是通过下述技术方案来实现的:

[0006] 本实用新型的重选螺旋溜槽滑块调整装置,其特征在于由带有弯头的铁棍标尺,与此铁棍标尺作滑动连接的调节档块,与此调节档块的下侧相连接的调节档杆,与此调节档块的上部作螺纹连接的固定螺丝所组成。

[0007] 所述的铁棍标尺的刻度以弯头处为 0,刻度单位为 cm 或 mm。

[0008] 所述的铁棍标尺的弯头为 90 度弯头。

[0009] 采用本实用新型调整螺旋溜槽时,将弯头处顶在溜槽内沿,调节档块移动到螺旋溜槽的滑块位置,将调节档杆对准螺旋溜槽的滑块最尖部,此时调节档杆在铁棍标尺上的位置就是螺旋溜槽的滑块应该摆放的位置,看准刻度,将固定螺丝拧紧,确定滑块调整标准,就可依次调整其它台次的螺旋溜槽。

[0010] 本实用新型的有益效果是:规避在重选滑块截取位置时,人为的用铁棍调整滑块而造成滑块摆放不标准、不统一、调整耗时长等弊病。省时、省力,制作成本低,维修方便。同时减少了影响生产指标的各种因素。

附图说明

[0011] 图 1 为本实用新型的结构示意图。

具体实施方式

[0012] 下面结合附图详细说明本实用新型的具体实施方式。

[0013] 如图 1 所示,本实用新型的重选螺旋溜槽滑块调整装置,其特征在于由带有弯头 1

的铁棍标尺 4, 与此铁棍标尺 4 作滑动连接的调节档块 3, 与此调节档块 3 的下侧相连接的调节档杆 5, 与此调节档块 3 的上部作螺纹连接的固定螺丝 2 所组成。

[0014] 所述的铁棍标尺 4 的刻度以弯头处为 0, 刻度单位为 cm 或 mm。

[0015] 所述的铁棍标尺 4 的弯头 1 为 90 度弯头。

[0016] 采用本实用新型调整螺旋溜槽时, 将弯头处顶在溜槽内沿, 调节档块移动到螺旋溜槽的滑块位置, 将调节档杆对准螺旋溜槽的滑块最尖部, 此时调节档杆在铁棍标尺上的位置就是螺旋溜槽的滑块应该摆放的位置, 看准刻度, 将固定螺丝拧紧, 确定滑块调整标准, 就可依次调整其它台次的螺旋溜槽。

[0017] 本实用新型省时、省力, 制作成本低, 维修方便。同时减少了影响生产指标的各种因素。

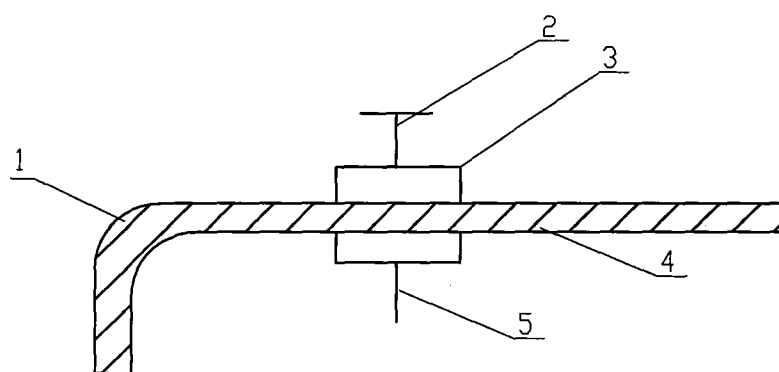


图 1