



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 207357239 U

(45)授权公告日 2018.05.15

(21)申请号 201721097105.9

(22)申请日 2017.08.30

(73)专利权人 安徽海螺川崎装备制造有限公司

地址 241070 安徽省芜湖市弋江区火龙岗镇

(72)发明人 潘胡江 梅荣富 李洋 刘秀华
王彪

(51)Int.Cl.

B02C 4/30(2006.01)

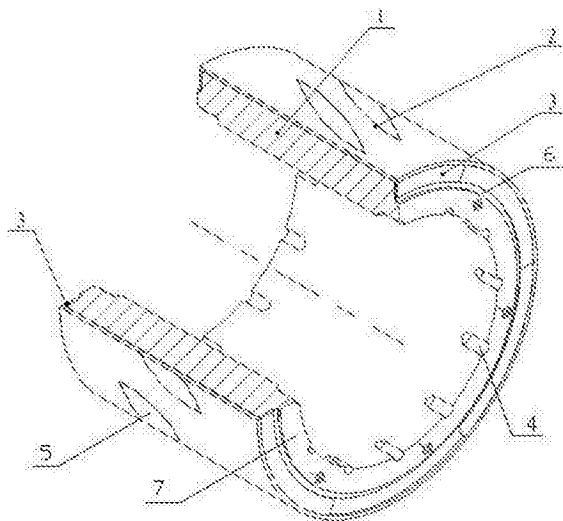
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54)实用新型名称

一种提高辊压机挤压辊辊套侧面耐磨性的结构

(57)摘要

本实用新型公开了一种提高辊压机挤压辊辊套侧面耐磨性的结构,涉及水泥生产设备领域,包括辊套本体,所述辊套本体为空心圆柱形且分为3部分,所述辊套本体的内层为辊套内芯,圆柱端面为耐磨钢板,圆柱面表面为堆焊耐磨层,该结构在挤压辊辊套侧面本体上,布置6等分堆焊耐磨层,再对辊套外表面进行耐磨层堆焊,堆焊的耐磨钢板可保证侧面的耐磨性,保护辊套本体,当耐磨钢板磨损后,拆除已磨损部位的耐磨钢板,可直接对耐磨钢板进行更换。



1. 一种提高辊压机挤压辊辊套侧面耐磨性的结构,包括辊套本体(1),其特征在于,所述辊套本体(1)为空心圆柱形且分为3部分,所述辊套本体(1)的内层为辊套内芯(7),圆柱端面为耐磨钢板(3),圆柱面表面为堆焊耐磨层(2)。

2. 根据权利要求1所述的一种提高辊压机挤压辊辊套侧面耐磨性的结构,其特征在于:所述辊套内芯(7)上设有若干半圆形固定圈(4)。

3. 根据权利要求1所述的一种提高辊压机挤压辊辊套侧面耐磨性的结构,其特征在于:所述堆焊耐磨层(2)通过焊接固定耐磨钢板(3)。

4. 根据权利要求1所述的一种提高辊压机挤压辊辊套侧面耐磨性的结构,其特征在于:所述堆焊耐磨层(2)的表面设有倾斜的耐磨凸起条(5)。

5. 根据权利要求1所述的一种提高辊压机挤压辊辊套侧面耐磨性的结构,其特征在于:所述耐磨钢板(3)呈6等分均匀分布于辊套内芯(7)两侧端面的表面。

一种提高辊压机挤压辊辊套侧面耐磨性的结构

技术领域

[0001] 本实用新型涉及水泥生产设备领域,具体涉及一种提高辊压机挤压辊辊套侧面耐磨性的结构。

背景技术:

[0002] 辊压机的工作原理是主要依靠两个水平安装且同步相向旋转的挤压辊进行高压料层粉碎(又称粒子间粉碎)。在辊压机运行过程中,挤压辊辊套直接与物料接触,辊套的耐磨性直接影响到辊套的寿命。目前,辊压机挤压辊辊套耐磨层大多为整体式堆焊,辊压机的边缘漏料现象导致辊套两侧面磨损严重,因辊套两侧面空间狭小,无法完成在线堆焊。在耐磨层被磨损掉以后,会直接导致辊套本体磨损,加重辊压机边缘漏料现象,严重时,必须对整个辊套进行更换,极大影响设备运转率,提高运行成本,如申请号CN201020638924.1公开了一种辊压机耐磨辊套,包括辊套本体,所述辊套本体的外表面上镶铸有硬质合金棒。本实用新型辊面镶铸高硬度的硬质合金棒可以大幅度提高其使用寿命,一般为当前磨辊寿命的1~3倍;采用离心铸造工艺,铸件组织致密均匀,结构坚固;这种镶铸辊套能弥补辊面堆焊方法所带来的技术缺陷,提高了辊套的使用寿命,从而保证了辊压机具有较高的运转率,该种辊套只是提高了外表面的硬度来增加磨辊的寿命不能实现当辊套侧面磨损后直接更换的操作。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的在于提供一种提高辊压机挤压辊辊套侧面耐磨性的结构,以解决现有技术中导致的上述多项缺陷。

[0004] 一种提高辊压机挤压辊辊套侧面耐磨性的结构,包括辊套本体,所述辊套本体为空心圆柱形且分为3部分,所述辊套本体的内层为辊套内芯,圆柱端面为耐磨钢板,圆柱面表面为堆焊耐磨层。

[0005] 优选的,所述辊套内芯上设有若干半圆形固定圈。

[0006] 优选的,所述堆焊耐磨层通过焊接固定耐磨钢板。

[0007] 优选的,所述堆焊耐磨层的表面设有倾斜的耐磨凸起条。

[0008] 优选的,所述耐磨钢板呈6等分均匀分布于辊套内芯的两侧端面的表面。

[0009] 本实用新型的优点在于:1.耐磨钢板磨损,保护辊套内芯;2.可直接更换耐磨钢板,操作简单,减少设备检修时间;3.控制边缘漏料现象,保障设备运转率;4.提高辊套使用寿命,降低辊压机运行成本。

附图说明

[0010] 图1为本实用新型的结构示意图。

[0011] 图2为本实用新型的右视图。

[0012] 图3为本实用新型的正视图。

[0013] 其中:1—辊套本体,2—堆焊耐磨层,3—耐磨钢板,4—固定圈,5—耐磨凸起条,6—排料环,7—辊套内芯。

具体实施方式

[0014] 为使本实用新型实现的技术手段、创作特征、达成目的与功效易于明白了解,下面结合具体实施方式,进一步阐述本实用新型。

[0015] 如图1至图3所示,一种提高辊压机挤压辊辊套侧面耐磨性的结构,包括辊套本体1,所述辊套本体1为空心圆柱形且分为3部分,所述辊套本体1的内层为辊套内芯7,圆柱端面为耐磨钢板3,圆柱面表面堆焊耐磨层2,当耐磨钢板3磨损后,拆除已磨损部位的耐磨钢板3,并直接对耐磨钢板3进行更换。

[0016] 值得注意的是,所述辊套内芯7上设有若干半圆形固定圈4,有利于固定。

[0017] 在本实施例中,所述堆焊耐磨层2通过焊接固定耐磨钢板3。

[0018] 在本实施例中,所述堆焊耐磨层2的表面设有倾斜的耐磨凸起条5,增加耐磨性。

[0019] 此外,所述耐磨钢板呈6等分均匀分布于辊套内芯的两侧端面的表面。

[0020] 基于上述,该结构所述辊套本体1为空心圆柱形且有分为3部分,所述辊套本体1的内层为辊套内芯7,圆柱端面为耐磨钢板3,圆柱面表面为堆焊耐磨层2,当耐磨钢板3磨损后,拆除已磨损部位的耐磨钢板3,并直接对耐磨钢板3进行更换,耐磨钢板3磨损后,能够保护里面的辊套内芯7,而且可直接将其拆除更换,不需要把辊套本体1全部更换,操作简单,减少设备的检修时间,保障设备的运转率。

[0021] 由技术常识可知,本实用新型可以通过其它的不脱离其精神实质或必要特征的实施方案来实现。因此,上述公开的实施方案,就各方面而言,都只是举例说明,并不是仅有的。所有在本实用新型范围内或在等同于本实用新型的范围内的改变均被本实用新型包含。

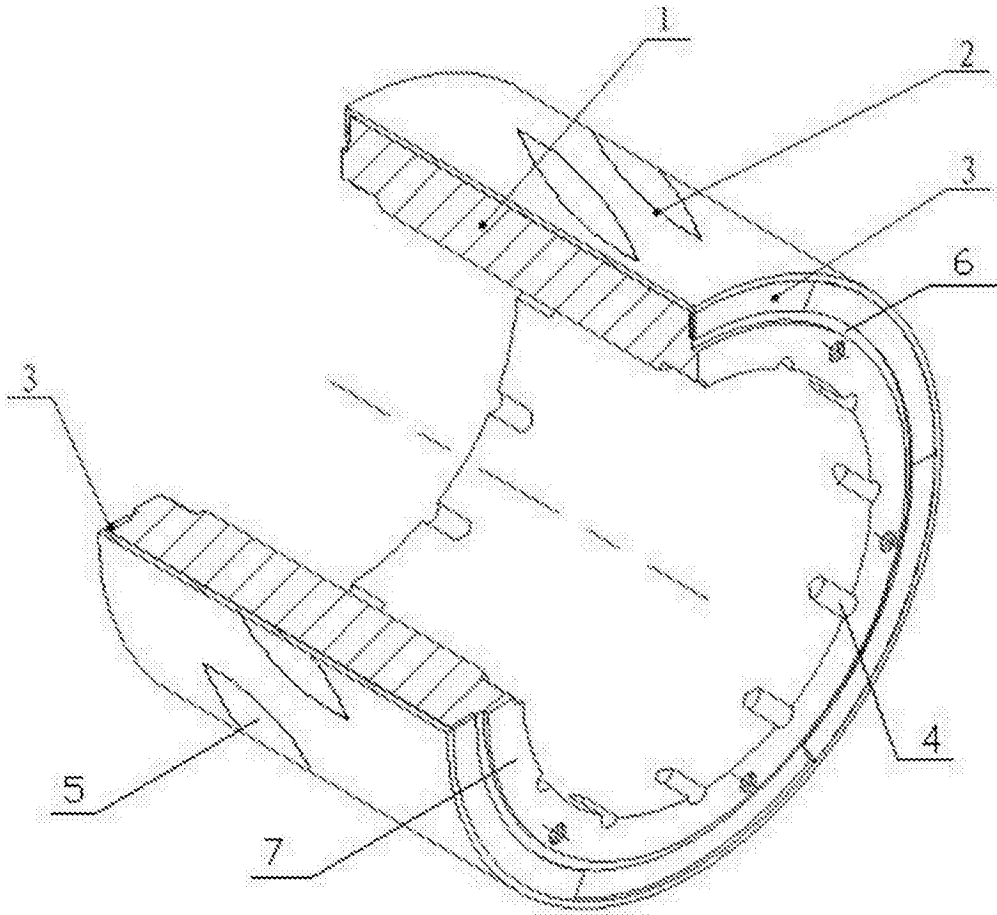


图1

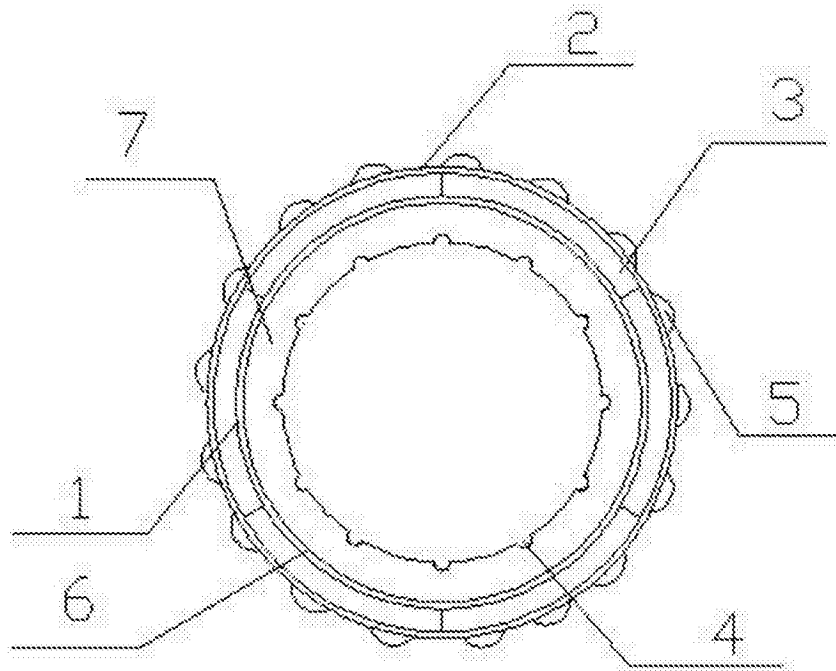


图2

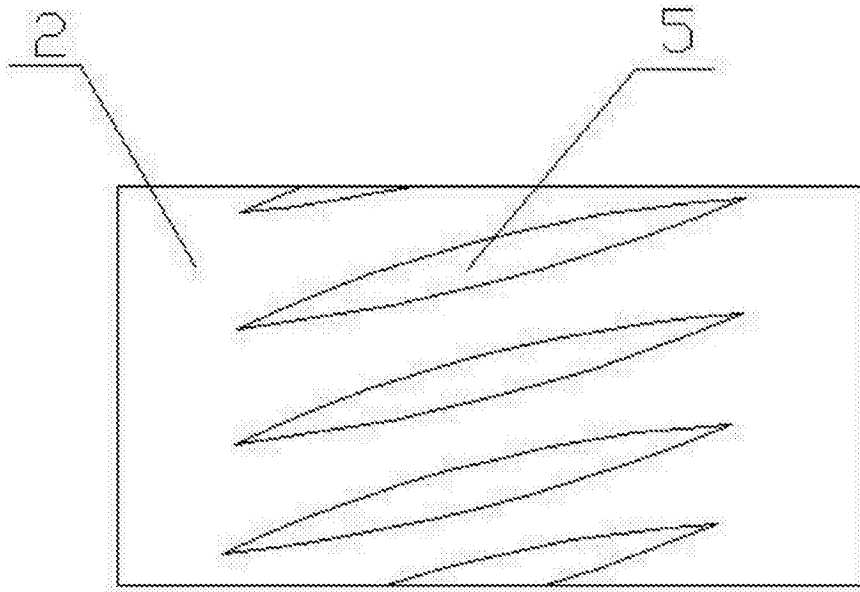


图3