



(12) 发明专利

(10) 授权公告号 CN 107497562 B

(45) 授权公告日 2023. 09. 01

(21) 申请号 201710820625.6

(22) 申请日 2017.09.13

(65) 同一申请的已公布的文献号
申请公布号 CN 107497562 A

(43) 申请公布日 2017.12.22

(73) 专利权人 安徽万朗磁塑股份有限公司
地址 230001 安徽省合肥市经开区汤口路
北(民营科技经济园内)

(72) 发明人 时乾中 赵建鑫 明杰

(51) Int. Cl.
B02C 18/14 (2006.01)
B02C 18/22 (2006.01)
B02C 18/18 (2006.01)
B29B 17/04 (2006.01)

(56) 对比文件

CN 207222089 U, 2018.04.13
CN 204566629 U, 2015.08.19
CN 102358023 A, 2012.02.22
CN 205614984 U, 2016.10.05
CN 205951238 U, 2017.02.15
ES 305932 A1, 1965.05.01

审查员 曹丽娜

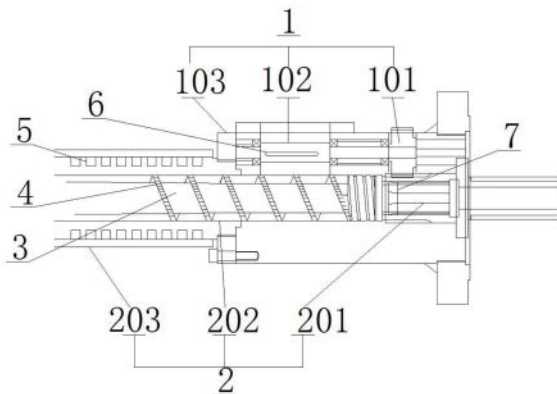
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 发明名称

一种门密封胶套或软质磁条废品再造处理装置

(57) 摘要

本发明公开一种门密封胶套或软质磁条废品再造处理装置,其特征是包括强制喂料结构与碎料输送结构,所述强制喂料结构包括喂料从动轮、喂料轴与喂料机壳,喂料从动轮安装在喂料轴两端,所述碎料输送结构包括碎料螺杆、动力螺杆、输送壳与封闭壳,碎料螺杆接连动力螺杆,碎料螺杆伸入输送壳中,所述动力螺杆上有主动齿轮,动力螺杆外接动力齿轮箱,所述喂料从动轮与动力螺杆上主动齿轮啮合,门密封胶套与软质磁条废料由强制喂料结构送入碎料输送结构中,碎料输送结构中动力螺杆带动碎料螺杆进行碎料,碎料螺杆在碎料的同时将碎料从输送壳中挤出。本发明简化了门密封胶套与软质磁条处理工序,节省了回收利用成本,适合门密封胶套与软质磁条废品再造处理。



1. 一种废品再造处理装置,该废品再造处理装置用于对门封胶套废品或软质磁条废品的再造,其特征是包括强制喂料结构与碎料输送结构,所述强制喂料结构包括喂料从动轮、喂料轴与喂料机壳,喂料从动轮安装在喂料轴两端,所述碎料输送结构包括碎料螺杆、动力螺杆、输送壳与封闭壳,碎料螺杆接连动力螺杆,碎料螺杆伸入输送壳中,所述动力螺杆上有主动齿轮,动力螺杆外接动力齿轮箱,所述喂料从动轮与动力螺杆上主动齿轮啮合,门封胶套或软质磁条废品由强制喂料结构送入碎料输送结构中,碎料输送结构中动力螺杆带动碎料螺杆进行碎料,碎料螺杆在碎料的同时将碎料从输送壳中挤出;

所述强制喂料结构分为门封胶套强制喂料结构与软质磁条强制喂料结构,门封胶套强制喂料结构与软质磁条强制喂料结构组成结构相同,材质与尺寸存在差异,其中软质磁条强制喂料结构位于碎料输送结构上方,并且软质磁条强制喂料结构中喂料从动轮、喂料轴与喂料机壳均选用无磁性奥氏体不锈钢制成,门封胶套强制喂料结构能安装在碎料输送结构上方或侧面,两种强制喂料结构中喂料机壳上有入料口。

2. 根据权利要求1所述的一种废品再造处理装置,其特征在于所述强制喂料结构中喂料轴上有多个腰形半沉孔。

3. 根据权利要求1所述的一种废品再造处理装置,其特征在所述碎料输送结构中碎料螺杆由螺杆与螺筒组成,在螺杆楞上间隔开刃槽口,在螺筒上间隔开水平导槽。

4. 根据权利要求1所述的一种废品再造处理装置,其特征在于所述碎料输送结构中输送壳内部均匀分布切磨隔槽,并且每条切磨隔槽间距与水平导槽长度相同。

一种门密封胶套或软质磁条废品再造处理装置

技术领域

[0001] 本发明涉及门密封胶套与软质磁条回收碎料装置领域,具体属于一种门密封胶套或软质磁条废品再造处理装置。

背景技术

[0002] 冰箱门封由门密封胶套与软质磁条组成。门密封胶套与软质磁条在生产过程中产生的废品可以进行破碎后再造使用。目前国内市场相应的生产设备无法对门密封胶套与软质磁条的废品进行直接加工,只能采取先破碎、再造粒的方式进行处理,需要运输到粒料工厂或磁条工厂进行处理,给工厂带来相应的存储和运输成本的增加。一方面由于生产过程中产生的废品从破碎到再造回用需要较长的周期,废品储存需要占据较大的仓储空间,另一方面废品在长时间堆积过程中会落灰导致交叉污染,影响废品再利用的效果,甚至造成更大规模的产品报废。为此本发明提供一种门密封胶套或软质磁条废品再造处理装置。

发明内容

[0003] 本发明提供一种门密封胶套或软质磁条废品再造处理装置,对门密封胶套与软质磁条余料进行切断,使门密封胶套与软质磁条余料不必进入粒料加工厂处理,避免余料堆积时出现散发刺鼻异味与腐烂问题,降低门密封胶套与软质磁条的生产成本,节约门密封胶套与软质磁条余料再造时间。

[0004] 为达到上述目的,本发明采用的技术方案如下:

[0005] 一种门密封胶套或软质磁条废品再造处理装置,其特征是包括强制喂料结构与碎料输送结构,所述强制喂料结构包括喂料从动轮、喂料轴与喂料机壳,喂料从动轮安装在喂料轴两端,所述碎料输送结构包括碎料螺杆、动力螺杆、输送壳与封闭壳,碎料螺杆接连动力螺杆,碎料螺杆伸入输送壳中,所述动力螺杆上有主动齿轮,动力螺杆外接动力齿轮箱,所述喂料从动轮与动力螺杆上主动齿轮啮合,门密封胶套与软质磁条废料由强制喂料结构送入碎料输送结构中,碎料输送结构中动力螺杆带动碎料螺杆进行碎料,碎料螺杆在碎料的同时将碎料从输送壳中挤出。

[0006] 所述强制喂料结构分为门密封胶套强制喂料结构与软质磁条强制喂料结构,门密封胶套强制喂料结构与软质磁条强制喂料结构组成结构相同,材质与尺寸存在差异,其中软质磁条强制喂料结构位于碎料输送结构上方,并且软质磁条强制喂料结构中喂料从动轮、喂料轴与喂料机壳均选用无磁性奥氏体不锈钢制成,门密封胶套强制喂料结构能安装在碎料输送结构上方与侧面,两种强制喂料结构中喂料机壳上有入料口与喂料口。

[0007] 所述强制喂料结构中喂料轴上有多个腰形半沉孔。

[0008] 所述碎料输送结构中碎料螺杆由螺杆与螺筒组成,在螺杆楞上间隔开刃槽口,在螺筒上间隔开水平导槽。

[0009] 所述碎料输送结构中输送壳内部均匀分布切磨隔槽,并且每条切磨隔槽间距与水平导槽长度相同。

[0010] 与已有技术相比,本发明的有益效果如下:

[0011] 通过对强制喂料结构与碎料输送结构进行优选设计组合,成一种门封胶套或软质磁条废品再造处理装置。在强制喂料结构中喂料轴上设计多个腰形半沉孔,增加喂料强度;在碎料输送结构碎料螺杆上增加刃槽口与水平导槽,增加碎料螺杆碎料效果;在碎料输送结构输送壳内部设计切磨隔槽,增加碎料螺杆与余料之间的切磨强度。本发明简化了门封胶套与软质磁条处理工序,节省了回收利用成本,提高了生产效率,速度快、效果好,适合门封胶套与软质磁条废品再造处理。

附图说明

[0012] 图1本发明结构示意图;

具体实施方式

[0013] 参见附图:一种门封胶套或软质磁条废品再造处理装置,其特征是包括强制喂料结构1与碎料输送结构2,所述强制喂料结构1包括喂料从动轮101、喂料轴102与喂料机壳103,喂料从动轮101安装在喂料轴102两端,所述碎料输送结构2包括碎料螺杆202、动力螺杆201、输送壳203与封闭壳,碎料螺杆202接连动力螺杆201,碎料螺杆202伸入输送壳203中,所述动力螺杆201上有主动齿轮7,动力螺杆201外接动力齿轮箱,所述喂料从动轮101与动力螺杆201上主动齿轮7啮合,门封胶套与软质磁条废料由强制喂料结构1送入碎料输送结构2中,碎料输送结构2中动力螺杆201带动碎料螺杆202进行碎料,碎料螺杆202在碎料的同时将碎料从输送壳203中挤出。所述强制喂料结构1分为门封胶套强制喂料结构与软质磁条强制喂料结构,门封胶套强制喂料结构与软质磁条强制喂料结构组成结构相同,材质与尺寸存在差异,其中软质磁条强制喂料结构位于碎料输送结构上方,并且软质磁条强制喂料结构中喂料从动轮101、喂料轴102与喂料机壳103均选用无磁性奥氏体不锈钢制成,门封胶套强制喂料结构能安装在碎料输送结构上方与侧面,两种强制喂料结构1中喂料机壳103上有入料口与喂料口。所述强制喂料结构1中喂料轴102上有多个腰形半沉孔6。所述碎料输送结构2中碎料螺杆202由螺杆与螺筒组成,在螺杆楞上间隔开刃槽口3,在螺筒上间隔开水平导槽4。所述碎料输送结构2中输送壳203内部均匀分布切磨隔槽5,并且每条切磨隔槽5间距与水平导槽4长度相同。

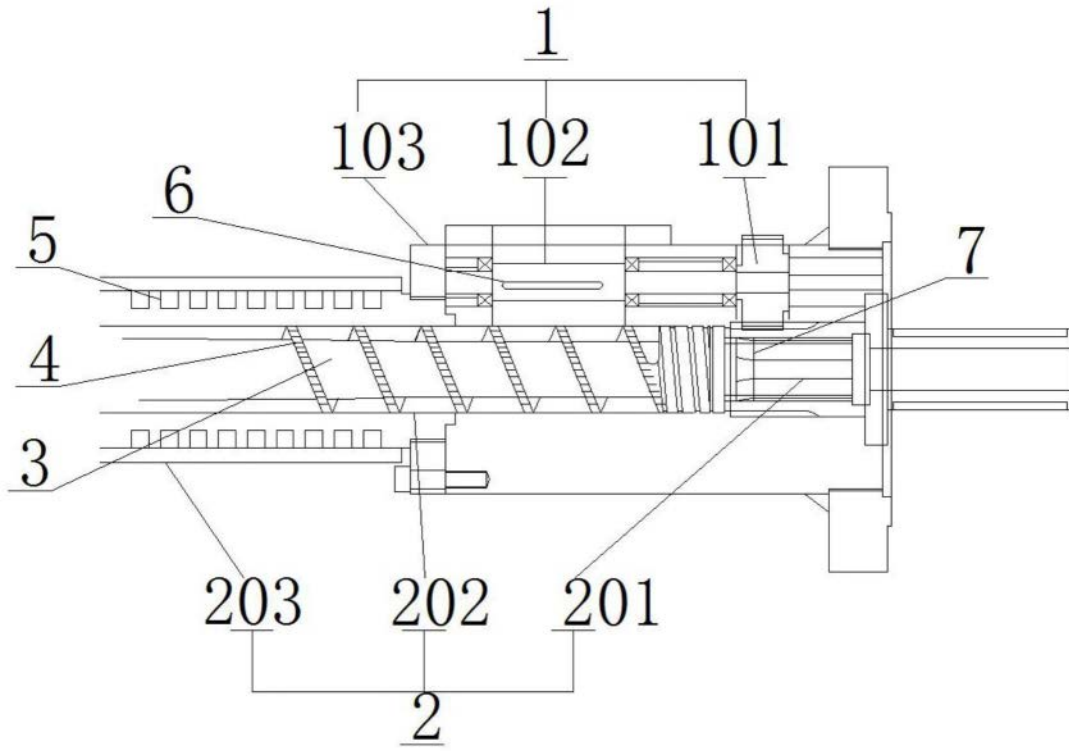


图1