(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 206767119 U
(45)授权公告日 2017.12.19

(21)申请号 201720436600.1

(22)申请日 2017.04.24

(73)专利权人 昆山运城塑业有限公司
地址 215000 江苏省苏州市昆山经济技术开发区洪湖路1558号

(72)发明人 王志刚

(51)Int.Cl.
B65G 53/36(2006.01)
B65G 53/34(2006.01)

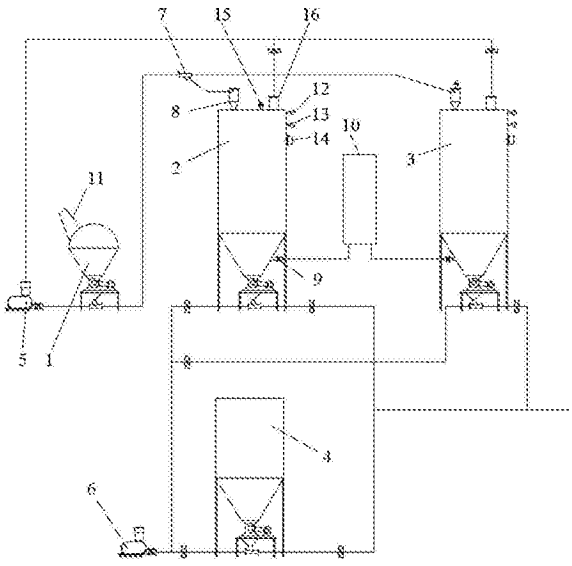
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

原料封闭式管道控制输送系统

(57)摘要

本实用新型涉及了一种原料封闭式管道控制输送系统，它包括来料储料罐、第一大料罐、第二大料罐、原料罐、第一风机、第二风机和制氮设备；第一风机的出风端连接来料储料罐的出料口的进风端；来料储料罐的出料口的出料端通过分支阀分成两路分别与第一大料罐和第二大料罐的进料口连接；第一大料罐、第二大料罐的出气端分别通过管路与第一风机的进风端连接；第二风机的出风端分成三路分别与第一大料罐、第二大料罐和原料罐的出料口的进风端连接；第一大料罐、第二大料罐的下侧还设置有氮气进口分别与制氮设备连接。本实用新型的原料封闭式管道控制输送系统，有效保护了原材料，减少原材料的吸湿，通过管路的合理的连接减少了远程运输的人工成本。



CN 206767119 U

1.原料封闭式管道控制输送系统，其特征在于：它包括来料储料罐、第一大料罐、第二大料罐、原料罐、第一风机、第二风机和制氮设备；所述第一风机的出风端连接来料储料罐的出料口的进风端；来料储料罐的出料口的出料端通过分支阀分成两路，一路与第一大料罐的进料口连接、另一路与第二大料罐的进料口连接；所述第一大料罐、第二大料罐的出气端分别通过管路与第一风机的进风端连接；所述第二风机的进风端连接大气，出风端分成三路，第一路通过管路连接第一大料罐的出料口的进风端，第二路通过管路连接第二大料罐的出料口的进风端，第三路通过管路连接原料罐的出料口的进风端；所述第一大料罐、第二大料罐和原料罐的出料口的出料端分别通过管路连接生产线管道；所述第一大料罐、第二大料罐的下侧还设置有氮气进口；所述第一大料罐、第二大料罐的氮气进口分别与制氮设备连接。

2.根据权利要求1所述的原料封闭式管道控制输送系统，其特征在于：所述来料储料罐上设置有槽罐车快速接口。

3.根据权利要求1所述的原料封闭式管道控制输送系统，其特征在于：所述第一大料罐、第二大料罐上分别设置有氮气浓度计和负压表。

4.根据权利要求1所述的原料封闭式管道控制输送系统，其特征在于：所述第一大料罐、第二大料罐上还分别设置有料位计。

5.根据权利要求1所述的原料封闭式管道控制输送系统，其特征在于：所述第一大料罐、第二大料罐上还分别设置有单向排气阀。

6.根据权利要求1所述的原料封闭式管道控制输送系统，其特征在于：多个管路上分别设置有自动蝶阀，多个自动蝶阀通过控制系统控制进行有序动作。

7.根据权利要求1所述的原料封闭式管道控制输送系统，其特征在于：所述第一大料罐、第二大料罐的出气端上各设置有回风过滤器。

原料封闭式管道控制输送系统

技术领域

[0001] 本实用新型涉及薄膜生产供料领域，特别是涉及原料封闭式管道控制输送系统。

背景技术

[0002] 现有的原料供给设备存大诸多不足，原料供给时，不能保护原料，吸湿明显，影响薄膜的性能，而且，远程运输时，增加了原料的运输成本，增加人力成本。

实用新型内容

[0003] 为解决上述技术问题，本实用新型提供了原料封闭式管道控制输送系统，减少原材料的吸湿，也减少了远程运输的人工成本。

[0004] 本实用新型解决其技术问题所采用的技术方案是：原料封闭式管道控制输送系统，它包括来料储料罐、第一大料罐、第二大料罐、原料罐、第一风机、第二风机和制氮设备；所述第一风机的出风端连接来料储料罐的出料口的进风端；来料储料罐的出料口的出料端通过分支阀分成两路，一路与第一大料罐的进料口连接、另一路与第二大料罐的进料口连接；所述第一大料罐、第二大料罐的出气端分别通过管路与第一风机的进风端连接；所述第二风机的进风端连接大气，出风端分成三路，第一路通过管路连接第一大料罐的出料口的进风端，第二路通过管路连接第二大料罐的出料口的进风端，第三路通过管路连接原料罐的出料口的进风端；所述第一大料罐、第二大料罐和原料罐的出料口的出料端分别通过管路连接生产线管道；所述第一大料罐、第二大料罐的下侧还设置有氮气进口；所述第一大料罐、第二大料罐的氮气进口分别与制氮设备连接。

[0005] 所述来料储料罐上设置有槽罐车快速接口。

[0006] 所述第一大料罐、第二大料罐上分别设置有氮气浓度计。

[0007] 所述第一大料罐、第二大料罐上还分别设置有负压表。

[0008] 所述第一大料罐、第二大料罐上还分别设置有料位计。

[0009] 所述第一大料罐、第二大料罐上还分别设置有单向排气阀。

[0010] 多个管路上分别设置有自动蝶阀，多个自动蝶阀通过控制系统控制进行有序动作。

[0011] 所述第一大料罐、第二大料罐的出气端上各设置有回风过滤器。

[0012] 本实用新型的有益效果：本实用新型的原料封闭式管道控制输送系统，有效保护了原材料，减少原材料的吸湿，通过管路的合理的连接减少了远程运输的人工成本。

附图说明

[0013] 图1为实施例的原料封闭式管道控制输送系统的示意图。

具体实施方式

[0014] 为了加深对本实用新型的理解，下面将结合附图和实施例对本实用新型做进一步

详细描述，该实施例仅用于解释本实用新型，并不对本实用新型的保护范围构成限定。

[0015] 实施例

[0016] 如图1所示，本实施例提供了一种原料封闭式管道控制输送系统，它包括来料储料罐1、第一大料罐2、第二大料罐3、原料罐4、第一风机5、第二风机6和制氮设备10；所述第一风机5的出风端连接来料储料罐1的出料口的进风端；来料储料罐1的出料口的出料端通过分支阀7分成两路，一路与第一大料罐2的进料口连接、另一路与第二大料罐3的进料口连接；所述第一大料罐2、第二大料罐3的出气端分别通过管路与第一风机5的进风端连接；所述第二风机6的进风端连接大气，出风端分成三路，第一路通过管路连接第一大料罐2的出料口的进风端，第二路通过管路连接第二大料罐3的出料口的进风端，第三路通过管路连接原料罐4的出料口的进风端；所述第一大料罐2、第二大料罐3和原料罐4的出料口的出料端分别通过管路连接生产线管道；所述第一大料罐2、第二大料罐3的下侧还设置有氮气进口9；所述第一大料罐2、第二大料罐3的氮气进口9分别与制氮设备10连接；所述来料储料罐1上设置有槽罐车快速接口11；所述第一大料罐2、第二大料罐3上分别设置有氮气浓度计12、负压表13、料位计14和单向排气阀15；多个管路上分别设置有自动蝶阀，多个自动蝶阀通过控制系统控制进行有序动作；所述第一大料罐2、第二大料罐3的出气端上各设置有回风过滤器16。

[0017] 本实施例的原料封闭式管道控制输送系统，有效保护了原材料，减少原材料的吸湿，通过管路的合理的连接减少了远程运输的人工成本。

[0018] 上述实施例不应以任何方式限制本实用新型，凡采用等同替换或等效转换的方式获得的技术方案均落在本实用新型的保护范围内。

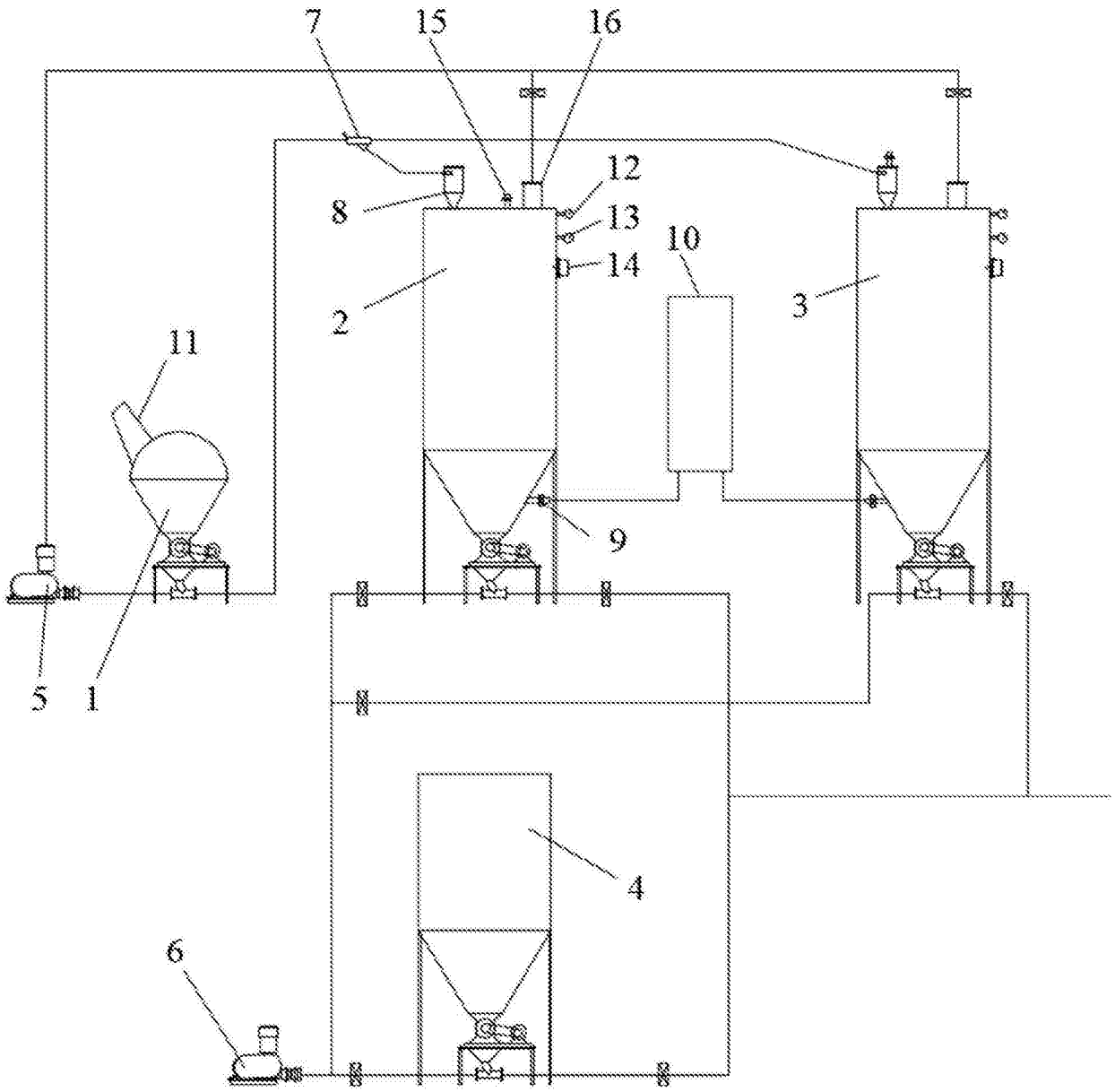


图1