(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 205095013 U
(45)授权公告日 2016.03.23

(21)申请号 201520871204.2

(22)申请日 2015.11.04

(73)专利权人 广州市富诺生物科技有限公司
地址 510000 广东省广州市海珠区昌岗路238号达镖国际中心2511房

(72)发明人 程彦 杨培

(74)专利代理机构 北京精金石专利代理事务所（普通合伙） 11470
代理人 刘晔

(51)Int.Cl.
A61J 3/00(2006.01)

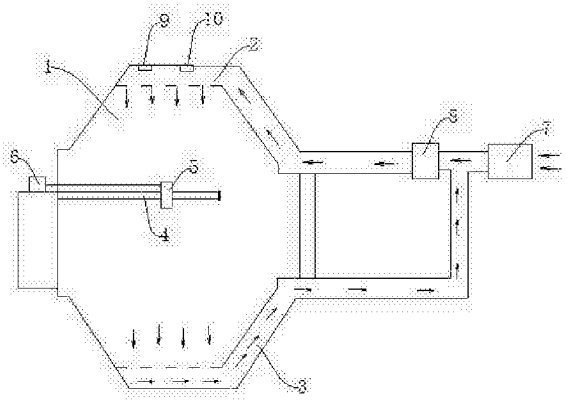
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

多维锌硒片生产设备

(57)摘要

本实用新型公开了多维锌硒片生产设备，包括包衣锅体，在包衣锅体的顶部内壁上设置有进风管，底部内壁上设置有排风管，中部设置有一滑轨，喷枪配合地安装于滑轨上并在气缸的驱动下在滑轨上做往复运动；在该进风管的始端安装有送风机，空气加热器安装于靠近送风机出风口的一侧，排风管的末端连接至位于送风机和空气加热器之间那一段的进风管中。本实用新型的维锌硒片生产设备结构简单、操作使用方便，而且生产出来的产品质量好，能耗低。



CN 205095013 U

1.多维锌硒片生产设备，其特征在于，包括包衣锅体，在包衣锅体的顶部内壁上设置有进风管，底部内壁上设置有排风管，中部设置有一滑轨，喷枪配合地安装于滑轨上并在气缸的驱动下在滑轨上做往复运动；在该进风管的始端安装有送风机，空气加热器安装于靠近送风机出风口的一侧，排风管的末端连接至位于送风机和空气加热器之间那一段的进风管中。

2.如权利要求1所述的多维锌硒片生产设备，其特征在于，在所述进风管道中安装有风速传感器和温度传感器，该风速传感器和温度传感器均与控制单元信号连接，该控制单元分别与送风机和空气加热器信号连接。

多维锌硒片生产设备

技术领域

[0001] 本是实用新型涉及多维锌硒片生产设备，具体涉及一种包衣机。

背景技术

[0002] 多维锌硒片在生产过程中的最后一步骤种，需要使用包衣机为多维锌硒片包上适宜材料的衣层，以达到防止素片氧化变质、受潮、挥发，便于识别的目的。然而目前常用的包衣机主要存在喷浆不不均匀，能耗较高等技术问题。

实用新型内容

[0003] 针对现有技术的不足，本实用新型的目的旨在提供一种喷浆均匀，能耗低的多维锌硒片生产设备。

[0004] 为实现上述目的，本实用新型采用如下技术方案：

[0005] 多维锌硒片生产设备，包括包衣锅体，在包衣锅体的顶部内壁上设置有进风管，底部内壁上设置有排风管，中部设置有一滑轨，喷枪配合地安装于滑轨上并在气缸的驱动下在滑轨上做往复运动；在该进风管的始端安装有送风机，空气加热器安装于靠近送风机出风口的一侧，排风管的末端连接至位于送风机和空气加热器之间那一段的进风管中。

[0006] 作为本实用新型多维锌硒片生产设备的一种改进，在所述进风管道中安装有风速传感器和温度传感器，该风速传感器和温度传感器均与控制单元信号连接，该控制单元分别与送风机和空气加热器信号连接。

[0007] 本实用新型的有益效果在于：

[0008] 本实用新型的维锌硒片生产设备结构简单、操作使用方便，而且生产出来的产品质量好，能耗低。

附图说明

[0009] 图1为本实用新型多维锌硒片生产设备结构示意图；

[0010] 图2为控制单元的连接示意图；

[0011] 图中：1、包衣锅体；2、进风管；3、排风管；4、滑轨；5、喷枪；6、气缸；7、送风机；8、空气加热器；9、风速传感器；10、温度传感器；11、控制单元。

具体实施方式

[0012] 下面，结合附图以及具体实施方式，对本实用新型做进一步描述：

[0013] 如图1所示，为本实用新型较佳实施例的多维锌硒片生产设备的结构示意图，包括包衣锅体1，在包衣锅体1的顶部内壁上设置有进风管2，底部内壁上设置有排风管3，中部设置有一滑轨4，喷枪5配合地安装于滑轨4上并在气缸6的驱动下在滑轨4上做往复运动；在该进风管2的始端安装有送风机7，空气加热器8安装于靠近送风机7出风口的一侧，该排风管3的末端连接至位于送风机7和空气加热器8之间那一段的进风管2中。

[0014] 在实际的生产过程中，气缸6会带动喷枪5在滑轨4上往复运动，从而使得浆料均匀地喷涂在多维锌硒片表面上，使得多维锌硒片的包衣效果更佳；同时在热风的作用下使多维锌硒片加热干燥，由于热风的排风管3的末端连接至位于送风机7和空气加热器8之间那一段的进风管2中，这样就可以使得排风管3所排出的热风可以循环地利用，进而可以降低了整个设备的能耗。

[0015] 由于多维锌硒片的加热干燥效果会影响包衣的质量，所以在本技术方案中，如图1-2所示，在进风管2中安装有风速传感器9和温度传感器10，该风速传感器9和温度传感器10均与控制单元11信号连接，该控制单元11分别与送风机7和空气加热器8信号连接。当风速传感器9测量到进风管2中的风速低于控制单元11的设定的值时，这样就会影响包衣锅体1内多维锌硒片的干燥效率，此时，控制单元11即调整送风机7的转速，使其达到标准设定值；当温度传感器10测量到进风管2中的温度不在控制单元11设定的温度范围值时，那包衣锅体1内的温度就不能满足多维锌硒片加热干燥要求，会影响多维锌硒片的质量，此时，控制单元11即会调整空气加热器8的工作模式，使得进风管2内的温度符合相关的要求。同时，需要说明的是，本领域的技术人员在了解本设备的工作原理后，上述的控制单元及其相关的控制程序都是本领域技术人员的常规选择，在此就不在详细说明。

[0016] 其中，为了延长包衣锅体1的使用寿命，在包衣锅体1的表面上设置有有机硅耐热涂料层，厚度为3-5mm，经发明人实践证明，厚度为3-5mm的有机硅耐热涂料层不但可以最大限度地延长包衣锅体1的使用寿命，而且能够降低了生产成本。

[0017] 对本领域的技术人员来说，可根据以上描述的技术方案以及构思，做出其它各种相应的改变以及形变，而所有的这些改变以及形变都应该属于本实用新型权利要求的保护范围之内。

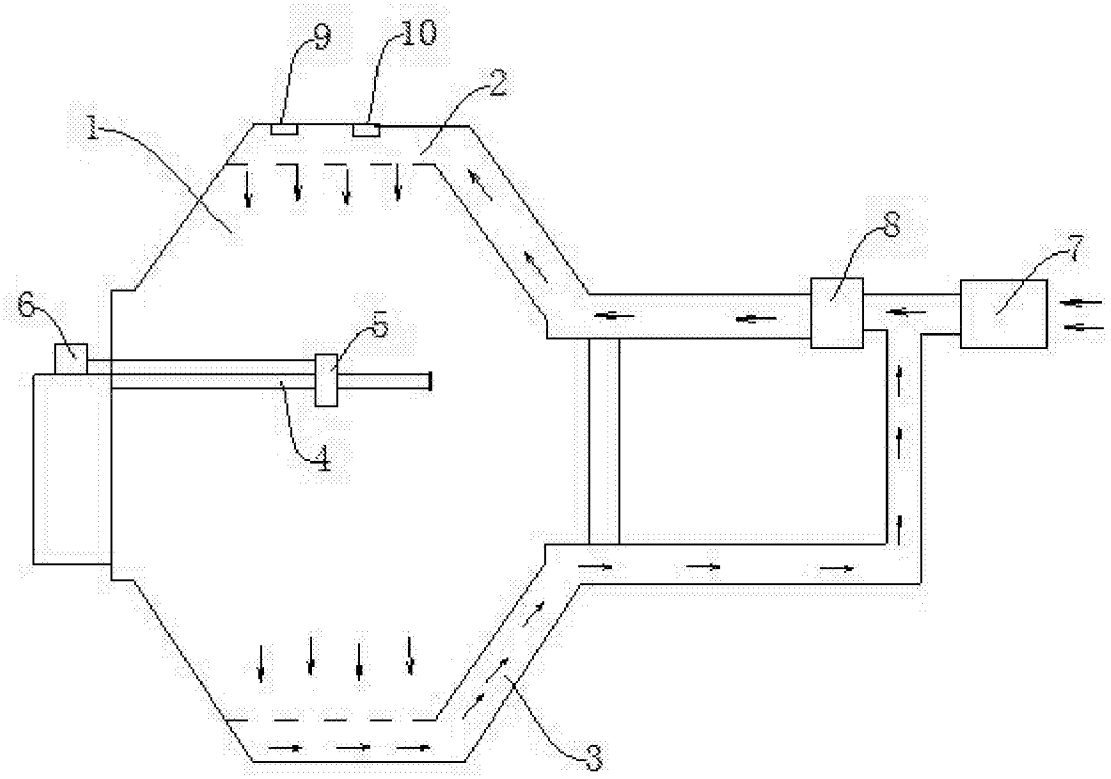


图1

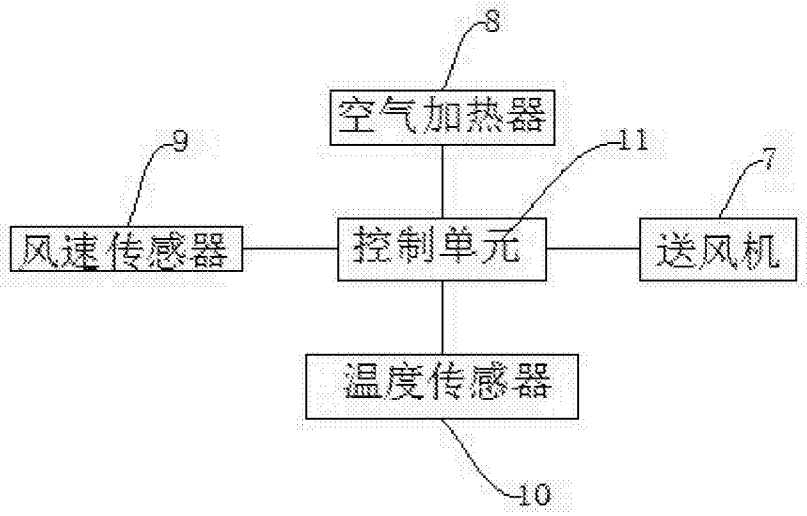


图2