



## (12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202156738 U

(45) 授权公告日 2012. 03. 07

(21) 申请号 201120224949. 1

(22) 申请日 2011. 06. 29

(73) 专利权人 山东金保罗食品饮料有限公司

地址 262517 山东省潍坊市青州市青州南路  
东一街 2888 号

(72) 发明人 潘炳国

(74) 专利代理机构 潍坊正信专利事务所 37216

代理人 王纪辰

(51) Int. Cl.

B65G 29/00 (2006. 01)

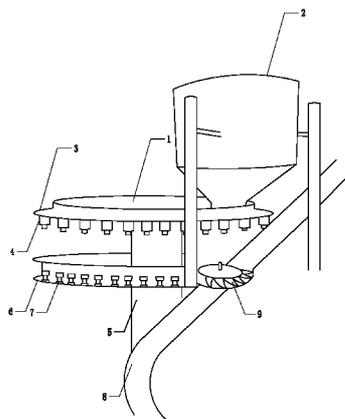
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

### (54) 实用新型名称

转盘式颗粒加料机

### (57) 摘要

本实用新型公开了一种转盘式颗粒加料机，包括加料机机体，所述加料机机体包括加料斗，所述加料斗下安装有加料转盘，所述加料转盘底部圆周上设有若干定量量杯，所述定量量杯底部设有出料口，所述加料转盘固定在转轴上，位于所述加料转盘底部对应的安装有载罐转盘，所述载罐转盘上设有与所述定量量杯数量相对应的载罐托，所述安装有食品罐变向装置，所述变向装置两侧均安装有传送带，利用对应位置的定量量杯自动定位、自动定量加料填充，可以根据不同品种物料多少配置定量量杯，运行稳定，不易造成洒料、罐体擦伤，填充量偏差小，省时省力。



1. 转盘式颗粒加料机,包括加料机机体,其特征在于:所述加料机机体包括加料斗,所述加料斗下安装有加料转盘,所述加料转盘底部圆周上设有若干定量量杯,所述定量量杯底部设有出料口,所述加料转盘固定在转轴上,位于所述加料转盘底部对应的安装有载罐转盘,所述载罐转盘上设有与所述定量量杯数量相对应的载罐托,所述载罐转盘上安装有食品罐变向装置,所述变向装置两侧均安装有传送带。

2. 如权利要求 1 所述的转盘式颗粒加料机,其特征在于:所述变向装置为安装在所述载罐转盘外的旋转轮齿。

## 转盘式颗粒加料机

### 技术领域

[0001] 本实用新型涉及食品生产设备技术领域,尤其涉及一种罐头食品用旋转式杀菌釜。

### 背景技术

[0002] 食品生产,尤其是罐头食品,需要进行加料,采用人工加料费时费力,耗费大量的人力物力,并且存在诸多的因素,并且加料数量不稳定,填充量偏差大。

### 实用新型内容

[0003] 本实用新型所要解决的技术问题是提供一种全自动、省时省力、消除卫生安全隐患、加料稳定、填充量偏差小的转盘式颗粒加料机。

[0004] 为解决上述技术问题,本实用新型的技术方案是:转盘式颗粒加料机,包括加料机机体,所述加料机机体包括加料斗,所述加料斗下安装有加料转盘,所述加料转盘底部圆周上设有若干定量量杯,所述定量量杯底部设有出料口,所述加料转盘固定在转轴上,位于所述加料转盘底部对应的安装有载罐转盘,所述载罐转盘上设有与所述定量量杯数量相对应的载罐托,所述载罐转盘上安装有食品罐变向装置,所述变向装置两侧均安装有传送带,利用对应位置的定量量杯自动定位、自动定量加料填充,可以根据不同品种物料多少配置定量量杯,运行稳定,不易造成洒料、罐体擦伤,填充量偏差小。

[0005] 作为优选的技术方案,所述变向装置为安装在所述载罐转盘外的旋转轮齿,通过旋转齿轮的改变传送带上食品罐的传送方向,从而进入加料机进行加料或从加料机加完料后改变方向继续进入传送带进行下一步传送。

[0006] 由于采用了上述技术方案,转盘式颗粒加料机,包括加料机机体,所述加料机机体包括加料斗,所述加料斗下安装有加料转盘,所述加料转盘底部圆周上设有若干定量量杯,所述定量量杯底部设有出料口,所述加料转盘固定在转轴上,位于所述加料转盘底部对应的安装有载罐转盘,所述载罐转盘上设有与所述定量量杯数量相对应的载罐托,所述安装有食品罐变向装置,所述变向装置两侧均安装有传送带,利用对应位置的定量量杯自动定位、自动定量加料填充,可以根据不同品种物料多少配置定量量杯,运行稳定,不易造成洒料、罐体擦伤,填充量偏差小,省时省力。

### 附图说明

[0007] 附图是本实用新型实施例的结构示意图;

[0008] 图中:1-加料机机体;2-加料斗;3-加料转盘;4-定量量杯;5-转轴;6-载罐转盘;7-载罐托;8-传送带;9-旋转轮齿。

### 具体实施方式

[0009] 下面结合附图和实施例,进一步阐述本实用新型。应理解,这些实施例仅用于说明

本实用新型而不用于限制本实用新型的范围。此外应理解,在阅读了本实用新型讲授的内容之后,本领域技术人员可以对本实用新型作各种改动或修改,这些等价形式同样落于本申请所附权利要求书所限定的范围。

[0010] 实施例:

[0011] 如附图所示,转盘式颗粒加料机,包括加料机机体 1,所述加料机机体 1 包括加料斗 2,所述加料斗 2 下安装有加料转盘 3,所述加料转盘 3 底部圆周上设有若干定量量杯 4,所述定量量杯 4 底部设有出料口,所述加料转盘 3 固定在转轴 5 上,位于所述加料转盘 3 底部对应的安装有载罐转盘 6,所述载罐转盘 6 上设有与所述定量量杯 4 数量相对应的载罐托 7,所述载罐转盘 6 上安装有食品罐变向装置,所述变向装置两侧均安装有传送带 8,利用对应位置的定量量杯 4 自动定位、自动定量加料填充,可以根据不同品种物料多少配置定量量杯 4,运行稳定,不易造成洒料、罐体擦伤,填充量偏差小。

[0012] 所述变向装置为安装在所述载罐转盘 6 外的旋转轮齿 9,通过旋转齿轮 9 的旋转改变传送带 8 上食品罐的传送方向并将食品罐准确定位在载罐托 7 上,从而进入加料机进行加料或从加料机加完料后改变方向继续进入传送带 8 进行下一步传送。

[0013] 以上显示和描述了本实用新型的基本原理、主要特征和本实用新型的优点。本行业的技术人员应该了解,本实用新型不受上述实施例的限制,上述实施例和说明书中描述的只是说明本实用新型的原理,在不脱离本实用新型精神和范围的前提下,本实用新型还会有各种变化和改进,这些变化和改进都落入要求保护的本实用新型范围内。本实用新型要求保护范围由所附的权利要求书及其等效物界定。

。

