



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203473263 U

(45) 授权公告日 2014. 03. 12

(21) 申请号 201320583691. 3

(22) 申请日 2013. 09. 22

(73) 专利权人 芜湖万向新元环保科技有限公司
地址 241001 安徽省芜湖市官陡门路 258#

(72) 发明人 张跃东

(74) 专利代理机构 南京正联知识产权代理有限公司 32243

代理人 杨欣陆

(51) Int. Cl.

B65B 1/32(2006. 01)

(ESM) 同样的发明创造已同日申请发明专利

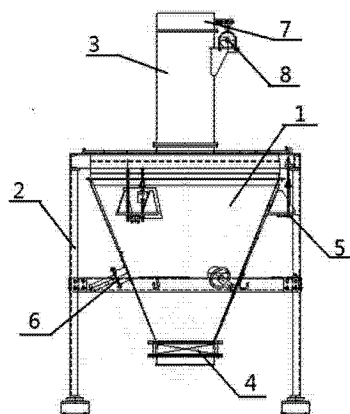
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

粉料称重机

(57) 摘要

本实用新型的目的是提供一种粉料称重机，包括机箱和支架，机箱上方设置有进料口，机箱下方设置有出料口，所述机箱的四周设置有称重继电器，机箱通过称重继电器悬挂在支架上。通过称重继电器对机箱内的粉料进行称重，进料口和出料口进行物料进出，工作效率提升，并且通过晃动气缸对机箱进行晃动，加快物料排除的速度，提高工作效率，并且使得称量的数值更精确，减少误差。



1. 一种粉料称重机,包括机箱(1)和支架(2),机箱(1)上方设置有进料口(3),机箱(1)下方设置有出料口(4),其特征在于:所述机箱(1)的四周设置有称重继电器(5),机箱(1)通过称重继电器(5)悬挂在支架(2)上。

2. 如权利要求1所述的粉料称重机,其特征在于:所述机箱(1)上设置有晃动气缸(6),晃动气缸(6)的一端连接在机箱(1)上,另一端连接在支架(2)上。

3. 如权利要求1所述的粉料称重机,其特征在于:所述进料口(3)上安装有箱门(7),箱门(7)通过设置在进料口(3)上的转轴(8)开关。

4. 如权利要求1所述的粉料称重机,其特征在于:所述出料口(4)为夹持阀,通过夹持阀控制出料口(4)的开合。

5. 如权利要求1所述的粉料称重机,其特征在于:所述称重继电器(5)的数量至少为三个,且分布在机箱(1)的四周。

6. 如权利要求2所述的粉料称重机,其特征在于:所述晃动气缸(6)的数量至少为两个,分布在机箱(1)的两侧。

粉料称重机

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种粉料称重机,尤其涉及一种使用称重继电器进行称重的粉料称重机。

背景技术

[0002] 目前,在对粉状物料进行称重时,需要将粉状物料放入包装后才能进行称重,否则会导致粉料飞洒,并且造成浪费。而使用包装称重时,由于包装的大小固定,无法大量称重。因此,解决粉料称重不易的问题就显得尤为重要了。

实用新型内容

[0003] 本实用新型提供一种使用称重继电器进行称重的粉料称重机,通过称重继电器对机箱内的粉料进行称重,并且通过进料口和出料口进行进出,解决了粉料称重不易的问题。

[0004] 本实用新型的目的是提供一种粉料称重机,包括机箱和支架,机箱上方设置有进料口,机箱下方设置有出料口,所述机箱的四周设置有称重继电器,机箱通过称重继电器悬挂在支架上。

[0005] 进一步改进在于:所述机箱 1 上设置有晃动气缸,晃动气缸的一端连接在机箱上,另一端连接在支架上。

[0006] 进一步改进在于:所述进料口上安装有箱门,箱门通过设置在进料口上的转轴开关。

[0007] 进一步改进在于:所述出料口为夹持阀,通过夹持阀控制出料口的开合。

[0008] 进一步改进在于:所述称重继电器的数量至少为三个,且分布在机箱的四周。

[0009] 进一步改进在于:所述晃动气缸的数量至少为两个,分布在机箱的两侧。

[0010] 本实用新型的有益效果:通过称重继电器对机箱内的粉料进行称重,进料口和出料口进行物料进出,工作效率提升,并且通过晃动气缸对机箱进行晃动,加快物料排除的速度,提高工作效率,并且使得称量的数值更精确,减少误差。

附图说明

[0011] 图 1 是本实用新型的结构示意图。

[0012] 其中:1- 机箱,2- 支架,3- 进料口,4- 出料口,5- 称重继电器,6- 晃动气缸,7- 箱门,8- 转轴。

具体实施方式

[0013] 为了加深对本实用新型的理解,下面将结合实施例对本实用新型作进一步详述,该实施例仅用于解释本实用新型,并不构成对本实用新型保护范围的限定。

[0014] 如图 1 所示,本实施例提供了一种粉料称重机,包括机箱 1 和支架 2,机箱 1 上方设置有进料口 3,机箱 1 下方设置有出料口 4,所述机箱 1 的四周设置有称重继电器 5,机箱 1

通过称重继电器 5 悬挂在支架 2 上。所述机箱 1 上设置有晃动气缸 6, 晃动气缸 6 的一端连接在机箱 1 上, 另一端连接在支架 2 上。所述进料口 3 上安装有箱门 7, 箱门 7 通过设置在进料口 3 上的转轴 8 开关。所述出料口 4 为夹持阀, 通过夹持阀控制出料口 4 的开合。所述称重继电器 5 的数量为三个, 且分布在机箱 1 的四周。所述晃动气缸 6 的数量为两个, 分布在机箱 1 的两侧。通过称重继电器 5 对机箱 1 内的粉料进行称重, 进料口 3 和出料口 4 进行物料进出, 工作效率提升, 并且通过晃动气缸 8 对机箱 1 进行晃动, 加快物料排除的速度, 提高工作效率, 并且使得称量的数值更精确, 减少误差。

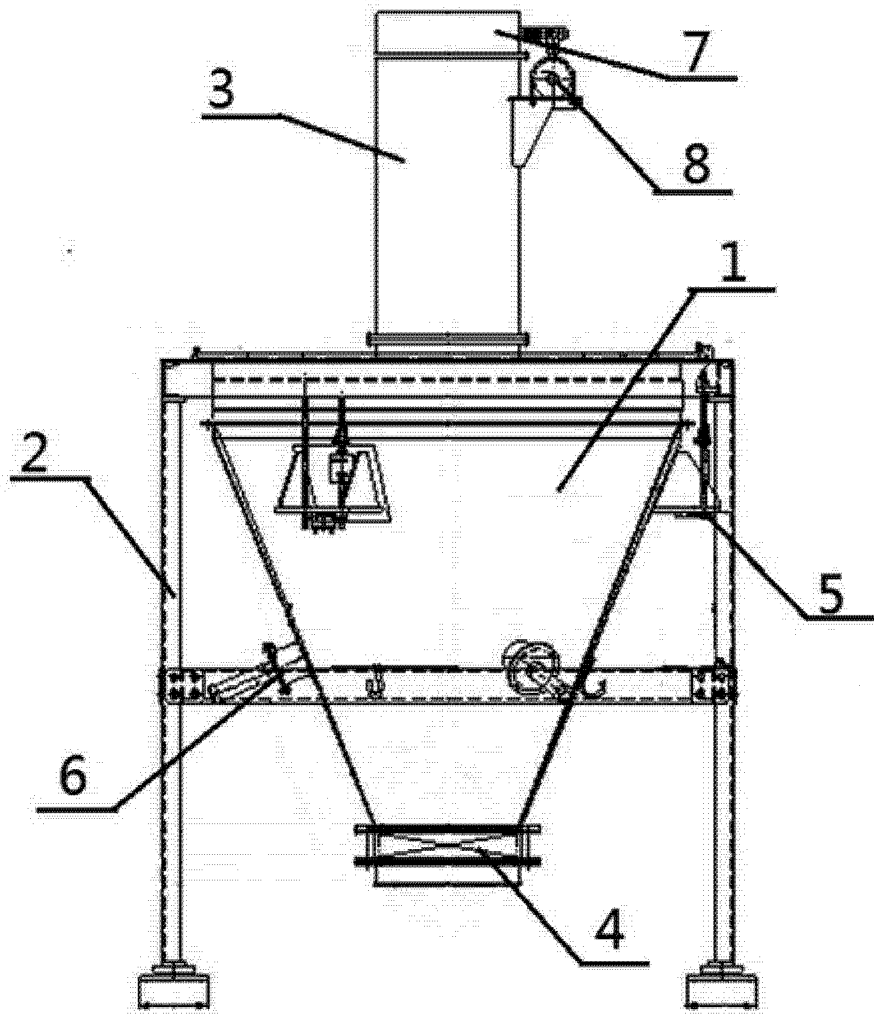


图 1