



(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 108502560 A

(43)申请公布日 2018.09.07

(21)申请号 201810293112.9

(22)申请日 2018.03.30

(71)申请人 芜湖易测自动化设备有限公司

地址 241000 安徽省芜湖市经济技术开发区
石城香榭4038室

(72)发明人 黄小虎

(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 胡定华

(51)Int.Cl.

B65G 65/30(2006.01)

G01G 19/00(2006.01)

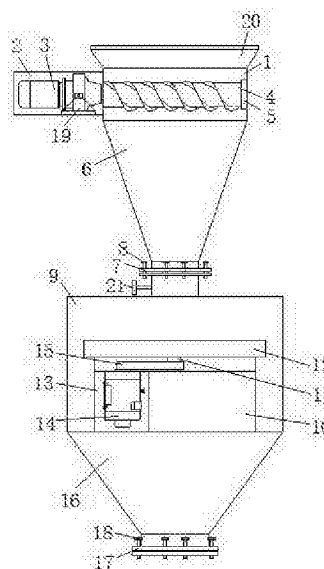
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54)发明名称

一种定量给料机称重装置

(57)摘要

本发明公开一种定量给料机称重装置,包括搅拌箱、第一电机箱、第一电机,所述搅拌箱的一端设有第一电机箱,且第一电机箱内部底端的中位置处设有第一电机,所述第一电机的输出端设有搅拌滚轮,且搅拌滚轮远离第一电机的一端设有轴承,所述搅拌箱的底部设有斜型出口,且斜型出口的底部设有第一安装板,所述第一安装板的上方设有第一锁紧栓,所述第一安装板的底部设有称重箱;该称重装置可以通过搅拌滚轮和轴承对原料进行初步的加工,使得原料称重的更加精准,固定架的设置,可以更好的固定装置的零件,保护零件不会损坏,橡皮带的设置可以让装置的连接处连接的更加紧密,避免原料的泄漏。



1. 一种定量给料机称重装置,其特征在于:包括搅拌箱(1)、第一电机箱(2)、第一电机(3),所述搅拌箱(1)的一端设有第一电机箱(2),且第一电机箱(2)内部底端的中间位置处设有第一电机(3),所述第一电机(3)的输出端设有搅拌滚轮(4),且搅拌滚轮(4)远离第一电机(3)的一端设有轴承(5),所述搅拌箱(1)的底部设有斜型出口(6),且斜型出口(6)的底部设有第一安装板(7),所述第一安装板(7)的上方设有多个第一锁紧栓(8),所述第一安装板(7)的底部设有称重箱(9),且称重箱(9)内部底端的中间位置处设有安装箱(10),所述安装箱(10)顶部的中间位置处设有转动轴(11),且转动轴(11)的顶部设有称重机(12),所述安装箱(10)内部的一端设有第二电机箱(13),且第二电机箱(13)内部底端的中间位置处设有第二电机(14),所述第二电机(14)的输出端通过皮带(15)与转动轴(11)连接,所述称重箱(9)的底部设有出料箱(16),且出料箱(16)的底部设有第二安装板(17),所述第二安装板(17)的上方设有多个第二锁紧栓(18)。

2. 根据权利要求1所述的一种定量给料机称重装置,其特征在于:所述第一安装板(7)与第二安装板(17)的上下板之间均设有橡皮带。

3. 根据权利要求1所述的一种定量给料机称重装置,其特征在于:所述第一电机(3)的两侧均设有固定架(19)。

4. 根据权利要求1所述的一种定量给料机称重装置,其特征在于:所述搅拌箱(1)的顶部设有进料口(20)。

5. 根据权利要求1所述的一种定量给料机称重装置,其特征在于:所述斜型出口(6)与称重箱(9)的中间位置处设有控制阀(21)。

一种定量给料机称重装置

技术领域

[0001] 本发明涉及称重设备技术领域,尤其涉及一种定量给料机称重装置。

背景技术

[0002] 随着散装物料价格的上升,对给料机称重装置的计量精度要求越来越高,同时对其计量精度的可靠性、稳定性更加重视,现有的称重装置多安装在皮带下方,这样的称重方法精度不高,现有的进料装置上固定的零件较少,容易造成给料机零件的损坏,在原料称重前,现有的机器对原料没有较好的处理措施,测量的不够精准,现有装置的连接处一般都没有密封,容易造成原料的泄漏。因此,本发明提出一种定量给料机称重装置。

发明内容

[0003] 针对上述问题,本发明提出一种定量给料机称重装置,该称重装置可以通过搅拌滚轮和轴承对原料进行初步的加工,使得原料称重的更加精准,固定架的设置,可以更好的固定装置的零件,保护零件不会损坏,橡皮带的设置可以让装置的连接处连接的更加紧密,避免原料的泄漏,第二电机和转动轴的设置,可以快速的将称重机上的原料甩出,空出称重机,便于下次称重。

[0004] 为解决上述问题,本发明提供了一种定量给料机称重装置,包括搅拌箱、第一电机箱、第一电机,所述搅拌箱的一端设有第一电机箱,且第一电机箱内部底端的中间位置处设有第一电机,所述第一电机的输出端设有搅拌滚轮,且搅拌滚轮远离第一电机的一端设有轴承,所述搅拌箱的底部设有斜型出口,且斜型出口的底部设有第一安装板,所述第一安装板的上方设有第一锁紧栓,所述第一安装板的底部设有称重箱,且称重箱内部底端的中间位置处设有安装箱,所述安装箱顶部的中间位置处设有转动轴,且转动轴的顶部设有称重机,所述安装箱内部的一端设有第二电机箱,且第二电机箱内部底端的中间位置处设有第二电机,所述第二电机的输出端通过皮带与转动轴连接,所述称重箱的底部设有出料箱,且出料箱的底部设有第二安装板,所述第二安装板的上方设有第二锁紧栓。

[0005] 进一步改进在于:所述第一安装板与第二安装板的上下板之间均设有橡皮带。

[0006] 进一步改进在于:所述第一电机的两侧均设有固定架。

[0007] 进一步改进在于:所述搅拌箱的顶部设有进料口。

[0008] 进一步改进在于:所述斜型出口与称重箱的中间位置处设有控制阀。

[0009] 本发明的有益效果为:本发明提出一种定量给料机称重装置,该称重装置可以通过搅拌滚轮和轴承对原料进行初步的加工,使得原料称重的更加精准,固定架的设置,可以更好的固定装置的零件,保护零件不会损坏,橡皮带的设置可以让装置的连接处连接的更加紧密,避免原料的泄漏,第二电机和转动轴的设置,可以快速的将称重机上的原料甩出,空出称重机,便于下次称重。

附图说明

[0010] 图1为本发明主视剖视示意图。

[0011] 图2为本发明主视示意图。

[0012] 其中:1-搅拌箱,2-第一电机箱,3-第一电机,4-搅拌滚轮,5-轴承,6-斜型出口,7-第一安装板,8-第一锁紧栓,9-称重箱,10-安装箱,11-转动轴,12-称重机,13-第二电机箱,14-第二电机,15-皮带,16-出料箱,17-第二安装板,18-第二锁紧栓,19-固定架,20-进料口,21-控制阀。

具体实施方式

[0013] 为了加深对本发明的理解,下面将结合实施例对本发明做进一步详述,本实施例仅用于解释本发明,并不构成对本发明保护范围的限定。

[0014] 根据图1、2所示,本实施例提供了一种定量给料机称重装置,包括搅拌箱1、第一电机箱2、第一电机3,所述搅拌箱1的一端设有第一电机箱2,且第一电机箱2内部底端的中间位置处设有第一电机3,所述第一电机3的输出端设有搅拌滚轮4,且搅拌滚轮4远离第一电机3的一端设有轴承5,所述搅拌箱1的底部设有斜型出口6,且斜型出口6的底部设有第一安装板7,所述第一安装板7的上方设有多个第一锁紧栓8,所述第一安装板7的底部设有称重箱9,且称重箱9内部底端的中间位置处设有安装箱10,所述安装箱10顶部的中间位置处设有转动轴11,且转动轴11的顶部设有称重机12,所述安装箱10内部的一端设有第二电机箱13,且第二电机箱13内部底端的中间位置处设有第二电机14,所述第二电机14的输出端通过皮带15与转动轴11连接,所述称重箱9的底部设有出料箱16,且出料箱16的底部设有第二安装板17,所述第二安装板17的上方设有多个第二锁紧栓18,所述第一安装板7与第二安装板17的上下板之间均设有橡皮带,所述第一电机3的两侧均设有固定架19,所述搅拌箱1的顶部设有进料口20,所述斜型出口6与称重箱9的中间位置处设有控制阀21。

[0015] 本发明提出一种定量给料机称重装置,该称重装置可以通过搅拌滚轮4和轴承5对原料进行初步的加工,使得原料称重的更加精准,固定架19的设置,可以更好的固定装置的零件,保护零件不会损坏,橡皮带的设置可以让装置的连接处连接的更加紧密,避免原料的泄漏,第二电机14和转动轴11的设置,可以快速的将称重机12上的原料甩出,空出称重机12,便于下次称重。

[0016] 使用前先将装置接通电源,打开第一电机3,将原料从进料口20倒入搅拌箱1,第一电机3带动搅拌滚轮4对原料进行搅拌,搅拌完后原料进入称重箱9中,称重机12对原料进行称重,称重完后,打开第二电机14,使其通过皮带15带动转动轴11和称重机12转动,将原料甩出,原料通过出料箱16掉出,拧紧第一锁紧栓8和第二锁紧栓18,使得第一安装板7和第二安装板17可以更加紧密的安装。

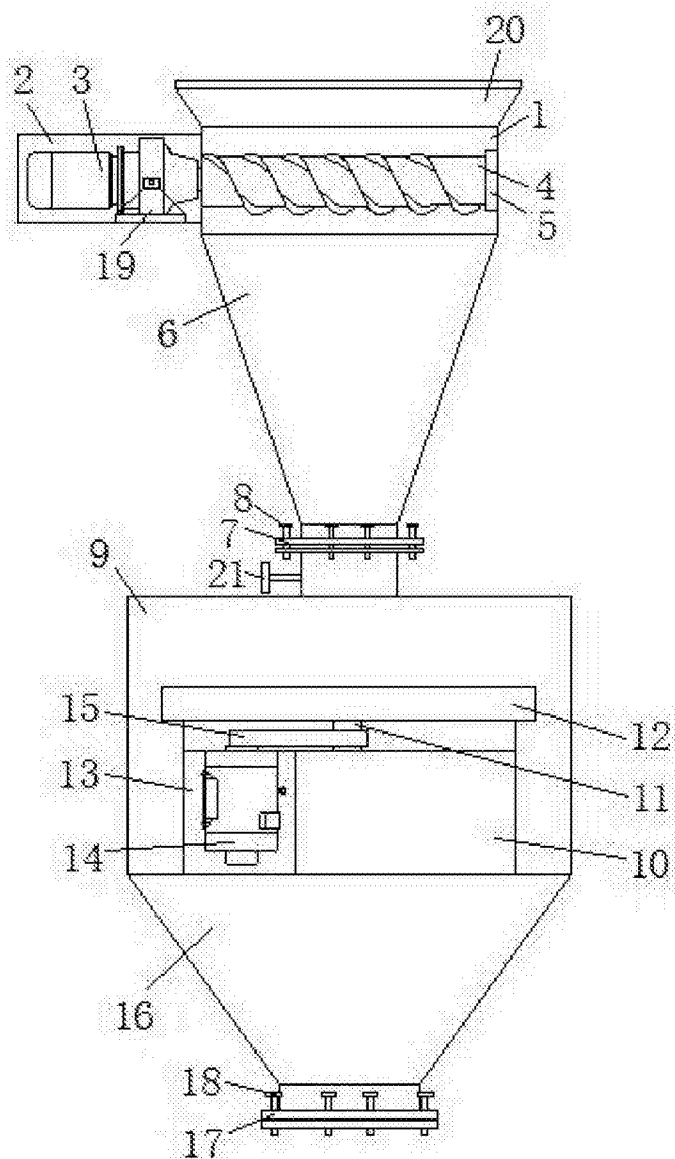


图1

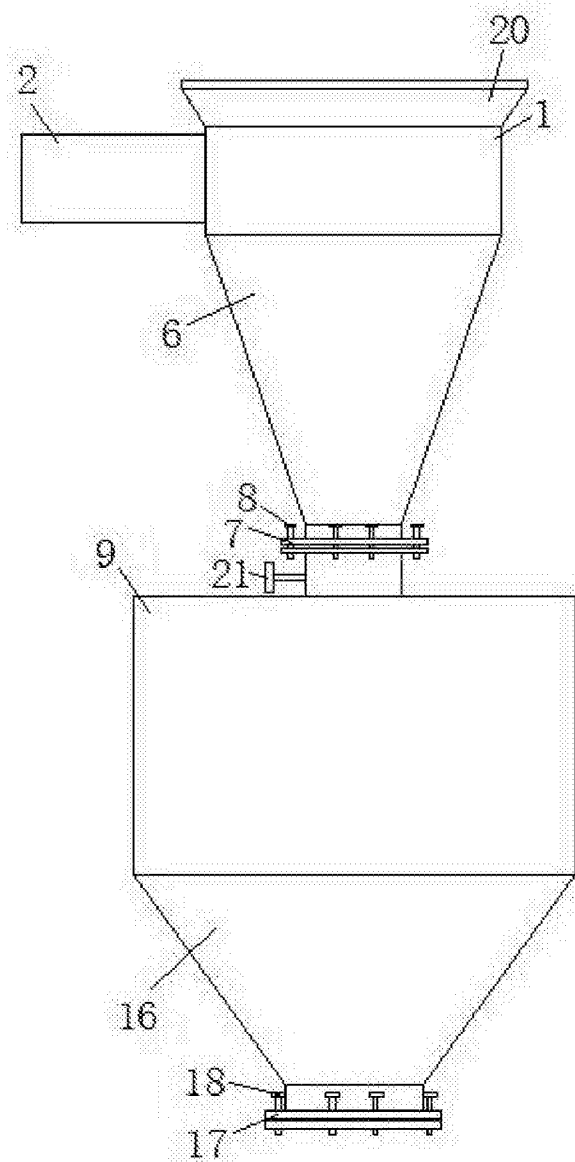


图2