

(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202226342 U

(45) 授权公告日 2012. 05. 23

(21) 申请号 201120312735. X

(22) 申请日 2011. 08. 25

(73) 专利权人 溧阳市振和机械制造有限公司
地址 213300 江苏省常州市溧阳市溧城镇正
昌路 209 号

(72) 发明人 潘琛

(74) 专利代理机构 常州市科谊专利代理事务所
32225

代理人 侯雁

(51) Int. Cl.

B65G 29/00(2006. 01)

B01J 2/22(2006. 01)

(ESM) 同样的发明创造已同日申请发明专利

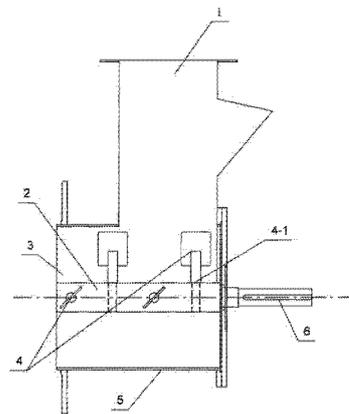
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 2 页

(54) 实用新型名称

制粒机强制喂料器

(57) 摘要

本实用新型涉及一种制粒机喂料装置, 特别涉及一种制粒机调质器和制粒机门盖之间的强制喂料器。本实用新型包括机壳(5), 还包括带有动力输入端(6)的主轴(2), 机壳(5)上设置有进口(1)和出口(3), 所述主轴(2)上设置有桨叶(4), 桨叶(4)通过桨叶尾部的桨叶杆(4-1)与主轴(2)相连接。采用上述技术方案的好处是:(1)采用桨叶安装在主轴上的桨叶式喂料, 有效减少电机负荷, 本实用新型进料均匀、稳定、流畅不堵料。(2)桨叶通过尾部的桨叶杆螺纹连接在主轴上, 方便工人操作, 安装拆卸快捷、省力。



1. 一种制粒机强制喂料器,包括机壳(5),还包括带有动力输入端(6)的主轴(2),机壳(5)上设置有进口(1)和出口(3),其特征在于:所述主轴(2)上设置有浆叶(4),浆叶(4)通过浆叶尾部的浆叶杆(4-1)与主轴(2)相连接。

2. 根据权利要求1所述的制粒机强制喂料器,其特征在于:所述浆叶杆(4-1)通过螺纹连接在主轴(2)上。

制粒机强制喂料器

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种制粒机喂料装置,特别涉及一种制粒机调质器和制粒机门盖之间的强制喂料器。本实用新型属于机械设备制造加工技术领域。

背景技术

[0002] 环模制粒机的工作原理是经过调质的粉碎物料由斜槽 / 喂料机构经压模罩,均匀地喂入环模内的压制区,因压辊和环模的强烈挤压作用,物料逐渐被压实,挤入环模的模孔中并在模孔中成形,由于物料在模辊之间的连续挤压,成形后的料从模孔中不断呈柱状排出,然后由切刀切成所需长度的颗粒。为实现环模与压辊的相对运动,要使用传动箱传输动力。

[0003] 对于普通制粒机而言,调质后的物料依靠普通喂料机构输送入制粒机门盖,制粒机门盖内的环模和刮刀旋转,进一步物料送入制粒机压制区。上述普通喂料机构是螺旋式输送机,即主轴上安装的是螺纹叶片。其主要不足:进入制粒机压制区的物料不均匀,容易发生堵料,电机负荷大。

发明内容

[0004] 本实用新型的目的是克服现有技术的不足,提供一种喂料均匀、稳定、流畅不堵料的制粒机强制喂料器。

[0005] 为实现上述目的,本实用新型采用以下技术方案:一种制粒机强制喂料器,包括机壳,还包括带有动力输入端的主轴,机壳上设置有进口和出口,所述主轴上设置有桨叶,桨叶通过桨叶尾部的桨叶杆与主轴相连接。

[0006] 进一步,所述桨叶杆通过螺纹连接在主轴上。

[0007] 采用上述技术方案,本实用新型具有以下有益效果:

[0008] (1) 采用桨叶安装在主轴上的桨叶式喂料,有效减少电机负荷,本实用新型进料均匀、稳定、流畅不堵料。

[0009] (2) 桨叶通过尾部的桨叶杆螺纹连接在主轴上,方便工人操作,安装拆卸快捷、省力。

附图说明

[0010] 图 1 为本实用新型的结构示意图;

[0011] 图 2 为图 1 的侧视图。

[0012] 图中:1、进口,2、主轴,3、出口,4、桨叶,4-1、桨叶杆,5、机壳,6、动力输入端。

具体实施方式

[0013] 下面结合附图和具体实施例,对本实用新型作进一步详细说明。

实施例

[0014] 如图 1 和图 2 所示,一种制粒机强制喂料器,包括机壳 5,还包括有架装在机壳 5 上的带有动力输入端 6 的主轴 2,主轴 2 的动力输入端 6 位于机壳 5 外侧,并与动力连接。机壳 5 上设置有进口 1 和出口 3。进口 1 位于机壳 5 的右侧上方,出口位于机壳 5 的左侧。所述主轴 2 上设置有桨叶 4,桨叶 4 通过桨叶尾部的桨叶杆 4-1 与主轴 2 相固定连接,桨叶杆 4-1 通过螺纹连接在主轴 2 上。

[0015] 本实用新型使用时,进口 1 与制粒机调质器的出口连接,出口 3 与制粒机门盖连接。制粒机调质器的物料通过进口 1 进入制粒机强制喂料器内,该喂料器内的桨叶 4 在主轴 2 的带动下旋转并使物料进一步混合、移动;物料通过该喂料器的出口 3 逐步均匀进入制粒机门盖。

[0016] 本实用新型不限于上述实施例,凡采用等同替换或等效替换形成的技术方案也均属于本实用新型要求保护的范畴。

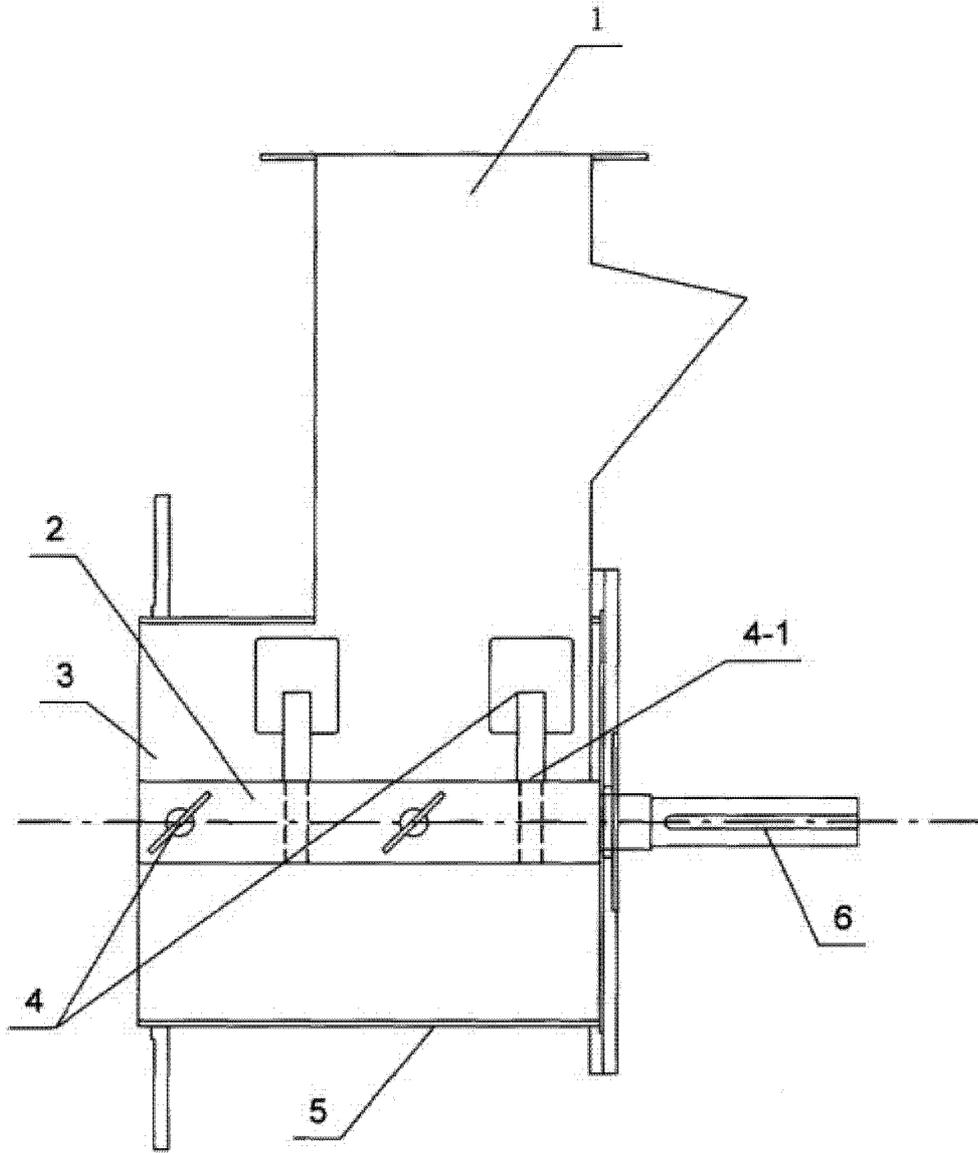


图 1

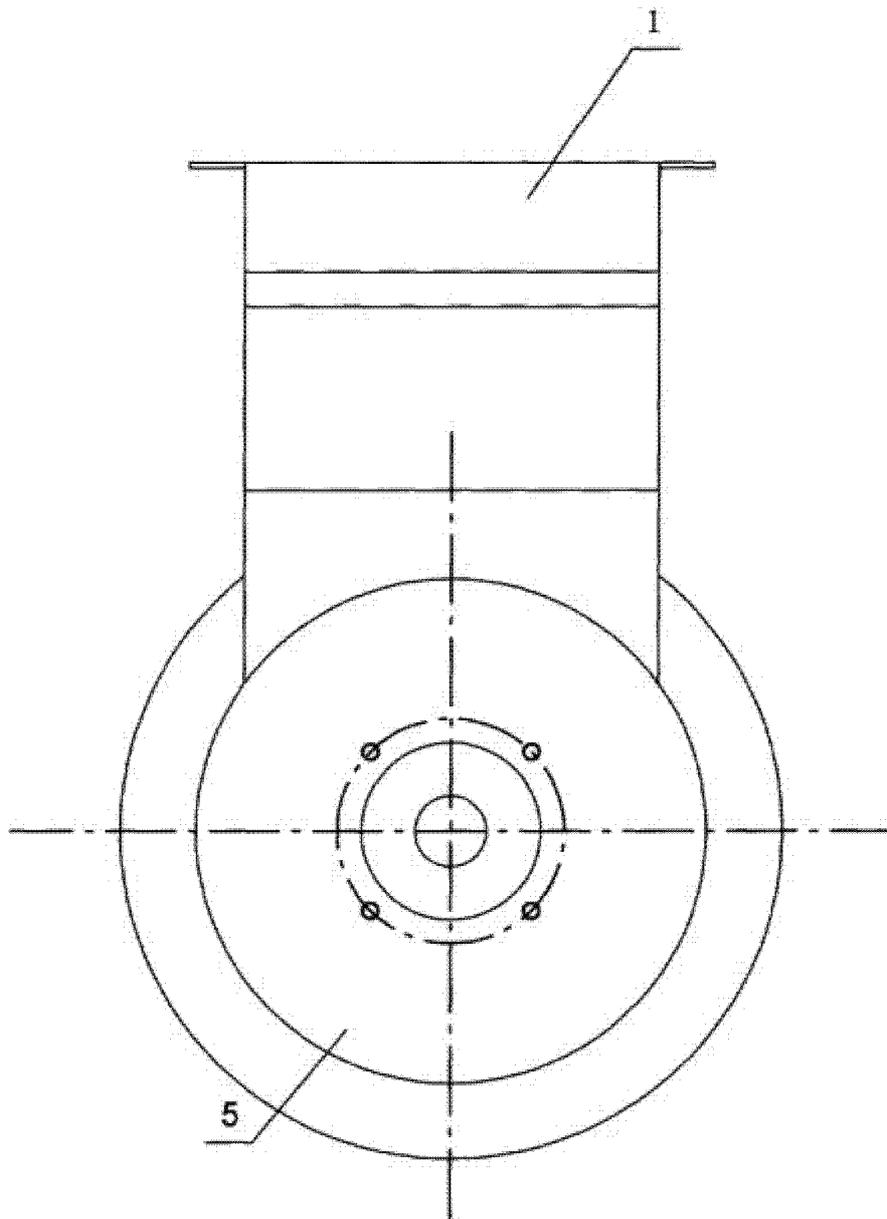


图 2