

(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202379097 U

(45) 授权公告日 2012. 08. 15

(21) 申请号 201120567979. 2

(22) 申请日 2011. 12. 30

(73) 专利权人 邹平耀华特耐科技有限公司

地址 256218 山东省滨州市邹平县西董镇驻地

(72) 发明人 张国栋

(51) Int. Cl.

B65B 1/04 (2006. 01)

B65B 1/16 (2006. 01)

B65B 1/30 (2006. 01)

B65B 63/00 (2006. 01)

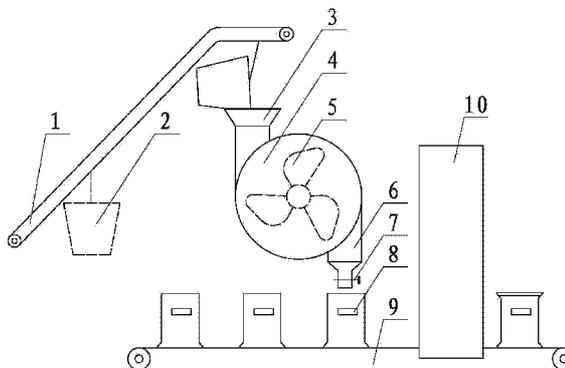
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

耐火浇注料配料均混自动包装装置

(57) 摘要

本实用新型公开了耐火浇注料配料均混自动包装装置,属于自动包装设备领域,具体涉及一种耐火浇注料配料均混自动包装装置。其特征在于包括原材料提升斗、提升轨道、提升电机、搅拌仓,搅拌电机、输送带和封口机,原材料提升斗安装在提升轨道上,提升轨道连接提升电机;在提升轨道的下方安装搅拌仓,搅拌仓上开设进料口和出料口,搅拌仓内安装搅拌臂,搅拌臂连接搅拌电机;在搅拌仓的下方安装输送带,在输送带上安装封口机。本实用新型使用时只要将浇注耐火原材料送入提升斗后,即可人工控制完成整个均匀混自动包装,具有省工、省力、防尘,计量准确等特点。本装置节省人力,使用时不破坏车间环境卫生,劳动效率高,产品质量有保证。



1. 耐火浇注料配料均混自动包装装置,其特征在于包括原材料提升斗、提升轨道、提升电机、搅拌仓,搅拌电机、输送带和封口机,原材料提升斗安装在提升轨道上,提升轨道连接提升电机;在提升轨道的下方安装搅拌仓,搅拌仓上开设进料口和出料口,搅拌仓内安装搅拌臂,搅拌臂连接搅拌电机;在搅拌仓的下方安装输送带,在输送带上安装封口机。

2. 根据权利要求 1 所述的耐火浇注料配料均混自动包装装置,其特征在于在出料口上安装计量气动阀。

耐火浇注料配料均混自动包装装置

技术领域

[0001] 本实用新型属于自动混料包装设备领域，具体涉及一种耐火浇注料配料均混自动包装装置。

背景技术

[0002] 在耐火浇注料生产过程中，一般采用配料混合搅拌后，高空放出料，人工称量包装的方式。这种方法因高空放料，有粉尘污染，另外放出料自然下落后形成椎体状。由于耐火浇注料颗粒因配方不同而不匀，这样椎体料堆会造成大颗粒料在下边，细料在顶端。虽然是混合搅拌，但包装后仍然不均匀，从而影响了产品性能和质量，给工程现场制作带来困难，影响工程质量。并且传统混料包装方式还存在劳动强度大，计量误差大等缺点。

发明内容

[0003] 本实用新型所要解决的技术问题是设计耐火浇注料配料均混自动包装装置，便于高效率地包装混合均匀的散料。

[0004] 为解决上述技术问题，本实用新型的技术方案是：提供一种耐火浇注料配料均混自动包装装置，其特征在于包括原材料提升斗、提升轨道、提升电机、搅拌仓，搅拌电机、输送带和封口机，原材料提升斗安装在提升轨道上，提升轨道连接提升电机；在提升轨道的下方安装搅拌仓，搅拌仓上开设进料口和出料口，搅拌仓内安装搅拌臂，搅拌臂连接搅拌电机；在搅拌仓的下方安装输送带，在输送带上安装封口机。

[0005] 本实用新型所述的耐火浇注料配料均混自动包装装置，其特征在于在出料口上安装计量气动阀。

[0006] 本实用新型的有益效果是：使用时只要将浇注耐火原材料送入提升斗后，即可人工控制完成整个均匀混自动包装，具有省工、省力、防尘，计量准确等特点。与此同时，本装置节省人力，使用时不破坏车间环境卫生，劳动效率高，产品质量有保证。

附图说明

[0007] 图 1 是本实用新型的结构示意图；

[0008] 图中：1、提升轨道，2、原材料提升斗，3、进料口，4、搅拌仓，5、搅拌臂，6、出料口，7、计量气动阀，8、包装袋，9、输送带，10、封口机。

具体实施方式

[0009] 下面结合附图与具体实施方式对本实用新型作进一步详细描述。

[0010] 如图所示，本实用新型所述的耐火浇注料配料均混自动包装装置，原材料提升斗 2 安装在提升轨道 1 上，提升轨道 1 连接提升电机；在提升轨道 1 的下方安装搅拌仓 4，搅拌仓 4 上开设进料口 3 和出料口 6，在出料口 6 上安装计量气动阀 7。搅拌仓 4 内安装搅拌臂 5，搅拌臂 5 连接搅拌电机。在搅拌仓 4 的下方安装输送带 9，在输送带 9 上安装封口机 10。

[0011] 将原材料放入原材料提升斗 2 中,开启提升电机,原材料提升斗 2 将各比例浇注料沿提升轨道 1 上升至顶端,原材料提升斗 2 在进料口 3 处自动倾斜,将需搅拌料请导入搅拌仓 4 中,开启搅拌电机,搅拌臂 5 与搅拌电机相连并同步转动,对浇注原材料顺、逆时搅动,数分钟后,搅拌均匀,停机。然后,开启计量气动阀 7 定量下料,流入下方的包装袋 8,料满,计量气动阀 7 门自动关闭。包装袋 8 自动输送至封口机 10,包装封口,通过输送带 9 将包装袋 8 至码垛区,码垛堆放。

[0012] 上述实施方式仅是本实用新型优选的实施例,对于本技术领域的普通技术人员来说,在符合本实用新型工作原理的前提下,任何等同或相似的替换均落入本实用新型的保护范围内。

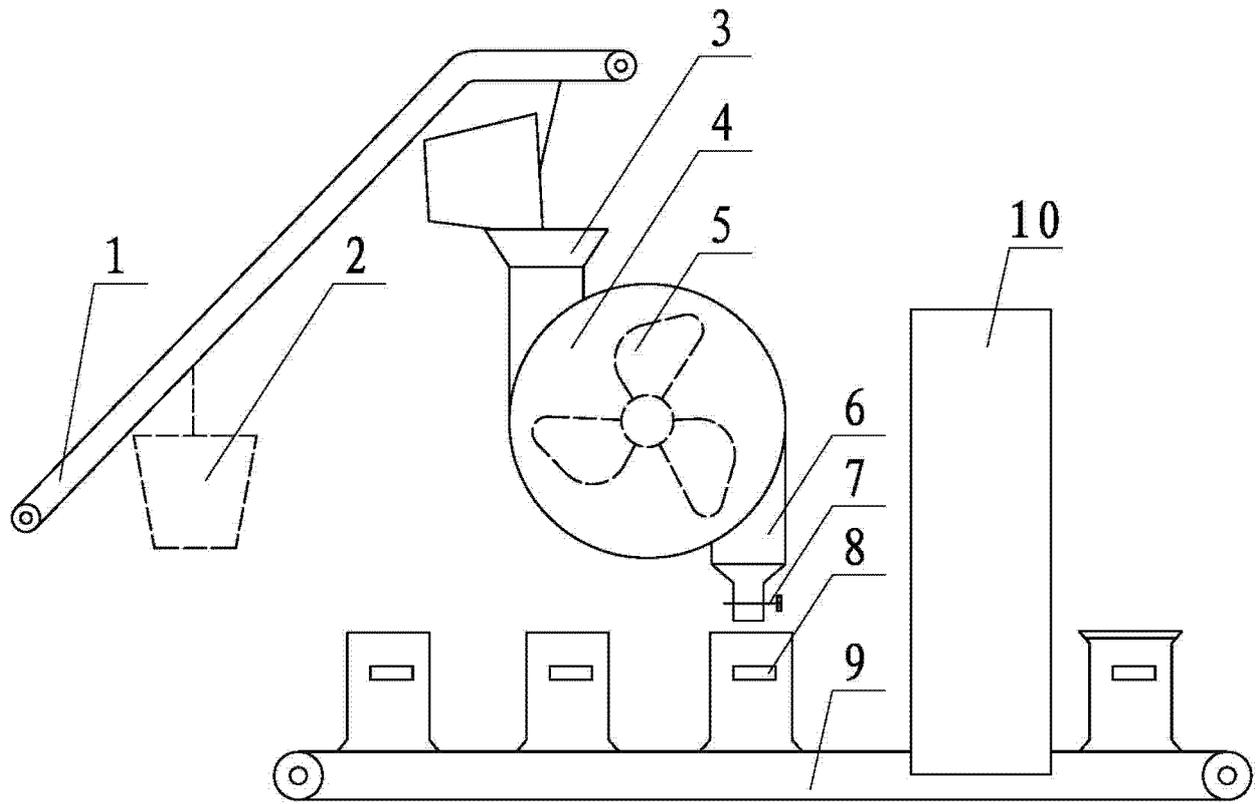


图 1