



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 105644816 A

(43) 申请公布日 2016. 06. 08

(21) 申请号 201610175629. 9

(22) 申请日 2016. 03. 26

(71) 申请人 江苏诚信药业有限公司

地址 226221 江苏省南通市启东市滨江精细
化工园区上海路 338 号

(72) 发明人 许刘华 祝俊 任世阔 张琪
余玉奎 刘加根 邢小飞

(51) Int. Cl.

B65B 1/26(2006. 01)

B65B 1/30(2006. 01)

B65B 1/32(2006. 01)

B65G 65/32(2006. 01)

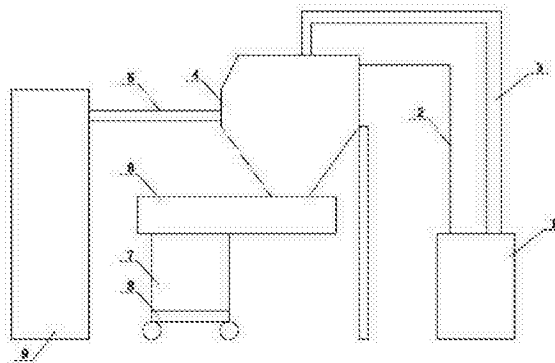
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 发明名称

一种制备透明质酸的工艺系统

(57) 摘要

本发明公开了一种制备透明质酸的工艺系统,包括进料器(1)、负压管(3)、储料箱(4)、吸料管(5)、放料箱(7)、物料桶(9),所述储料箱(4)与
所述物料桶(9)之间通过所述吸料管(5)相互联结,所述真空进料器(1)设有感应电缆(2)与所述储料箱(4)相互联结,所述储料箱(4)设有输送机(6)与
所述放料箱(7)相互联结,所述放料箱(7)下方设有重量控制小车(8),该物料分装装置可以使得分料工作连续地进行,降低了劳动成本,保护了操作人员的身心健康。



1. 一种制备透明质酸的工艺系统,其特征在于:包括进料器(1)、负压管(3)、储料箱(4)、吸料管(5)、放料箱(7)、物料桶(9),所述储料箱(4)与所述物料桶(9)之间通过所述吸料管(5)相互联结;还包括感应电缆(2),该感应电缆(2)分别与所述储料箱(4)、所述进料器(1)相互联结;还包括输送机(6),该输送机(6)位于所述储料箱(4)的下游,且位于所述放料箱(7)的上游,所述放料箱(7)下方设有重量控制小车(8)。

2. 根据权利要求1所述的制备透明质酸的工艺系统,其特征在于,所述储料箱(4)内有间隔,将所述储料箱(4)分成两个储料区域。

一种制备透明质酸的工艺系统

技术领域

[0001] 本发明涉及一种物料分装装置,属于物料分配化工机械设备领域。

背景技术

[0002] 食品或制药化工行业中,往往需要对大量的粉体物料进行分装操作,通常需要人工来完成,劳动强度大,不易于组织生产。并且工作不能连续地进行。即使对工人进行分组连续操作,但又会出现劳动成本增加的问题。另外,由于粉体物料颗粒非常微小,易造成粉尘外逸,对工人的呼吸系统会造成损伤,因此需要一种物料分装装置,自动化作业,能够代替人工对粉体物料分装。

发明内容

[0003] 本发明要解决的技术问题是克服现有的缺陷,提供了一种制备透明质酸的工艺系统,该物料分装装置可减少物料转移时的粉尘外逸,并减轻劳动强度,实现灵活的装量控制,便于自动化生产。

[0004] 为了解决上述技术问题,本发明是通过以下技术方案实现的:一种制备透明质酸的工艺系统,包括进料器(1)、负压管(3)、储料箱(4)、吸料管(5)、放料箱(7)、物料桶(9),所述储料箱(4)与物料桶(9)之间通过所述吸料管(5)相互联结;还包括感应电缆(2),该感应电缆(2)分别与储料箱(4)、进料器(1)相互联结;还包括输送机(6),该输送机(6)位于储料箱(4)的下游,且位于放料箱(7)的上游,所述放料箱(7)下方设有重量控制小车(8)。

[0005] 作为优选,所述储料箱(4)内有间隔,将所述储料箱(4)分成两个储料区域。

[0006] 有益的效果:本发明所述储料箱内有间隔,将所述储料箱分成两个储料区域,负压管将料从进料器移至一个储料区域后,所述储料箱转动,该储料区域移至放料箱的上游,其中的料转至物料桶中,同时另一储料区域位于负压管的下游进行储料。感应电缆准确对储料箱内的物料进行数量检测,发现储料箱内的物料补充到位时,关闭进料器,停止补充物料,输送机自动对放料箱进行放料,放置于放料箱下方的重量检测小车检测到重量达标后,停止放料,对后续的放料箱进行分料作业,该物料分装装置可以使得分料工作连续地进行,降低了劳动成本,保护了操作人员的身心健康。

附图说明

[0007] 图1是本发明的结构示意图。

[0008] 附图标记:1—真空进料器、2—感应电缆、3—负压风管、4—储料箱、5—吸料管、6—输送机、7—放料箱、8—重量控制小车、9—物料桶。

具体实施方式

[0009] 下面结合具体实施例,进一步阐述本发明。应理解,这些实施例仅用于说明本发明

而不用来限制本发明的范围。

[0010] 如图1所示,本发明一种制备透明质酸的工艺系统,包括进料器1、负压管3、储料箱4、吸料管5、放料箱7、物料桶9,所述储料箱4与所述物料桶9之间通过所述吸料管5相互联接;还包括感应电缆2,该感应电缆2分别与所述储料箱4、所述进料器1相互联接;还包括输送机6,该输送机6位于所述储料箱4的下游,且位于所述放料箱7的上游,所述放料箱7下方设有重量控制小车8。本实施例中,所述储料箱4内有间隔,将所述储料箱4分成两个储料区域,负压管3将料从进料器1移至一个储料区域后,所述储料箱4转动,该储料区域移至放料箱7的上游,其中的料转至物料桶9中,同时另一储料区域位于负压管3的下游进行储料。感应电缆2准确对储料箱4内的物料进行数量检测,发现储料箱4内的物料补充到位时,关闭进料器1,停止补充物料,输送机6自动对放料箱7进行放料,放置于放料箱7下方的重量检测小车8检测到重量达标后,停止放料,对后续的放料箱进行分料作业,该物料分装装置可以使得分料工作连续地进行,降低了劳动成本,保护了操作人员的身心健康。

