



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 204751544 U

(45) 授权公告日 2015. 11. 11

(21) 申请号 201520552052. X

(22) 申请日 2015. 07. 28

(73) 专利权人 无锡市宝宜耐火材料有限公司

地址 214203 江苏省无锡市宜兴市经济开发区诸桥东路

(72) 发明人 沈望华 蒋亚强 马琪

(74) 专利代理机构 无锡大扬专利事务所(普通合伙) 32248

代理人 杨青

(51) Int. Cl.

B65G 65/46(2006. 01)

B65G 69/12(2006. 01)

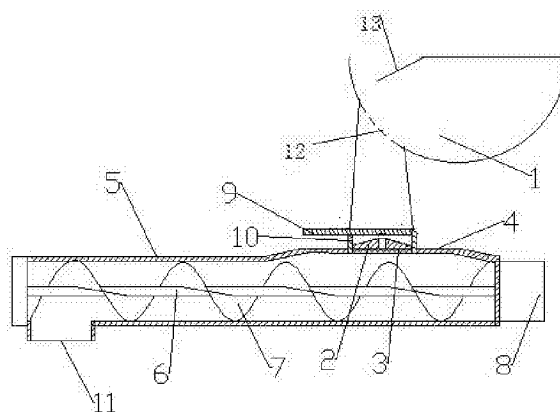
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

耐火材料粉料传送装置

(57) 摘要

本实用新型涉及传送装置,具体是耐火材料粉料传送装置,耐火材料粉料传送装置,包括筛选机和传送机构,所述的筛选机底部连接有进料管;所述的进料管上有进料阀门;进料阀门在进料管顶部;所述的进料管内安装有旋转的匀料叶片,进料管底部安装有筛网;所述的筛选机底板为弧形底板,弧形底板上设有初级筛网,初级筛网上方的料口有导向料板。本实用新型提供的耐火材料粉料传送装置,筛选和传输过程都在密封环境下进行,避免飞尘产生,并且通过传送机构提高了运输效率;通过匀料叶片可以均匀的送料,有利于下道工序生产。



1. 耐火材料粉料传送装置,包括筛选机和传送机构,其特征在于:所述的筛选机底部连接有进料管;所述的进料管上有进料阀门;进料阀门在进料管顶部;所述的进料管内安装有旋转的匀料叶片,进料管底部安装有筛网;所述的筛选机底板为弧形底板,弧形底板上安装有初级筛网,初级筛网上方的料口有导向料板。

2. 根据权利要求1所述的耐火材料粉料传送装置,其特征在于:所述的传送机构包括缓冲腔和输送腔,缓冲腔与输送腔连接形成一个密封仓,所述的缓冲腔顶部连接进料管,所述的输送腔有出料口,输送腔内纵向安装轴,轴与驱动装置连接,轴上有螺旋叶片。

耐火材料粉料传送装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及传送装置，具体是耐火材料粉料传送装置。

背景技术

[0002] 在传统的耐火材料的原料输送工序中，主要依靠人工搬运，或者传送皮带输送，并且在必要的时候，还需要对粉料进行筛选，该过程容易产生飞尘，影响车间环境，并且效率低。

实用新型内容

[0003] 针对上述情况，为克服现有技术之缺陷，本实用新型提供一种减少飞尘、效率高的粉料传送装置，具体的技术方案为：

[0004] 耐火材料粉料传送装置，包括筛选机和传送机构，所述的筛选机底部连接有进料管；所述的进料管上有进料阀门；进料阀门在进料管顶部；所述的进料管内安装有旋转的匀料叶片，进料管底部安装有筛网；所述的筛选机底板为弧形底板，弧形底板上设有初级筛网，初级筛网上方的料口有导向料板。

[0005] 所述的传送机构包括缓冲腔和输送腔，缓冲腔与输送腔连接形成一个密封仓，所述的缓冲腔顶部连接进料管，所述的输送腔有出料口，输送腔内纵向安装轴，轴与驱动装置连接，轴上有螺旋叶片。

[0006] 耐火材料为粉料，粉料从筛选机的料口进入，有导向料板将粉料向弧形底板上的初级筛网倾倒，经过初级筛选后，粉料进入到进料管，筛选出的大粒径原料沿着弧形底板滑落在最低处。

[0007] 初级筛选过的粉料经过进料阀门落入到进料管内，进料管内，再由匀料叶片均匀的放料，经过筛网到传送机构内。从先落入到缓冲腔内，经过螺旋叶片旋转带动进入到输送腔内，再从出料口输出。缓冲腔内腔的宽度大于输送腔；缓冲腔可以起到物料存储缓冲作用，便于传送机构与筛选机匹配。

[0008] 本实用新型提供的耐火材料粉料传送装置，筛选和传输过程都在密封环境下进行，避免飞尘产生，并且通过传送机构提高了运输效率；通过匀料叶片可以均匀的送料，有利于下道工序生产。

附图说明

[0009] 图 1 为本实用新型的结构示意图。

具体实施方式

[0010] 以下结合附图对本实用新型的具体实施方式作进一步详细说明。

[0011] 如图 1 所示，耐火材料粉料传送装置，包括筛选机 1 和传送机构，所述的筛选机 1 底部连接有进料管 10；所述的进料管 10 上有进料阀门 9；进料阀门 9 在进料管 10 顶部；所

述的进料管 10 内安装有旋转的匀料叶片 2,进料管 10 底部安装有筛网 3;所述的筛选机 1 底板为弧形底板,弧形底板上设有初级筛网 12,初级筛网 12 上方的料口设有导向料板 13。

[0012] 所述的传送机构包括缓冲腔 4 和输送腔 5,缓冲腔 4 与输送腔 5 连接形成一个密封仓,所述的缓冲腔 4 顶部连接进料管 10,所述的输送腔 5 设有出料口 11,输送腔 5 内纵向安装轴 6,轴 6 与驱动装置 8 连接,轴 6 上设有螺旋叶片 7。

[0013] 耐火材料为粉料,粉料从筛选机 1 的料口进入,有导向料板 13 将粉料向弧形底板上的初级筛网 12 倾倒,经过初级筛选后,粉料进入到进料管 10,筛选出的大粒径原料沿着弧形底板滑落在最低处。

[0014] 初级筛选过的粉料经过进料阀门 9 落入到进料管 10 内,进料管 10 内,再由匀料叶片 2 均匀的放料,经过筛网 3 到传送机构内。从先落入到缓冲腔 4 内,经过螺旋叶片 7 旋转带动进入到输送腔 5 内,再从出料口 11 输出。缓冲腔 4 内腔的宽度大于输送腔 5;缓冲腔 4 可以起到物料存储缓冲作用,便于传送机构与筛选机 1 匹配。

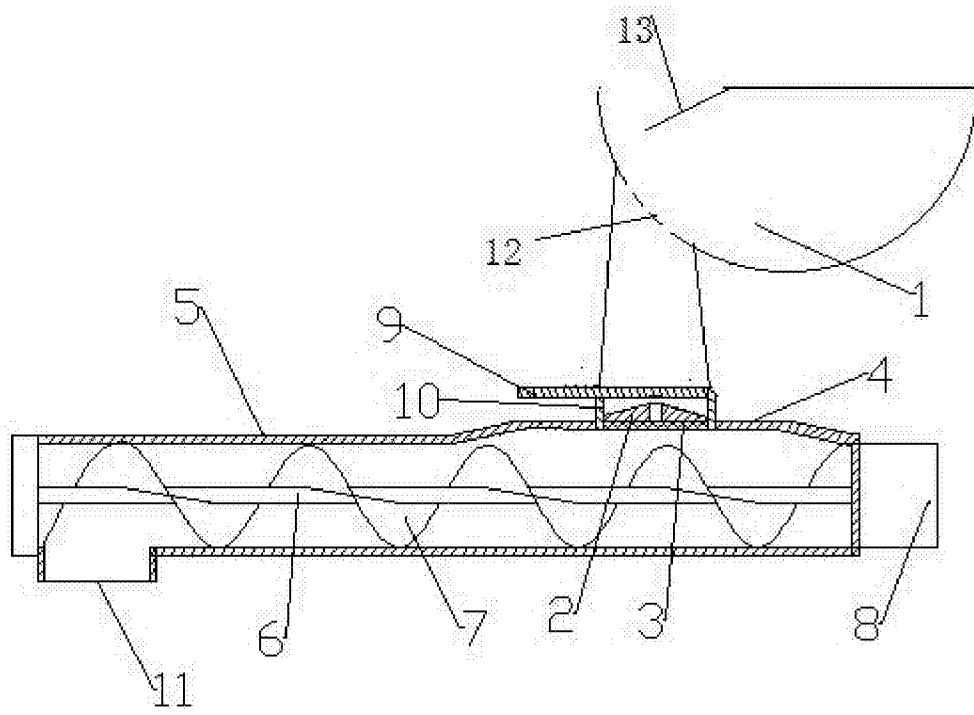


图 1