



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 204107203 U

(45) 授权公告日 2015. 01. 21

(21) 申请号 201420427942. 3

(22) 申请日 2014. 07. 31

(73) 专利权人 广东三水大鸿制釉有限公司

地址 528143 广东省佛山市三水区大塘镇大布沙工业区

(72) 发明人 李洪军 李家铎 郑元耀 张磊

(74) 专利代理机构 深圳市君胜知识产权代理事

务所 44268

代理人 王永文 刘文求

(51) Int. Cl.

B01D 46/02 (2006. 01)

B65G 69/18 (2006. 01)

B08B 15/02 (2006. 01)

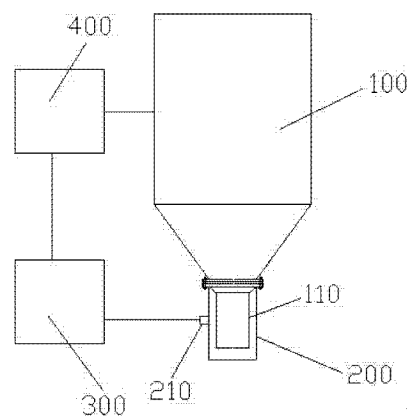
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种原料桶的吸尘循环装置

(57) 摘要

本实用新型公开了一种原料桶的吸尘循环装置,包括原料桶、下料套管、循环动力装置和过滤装置,原料桶的出料口处设置下料管,下料套管设置在原料桶的出料口处、套在下料管的外面;下料套管的侧面设置有吸尘管,吸尘管与循环动力装置连接,循环动力装置与过滤装置连接。本实用新型通过设置下料套管套在下料管的外面,收集粉状釉料经下料管排出时扬起粉尘,再通过抽风机作为动力使下料套管内形成负压,使收集到的粉尘经吸尘管进入滤袋式过滤器进行过滤得到无杂质的粉状釉料,再把无杂质的粉状釉料循环回到原料桶中再次利用;本实用新型不但可以有效地回收漂浮在空气中的粉尘原料,还避免了粉尘原料对空气的污染,达到节能环保的生产要求。



1. 一种原料桶的吸尘循环装置,其特征在于,包括原料桶、下料套管、循环动力装置和过滤装置,所述原料桶的出料口处设置有下列管,下料套管设置在原料桶的出料口处、套在下料管的外面;所述下料套管的侧面设置有吸尘管,所述吸尘管与循环动力装置连接,循环动力装置与过滤装置连接。

2. 根据权利要求1所述的原料桶的吸尘循环装置,其特征在于,所述循环动力装置为抽风机。

3. 根据权利要求1所述的原料桶的吸尘循环装置,其特征在于,所述过滤装置为滤袋式过滤器。

一种原料桶的吸尘循环装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种吸尘装置,尤其涉及的是一种原料桶的吸尘循环装置。

背景技术

[0002] 粉状釉料存储在原料桶中,经原料桶的下料管排出进行下一道加工工序。但是,在粉状釉料经料管排出时,会在下料管的出口处扬起很大的粉尘,这些粉尘主要是粉状釉料与空气杂质的混合,如果不对这些粉尘进行处理,不但造成原料的浪费,也会严重地污染环境,不符合现今节能环保的生产要求。

[0003] 因此,现有技术还有待于改进和发展。

发明内容

[0004] 本实用新型的目的在于提供一种原料桶的吸尘循环装置,旨在解决粉状釉料经原料桶下料管排出时扬起粉尘不但造成原料浪费,还严重污染环境的问题。

[0005] 本实用新型的技术方案如下:一种原料桶的吸尘循环装置,其中,包括原料桶、下料套管、循环动力装置和过滤装置,所述原料桶的出料口处设置有下列管,下料套管设置在原料桶的出料口处、套在下料管的外面;所述下料套管的侧面设置有吸尘管,所述吸尘管与循环动力装置连接,循环动力装置与过滤装置连接。

[0006] 所述的原料桶的吸尘循环装置,其中,所述循环动力装置为抽风机。

[0007] 所述的原料桶的吸尘循环装置,其中,所述过滤装置为滤袋式过滤器。

[0008] 本实用新型的有益效果:本实用新型通过提供一种原料桶的吸尘循环装置,本原料桶的吸尘循环装置通过设置下料套管套在下料管的外面,收集粉状釉料经下料管排出时扬起粉尘,再通过抽风机作为动力使下料套管内形成负压,使收集到的粉尘经吸尘管进入滤袋式过滤器进行过滤得到无杂质的粉状釉料,再把无杂质的粉状釉料循环回到原料桶中再次利用;本原料桶的吸尘循环装置不但可以有效地回收漂浮在空气中的粉尘原料,还避免了粉尘原料对空气的污染,达到了节能环保的生产要求。

附图说明

[0009] 图 1 是本实用新型中原料桶的吸尘循环装置的结构示意图。

具体实施方式

[0010] 为使本实用新型的目的、技术方案及优点更加清楚、明确,以下参照附图并举实施例对本实用新型进一步详细说明。

[0011] 如图 1 所示,是本实用新型中原料桶的吸尘循环装置的结构示意图。本原料桶的吸尘循环装置包括原料桶 100、下料套管 200、循环动力装置 300 和过滤装置 400,所述原料桶 100 的出料口处设置有下列管 110,下料套管 200 设置在原料桶 100 的出料口处、套在下料管 110 的外面;所述下料套管 200 的侧面设置有吸尘管 210,所述吸尘管 210 与循环动力

装置 300 连接,循环动力装置 300 与过滤装置 400 连接:粉状釉料经下料管 110 排出原料桶 100 时,部分粉状釉料逸出进入空气中,被套在下料管 110 的外面的下料套管 200 收集,循环动力装置 300 把收集在下料套管 200 里的粉尘杂质抽到过滤装置 400 中进行过滤,过滤完的无杂质的原料循环回到原料桶 100 中被再次利用。

[0012] 优选地,所述循环动力装置 300 为抽风机。

[0013] 优选地,所述过滤装置 400 为滤袋式过滤器。

[0014] 本原料桶的吸尘循环装置通过设置下料套管 200 套在下料管 110 的外面,收集粉状釉料经下料管 110 排出时扬起粉尘,再通过抽风机作为动力使下料套管内形成负压,使收集到的粉尘经吸尘管进入滤袋式过滤器进行过滤得到无杂质的粉状釉料,再把无杂质的粉状釉料循环回到原料桶 100 中再次利用;本原料桶的吸尘循环装置不但可以有效地回收漂浮在空气中的粉尘原料,还避免了粉尘原料对空气的污染,达到了节能环保的生产要求。

[0015] 应当理解的是,本实用新型的应用不限于上述的举例,对本领域普通技术人员来说,可以根据上述说明加以改进或变换,所有这些改进和变换都应属于本实用新型所附权利要求要求的保护范围。

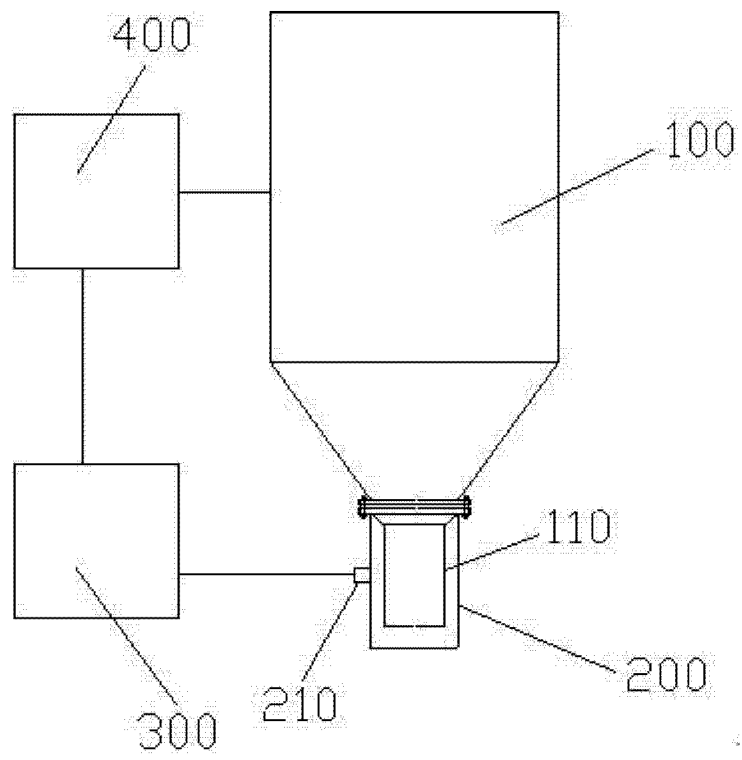


图 1