(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 202087389 U
(45)授权公告日 2011.12.28

(21)申请号 201120132031.4

(22)申请日 2011.04.29

(73)专利权人 河南巨龙生物工程股份有限公司
地址 467500 河南省平顶山市汝州市立交桥西河南巨龙淀粉实业有限公司

(72)发明人 刘建卫

(74)专利代理机构 郑州中原专利事务所有限公司 41109
代理人 张春

(51)Int.Cl.
B02C 23/08(2006.01)
B07B 1/28(2006.01)

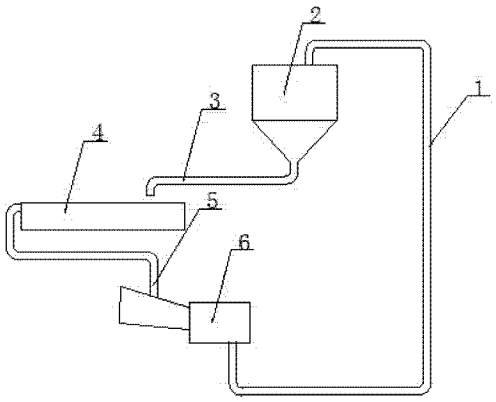
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54)实用新型名称

一种粗粉回收系统

(57)摘要

一种粗粉回收系统，包括料仓和振动筛，料仓下部的输料管设置有振动筛的上部，在振动筛上设置有粗粉管道，振动筛下部设置有粉碎机，粗粉管道通到粉碎机的料斗内，粉碎机与料仓之间设置有粗粉输料装置。由于在原有设备基础上加设了一台粉碎机，物料经过振动筛，颗粒度合格的回收，粗硬的粗粉被粗粉管道输送到粉碎机内再次粉碎，粉碎后的粗粉通料装置输送到料仓内，再进入到振动筛，这样不合格的粗粉经过循环筛分、粉碎，这样就不用在成品仓过筛，减少了工序，直接提高产品收率，增加产量，从而降低了产品的成本。



CN 202087389 U

1. 一种粗粉回收系统，包括料仓（2）和振动筛（4），料仓（2）下部的输料管（3）设置有振动筛（4）的上部，其特征在于：在振动筛（4）上设置有粗粉管道（5），振动筛下部设置有粉碎机（6），粗粉管道（5）通到粉碎机（6）的料斗内，粉碎机（6）与料仓（2）之间设置有粗粉输料装置（1）。

2. 根据权利要求 1 所述的粗粉回收系统，其特征在于：所述粗粉输料装置（1）包括管道，在管道中设置有皮带输送装置。

3. 根据权利要求 1 所述的粗粉回收系统，其特征在于：所述粗粉输料装置（1）包括管道，在料仓（2）对应的管道端部设置有抽尘罩。

一种粗粉回收系统

技术领域

[0001] 本实用新型属于粗粉回收循环系统，具体地说涉及一种玉米淀粉生产企业中粗粉过筛工序中的粗粉回收装置。

背景技术

[0002] 在玉米淀粉生产企业中，由于阳离子淀粉中加入有化学品，这样淀粉粘合力增加，在水分不超标的情况下会出现大量粗粉，形成一些颗粒较大的硬粗粉颗粒，这些粗粉颗粒直接被吸收回到成品仓再次过筛，导致产量降低，增加了产品的成本。

发明内容

[0003] 本实用新型的目的在于克服上述不足提供一种粗粉回收系统。

[0004] 本实用新型的目的通过以下技术方案来实现：

[0005] 一种粗粉回收系统，包括料仓和振动筛，料仓下部的输料管设置有振动筛的上部，在振动筛上设置有粗粉管道，振动筛下部设置有粉碎机，粗粉管道通到粉碎机的料斗内，粉碎机与料仓之间设置有粗粉输料装置。

[0006] 上述粗粉回收系统，所述粗粉输料装置包括管道，在管道中设置有皮带输送装置。

[0007] 上述粗粉回收系统，所述粗粉输料装置包括管道，在料仓对应的管道端部设置有抽尘罩。

[0008] 采用上述技术方案，本实用新型有以下优点：由于在原有设备基础上加设了一台粉碎机，物料经过振动筛，颗粒度合格的回收，粗硬的粗粉被粗粉管道输送到粉碎机内再次粉碎，粉碎后的粗粉通料装置输送到料仓内，再进入到振动筛，这样不合格的粗粉经过循环筛分、粉碎，这样就不用在成品仓过筛，减少了工序，直接提高产品收率，增加产量，从而降低了产品的成本。

附图说明

[0009] 图 1 是本实用新型的结构示意图。

具体实施方式

[0010] 如图 1 所示的一种粗粉回收系统，包括料仓 2 和振动筛 4，料仓 2 下部的输料管 3 设置有振动筛 4 的上部，在振动筛 4 上设置有粗粉管道 5，振动筛下部设置有粉碎机 6，粗粉管道 5 通到粉碎机 6 的料斗内，粉碎机 6 与料仓 2 之间设置有粗粉输料装置 1，所述粗粉输料装置 1 包括管道，在管道中设置有皮带输送装置，皮带输送装置即在管道内设置皮带，从粉碎机下来的物料进入到皮带上，皮带输送装置将物料输送到料仓内，这里的皮带输送装置采用目前常用的设备。

[0011] 本实用新型的粗粉输料装置 1 包括管道，在料仓 2 对应的管道端部设置有抽尘罩，抽尘罩也是现有的技术。

[0012] 工作过程：料仓内的物料经振动筛筛分后，合格产品进入下一工序，不合格的粗硬粉通过输送管道进入粉碎机内，粗粉经过粉碎后通过粗粉输料装置输送到料仓内，同新进的物料一起再次送到振动筛上，就这样循环振动、粉碎，达到提高产品收率的效果。

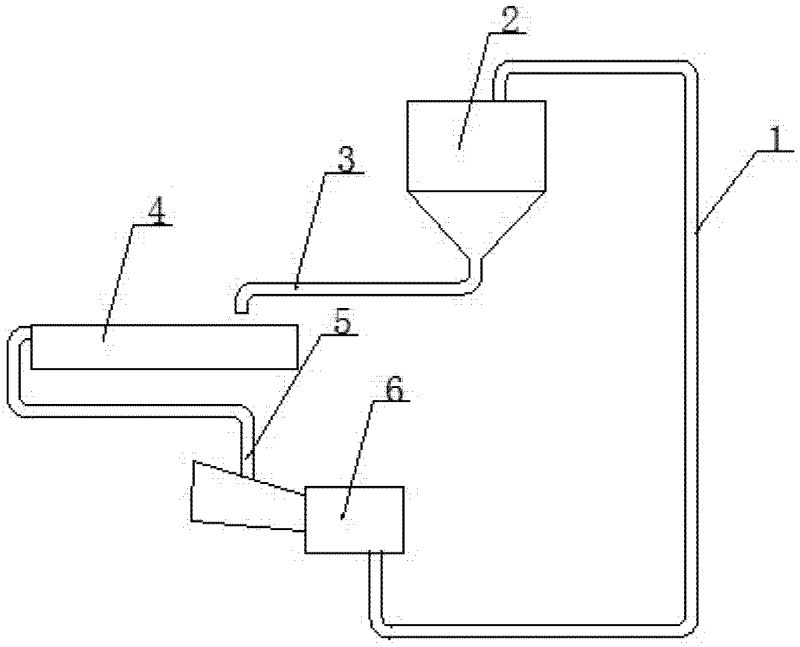


图 1