



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203450851 U

(45) 授权公告日 2014. 02. 26

(21) 申请号 201320473342. 6

(22) 申请日 2013. 08. 05

(73) 专利权人 郑州华祥耐材有限公司

地址 450041 河南省郑州市上街区工业路
40 号

(72) 发明人 王晓雷 牛志和

(74) 专利代理机构 郑州异开专利事务所 (普通
合伙) 41114

代理人 韩鹏程

(51) Int. Cl.

B65G 53/06 (2006. 01)

B65G 53/40 (2006. 01)

B65G 53/60 (2006. 01)

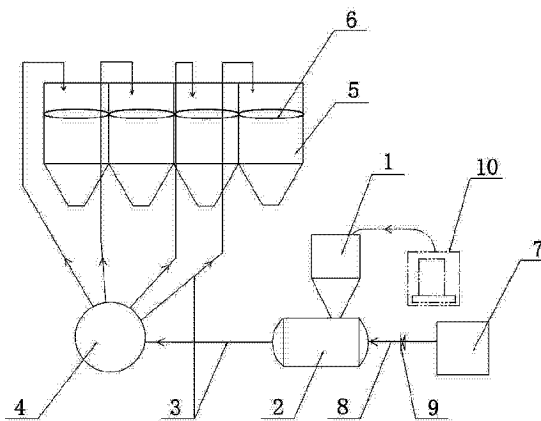
权利要求书1页 说明书1页 附图1页

(54) 实用新型名称

细粉物料输送系统

(57) 摘要

本实用新型公开了一种细粉物料输送系统, 它包括在进料口端设置有进料斗的集料器, 所述集料器的出料口端通过物料输送管经物料分配阀与储料罐相连通, 在所述储料罐内设置有气粉分离装置, 在所述集料器上设置有与空气压缩机的出气口端相连通的进气管。本实用新型优点在于利用压缩空气对集料器中的细粉物料进行风力输送, 大大降低了工人的劳动强度, 提高了细粉物料的输送效率, 且避免了物料输送过程中的散落浪费, 降低了生产成本, 提高了机械化程度。



1. 一种细粉物料输送系统,其特征在于:它包括在进料口端设置有进料斗(1)的集料器(2),所述集料器(2)的出料口端通过物料输送管(3)经物料分配阀(4)与储料罐(5)相连通,在所述储料罐(5)内设置有气粉分离装置(6),在所述集料器(2)上设置有与空气压缩机(7)的出气口端相连通的进气管(8)。

2. 根据权利要求1所述的细粉物料输送系统,其特征在于:在所述进气管(8)上连通设置有控制阀(9)。

细粉物料输送系统

技术领域

[0001] 本实用新型涉及物料输送系统,尤其是涉及一种细粉物料输送系统。

背景技术

[0002] 在耐火材料生产中,总是离不开生产原料的搬运输送,尤其是经过制粉机产出的细粉物料的搬运更是面广量大,目前细粉物料的输送主要靠人工搬运,这种方式不仅劳动强度大,输送周期长效率低,而且在搬运中容易造成物料的散落浪费,使物料质量难以保证。

发明内容

[0003] 本实用新型目的在于提供一种输送效率高,能够降低劳动强度的细粉物料输送系统。

[0004] 为实现上述目的,本实用新型可采取下述技术方案:

[0005] 本实用新型所述的细粉物料输送系统,它包括在进料口端设置有进料斗的集料器,所述集料器的出料口端通过物料输送管经物料分配阀与储料罐相通,在所述储料罐内设置有气粉分离装置,在所述集料器上设置有与空气压缩机的出气口端相连通的进气管。

[0006] 在所述进气管上连通设置有控制阀。

[0007] 本实用新型优点在于利用压缩空气对集料器中的细粉物料进行风力输送,大大降低了工人的劳动强度,提高了细粉物料的输送效率,且避免了物料输送过程中的散落浪费,降低了生产成本,提高了机械化程度。

附图说明

[0008] 图 1 是本实用新型的结构示意图。

具体实施方式

[0009] 如图 1 所示,本实用新型所述的细粉物料输送系统,它包括在进料口端设置有进料斗 1 的集料器 2,所述集料器 2 的出料口端通过物料输送管 3 经物料分配阀 4 与分别与四个储料罐 5 相通,在所述储料罐 5 内设置有气粉分离装置 6,利用气粉分离装置 6 将细粉物料和空气分离,在所述集料器 2 上设置有与空气压缩机 7 的出气口端相连通的进气管 8,为方便控制压缩空气的风力大小,在所述进气管 8 上连通设置有控制阀 9。在使用时,从制粉机 10 出来的细粉物料通过进料斗 1 进入集料器 2 中,利用压缩空气对细粉物料进行风力输送到储料罐 5 中,大大降低了工人的劳动强度,提高了细粉物料的输送效率,提高了机械化程度。

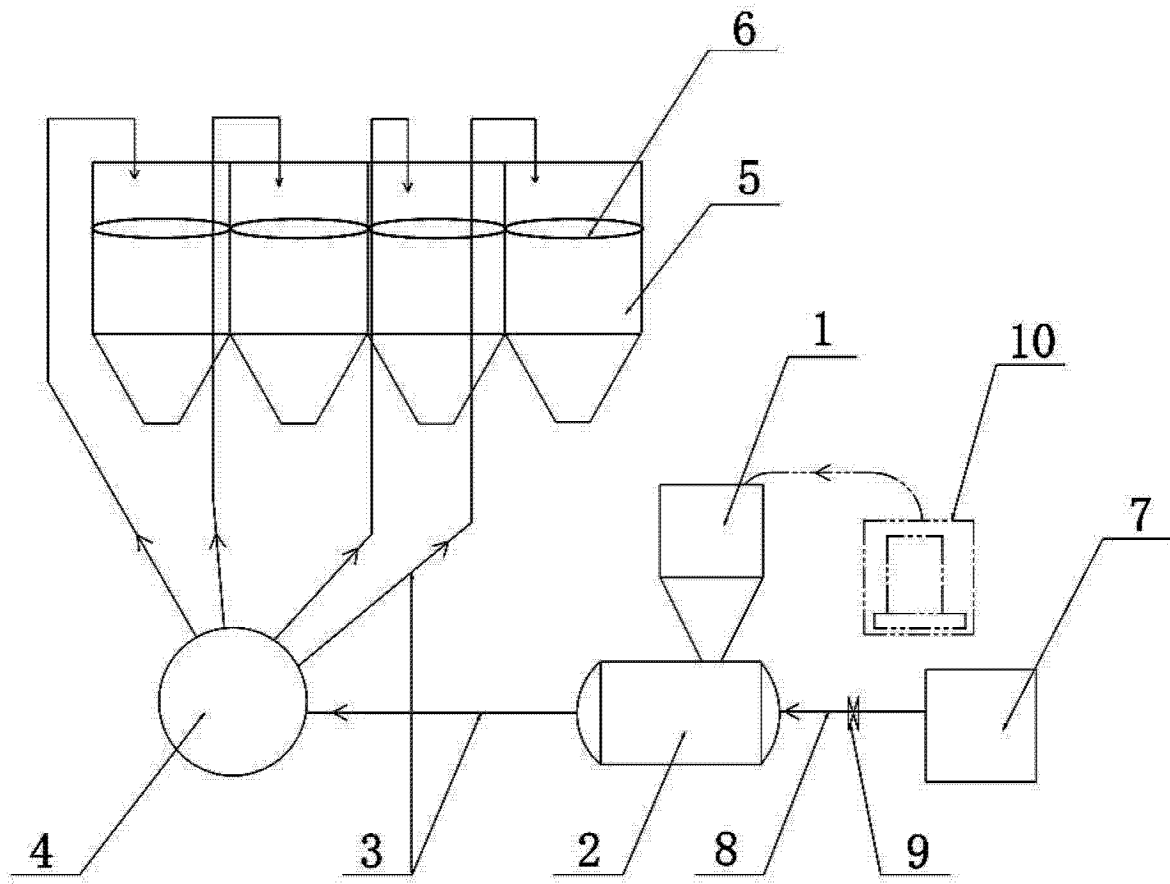


图 1