



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 201848296 U

(45) 授权公告日 2011. 06. 01

(21) 申请号 201020575278. 9

(22) 申请日 2010. 10. 25

(73) 专利权人 山东鼎成建材科技有限公司

地址 250001 山东省济南市槐荫区经五路
338 号

(72) 发明人 孙世龙

(74) 专利代理机构 济南诚智商标专利事务所有
限公司 37105

代理人 商福全

(51) Int. Cl.

B02C 23/02 (2006. 01)

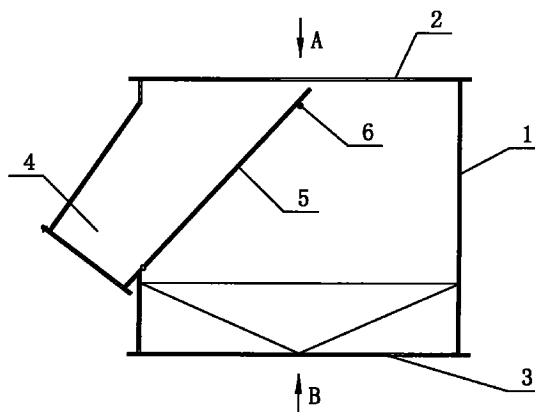
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 3 页

(54) 实用新型名称

一种机械制砂用傍路装置

(57) 摘要

本实用新型涉及一种制砂用辅助设备,尤其是一种机械制砂用傍路装置。它包括阀体,在阀体的上方设有与給料输送机和回料输送机的下料端位置相对的进料口,下方设有与制砂机的喂料口位置相对的出料口,在給料输送机侧的阀体侧壁上设有粉料卸料口,在阀体下部对应粉料卸料口的位置通过转轴连接有一阀板,在与阀板两侧相对的两阀体侧壁中间上部分别设有一与阀板相配合的挡块。本实用新型结构简单,使用方便,可大大减小制砂机的负荷,提高制砂机的能力,提高生产效率。



1. 一种机械制砂用傍路装置,其特征在于:包括阀体,在阀体的上方设有与給料输送机和回料输送机的下料端位置相对的进料口,下方设有与制砂机的喂料口位置相对的出料口,在給料输送机侧的阀体侧壁上设有粉料卸料口,在阀体下部对应粉料卸料口的位置通过转轴连接有一阀板,在与阀板两侧相对的两阀体侧壁中间上部分别设有一与阀板相配合的挡块。

2. 根据权利要求1所述的一种机械制砂用傍路装置,其特征在于:所述阀体上方进料口为方形,下方出料口为圆形。

一种机械制砂用傍路装置

技术领域：

[0001] 本实用新型涉及一种制砂用辅助设备,尤其是一种机械制砂用傍路装置。

背景技术：

[0002] 目前使用制砂机制砂时,不管是粉状还是颗粒状的物料,通常都是直接将其从制砂机喂料口加入,增加了制砂机的负荷,降低了制砂机的能力,降低了生产效率。

实用新型内容：

[0003] 本实用新型提供了一种机械制砂用傍路装置,结构简单,使用方便,可大大减小制砂机的负荷,提高制砂机的能力,提高生产效率,解决了现有技术中存在的问题。

[0004] 本实用新型为解决上述技术问题所采用的技术方案是:它包括阀体,在阀体的上方设有与給料输送机和回料输送机的下料端位置相对的进料口,下方设有与制砂机的喂料口位置相对的出料口,在給料输送机侧的阀体侧壁上设有粉料卸料口,在阀体下部对应粉料卸料口的位置通过转轴连接有一阀板,在与阀板两侧相对的两阀体侧壁中间上部分别设有一与阀板相配合的挡块。

[0005] 所述阀体上方进料口为方形,下方出料口为圆形。

[0006] 本实用新型结构简单,使用方便,可大大减小制砂机的负荷,提高制砂机的能力,提高生产效率。

附图说明：

[0007] 图 1 为本实用新型的结构示意图。

[0008] 图 2 为图 1 的左视部分剖视结构示意图。

[0009] 图 3 为图 1 中的 A 向部分结构示意图。

[0010] 图 4 为图 1 中的 B 向部分结构示意图。

[0011] 图 5 为当粉状物料进入时阀板的位置示意图。

[0012] 图 6 为当颗粒状物料进入时阀板的位置示意图。

[0013] 图中,1、阀体;2、进料口;3、出料口;4、粉料卸料口;5、阀板;6、挡块;7、給料输送机;8、回料输送机。

具体实施方式：

[0014] 为能清楚说明本方案的技术特点,下面通过具体实施方式,并结合其附图,对本实用新型进行详细阐述。

[0015] 如图 1~4 所示,本实用新型它包括阀体 1,在阀体 1 的上方设有与給料输送机 7 和回料输送机 8 的下料端位置相对的进料口 2,下方设有与制砂机的喂料口位置相对的出料口 3,在給料输送机 7 侧的阀体 1 侧壁上设有粉料卸料口 4,在阀体 1 下部对应粉料卸料口 4 的位置通过转轴连接有一阀板 5,在与阀板 5 两侧相对的两阀体 1 侧壁中间上部分别设

有一与阀板 5 相配合的挡块 6。

[0016] 所述阀体 1 上方进料口 2 为方形,与給料输送机 7 和回料输送机 8 的下料端位置相对,方便物料进入,下方出料口 3 为圆形,方便与制砂机的喂料口对接。

[0017] 使用时,将阀体 1 上方的进料口 2 设置在給料输送机 7 和回料输送机 8 的下料端下方,将阀体 1 下方的出料口 3 与制砂机的喂料口通过法兰对接,粉料卸料口 4 与下料管连接。如图 5 所示,当通过給料输送机 7 送来的物料为含粉状物料时,则将阀板 5 靠在挡块 6 上,使粉状物料经阀板 5 倒入粉料卸料口 4,再经下方的下料管输送至下一设备,物料不直接进入制砂机。如图 6 所示,当通过給料输送机 7 送来的物料为大颗粒状物料时,则将阀板 5 掀起靠在阀体 1 侧壁上,使颗粒状物料通过阀体 1 下方的出料口 3 再经制砂机的喂料口进入制砂机,经制砂机加工而成的砂料经制砂机出料口流出输送至下一设备;这样大大减小了制砂机的负荷,提高了制砂机的能力,提高了制砂生产效率。

[0018] 本实用新型未详述之处,均为本技术领域技术人员的公知技术。

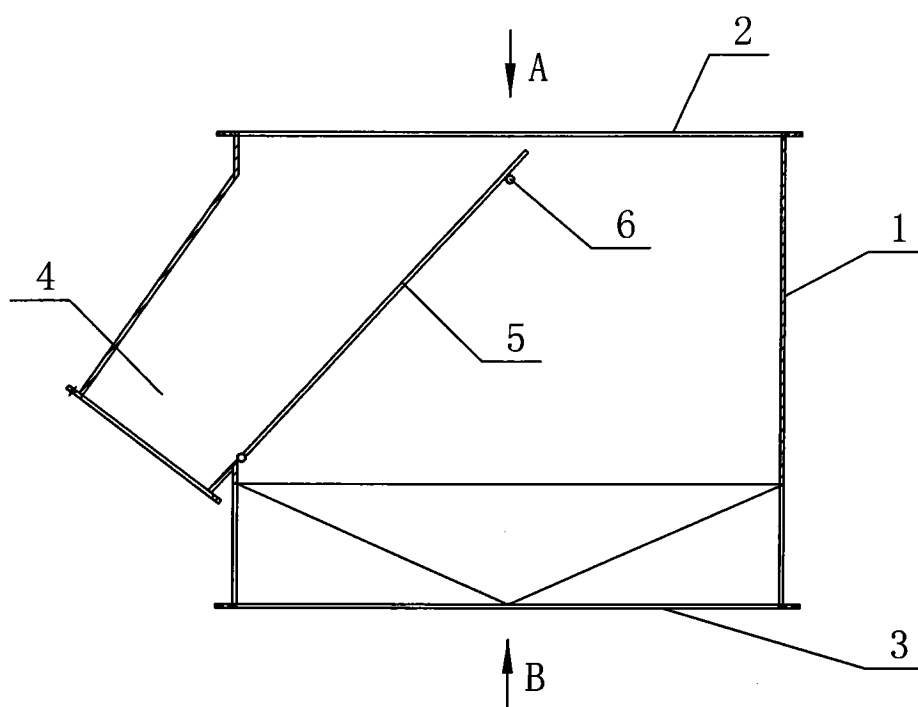


图 1

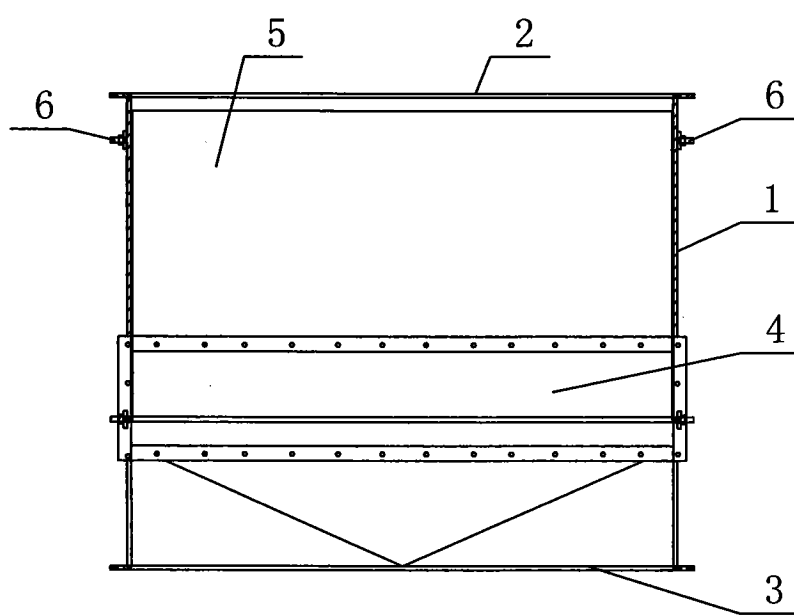


图 2

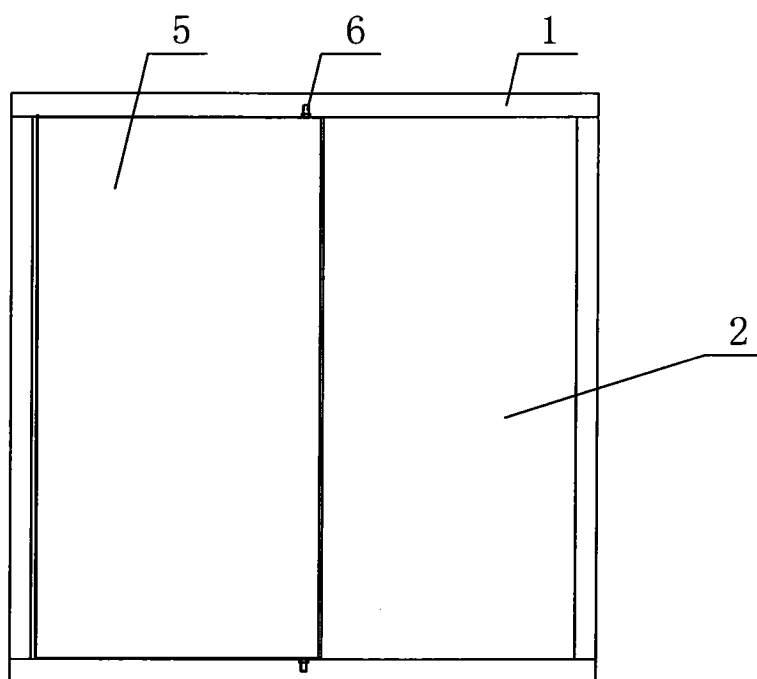


图 3

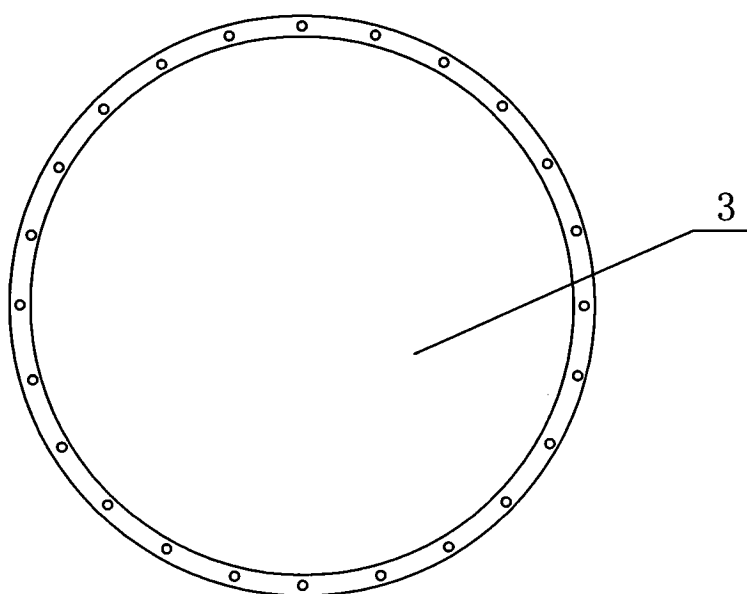


图 4

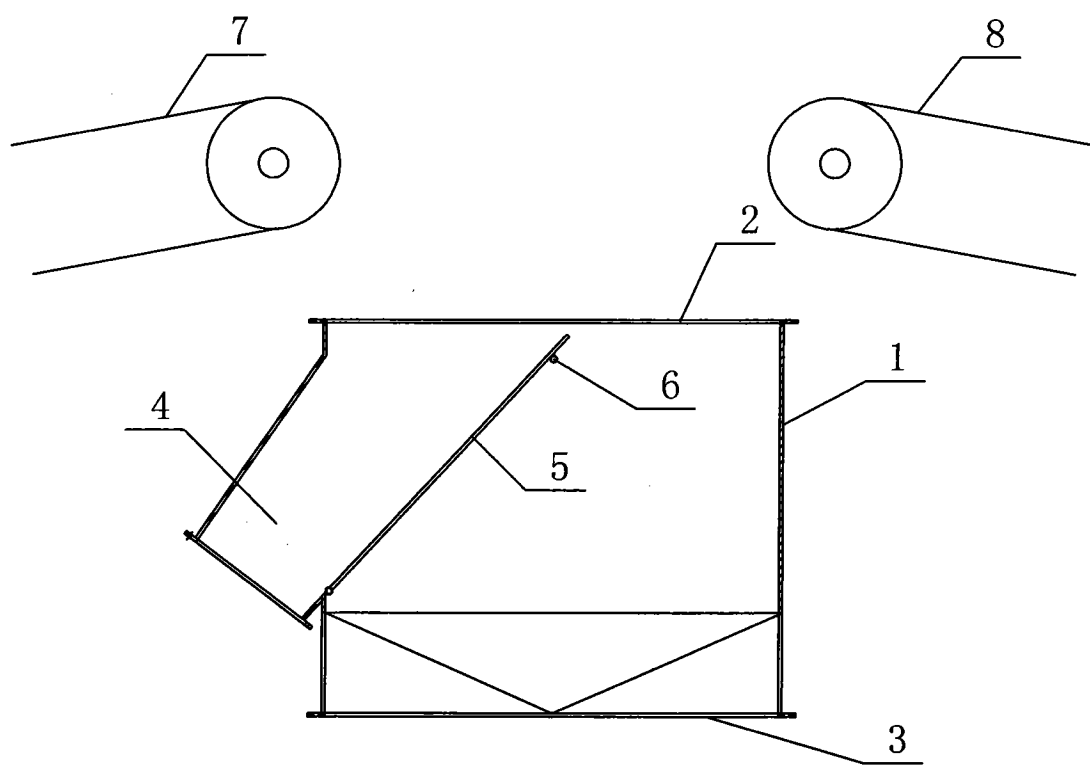


图 5

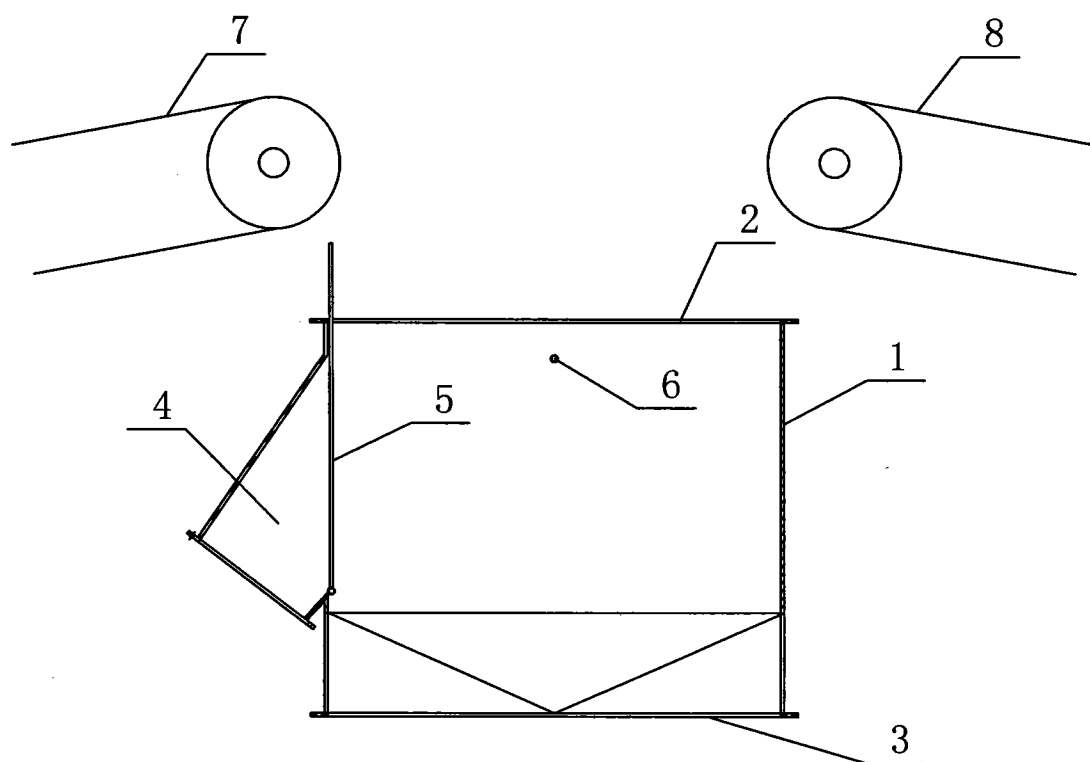


图 6