

## (12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 201862385 U

(45) 授权公告日 2011.06.15

(21) 申请号 201020612504.6

(22) 申请日 2010.11.18

(73) 专利权人 苏州兆丰塑胶有限公司

地址 215168 江苏省苏州市吴中区南湖路  
66 号

(72) 发明人 周炜

(51) Int. Cl.

*B01F 15/04* (2006.01)

*B01F 15/02* (2006.01)

*B01F 3/18* (2006.01)

*B01F 7/02* (2006.01)

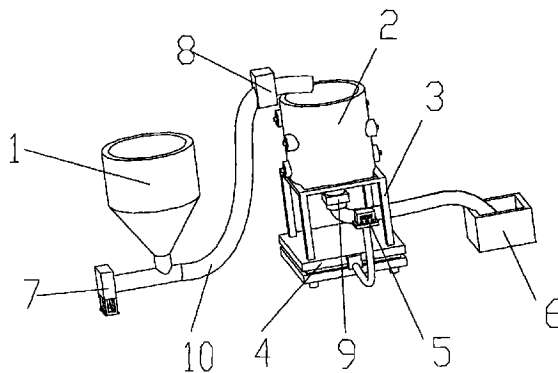
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

### (54) 实用新型名称

一种自动配料装置

### (57) 摘要

本实用新型涉及一种自动配料装置,包含投料桶、混合桶、混合桶支架、电子称、控制器、包装桶、风机、第一电子阀、第二电子阀、管道、搅拌轴;所述混合桶设置在混合桶支架上;所述混合桶支架设置在电子称上;所述投料桶设置在混合桶的上游,所述投料桶与混合桶之间设置有管道,所述管道上设置有第一电子阀;所述混合桶下方设置有一第二电子阀,所述第二电子阀与包装桶用管道连通;所述风机设置有所述第一电子阀的上游管道上;所述搅拌轴设置在混合桶内;所述控制器设置在电子称上,所述控制器控制风机、第一电子阀、第二电子阀的工作;本实用新型的自动配料装置自动化程度高,降低了人力;提高了劳动效率。



1. 一种自动配料装置,其特征在于:包含投料桶、混合桶、混合桶支架、电子称、控制器、包装桶、风机、第一电子阀、第二电子阀、管道、搅拌轴;所述混合桶设置在混合桶支架上;所述混合桶支架设置在电子称上;所述投料桶设置在混合桶的上游,所述投料桶与混合桶之间设置有管道,所述管道上设置有第一电子阀;所述混合桶下方设置有一第二电子阀,所述第二电子阀与包装桶用管道连通;所述风机设置有所述第一电子阀的上游管道上;所述搅拌轴设置在混合桶内;所述控制器设置在电子称上,所述控制器控制风机、第一电子阀、第二电子阀的工作。

2. 如权利要求1所述的自动配料装置,其特征在于:所述混合桶内设置有3根搅拌轴,所述搅拌轴呈三角形状设置。

## 一种自动配料装置

### 技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种配料装置,特别是一种用于装塑料粒子等自动配料装置,属于自动化技术领域。

### 背景技术

[0002] 在工厂生产过程中,有许多粉末状的原材料需要进行配料、混合,常用的方法:是人工称量,然后再混合,这种方法需要大量的人力,且混合质量不好控制,生产效率低。

### 实用新型内容

[0003] 本实用新型目的是为了克服现有技术的不足而提出了一种用于装塑料粒子等自动配料装置。

[0004] 为达到上述目的,本实用新型采用的技术方案是:一种自动配料装置,包含投料桶、混合桶、混合桶支架、电子称、控制器、包装桶、风机、第一电子阀、第二电子阀、管道、搅拌轴;所述混合桶设置在混合桶支架上;所述混合桶支架设置在电子称上;所述投料桶设置在混合桶的上游,所述投料桶与混合桶之间设置有管道,所述管道上设置有第一电子阀;所述混合桶下方设置有一第二电子阀,所述第二电子阀与包装桶用管道连通;所述风机设置有所述第一电子阀的上游管道上;所述搅拌轴设置在混合桶内;所述控制器设置在电子称上,所述控制器控制风机、第一电子阀、第二电子阀的工作。

[0005] 优选的,所述混合桶内设置有3根搅拌轴,所述搅拌轴呈三角形状设置。

[0006] 由于上述技术方案的运用,本实用新型与现有技术相比具有下列优点:

[0007] 本实用新型的自动配料装置,所述电子称上设置有控制器,当电子称到达设定的重量值,控制风机停止送料,第一电子阀关闭;第二电子阀开启,混合后的料进入包装桶;这种自动配料装置,自动化程度高,降低了人力;提高了劳动效率。

### 附图说明

[0008] 下面结合附图对本实用新型技术方案作进一步说明:

[0009] 图1为本实用新型的自动配料装置的一角度的立体图;

[0010] 图2为本实用新型的自动配料装置的另一角度的立体图;

[0011] 其中:1、投料桶;2、混合桶;3、混合桶支架;4、电子称;5、控制器;6、包装桶;7、风机;8、第一电子阀;9、第二电子阀;10、管道;11、搅拌轴。

### 具体实施方式

[0012] 下面结合附图来说明本实用新型。

[0013] 如附图1、2所示为本实用新型的一种自动配料装置,包含投料桶1、混合桶2、混合桶支架3、电子称4、控制器5、包装桶6、风机7、第一电子阀8、第二电子阀9、管道10、搅拌轴11;所述混合桶2设置在混合桶支架3上;所述混合桶支架3设置在电子称4上;所述投

料桶 1 设置在混合桶 2 的上游,所述投料桶 1 与混合桶 2 之间设置有管道 10,所述管道 10 上设置有第一电子阀 8;所述混合桶 2 下方设置有一第二电子阀 9,所述第二电子阀 9 与包装桶 6 用管道连通;所述风机 7 设置有所述第一电子阀 8 的上游管道 10 上;所述搅拌轴 11 设置在混合桶 2 内;所述控制器 5 设置在电子称 4 上,所述控制器 4 控制风机 7、第一电子阀 8、第二电子阀 9 的工作;所述混合桶 2 内设置有 3 根搅拌轴 11,所述搅拌轴 11 呈三角形形状设置。

[0014] 工作前,可以在混合桶内装入第一混合料,投料桶内装入第二混合料,根据配比,算出第二混合料的重量,当电子称到达设定的重量值,控制风机停止送料,第一电子阀关闭;第二电子阀开启,混合后的料进入包装桶。

[0015] 由于上述技术方案的运用,本实用新型与现有技术相比具有下列优点:

[0016] 本实用新型的自动配料装置,所述电子称上设置有控制器,当电子称到达设定的重量值,控制风机停止送料,第一电子阀关闭;第二电子阀开启,混合后的料进入包装桶;这种自动配料装置,自动化程度高,降低了人力;提高了劳动效率。

[0017] 以上仅是本实用新型的具体应用范例,对本实用新型的保护范围不构成任何限制。凡采用等同变换或者等效替换而形成的技术方案,或任何对本实用新型中所述平板的移动方式,均落在本实用新型权利保护范围之内。

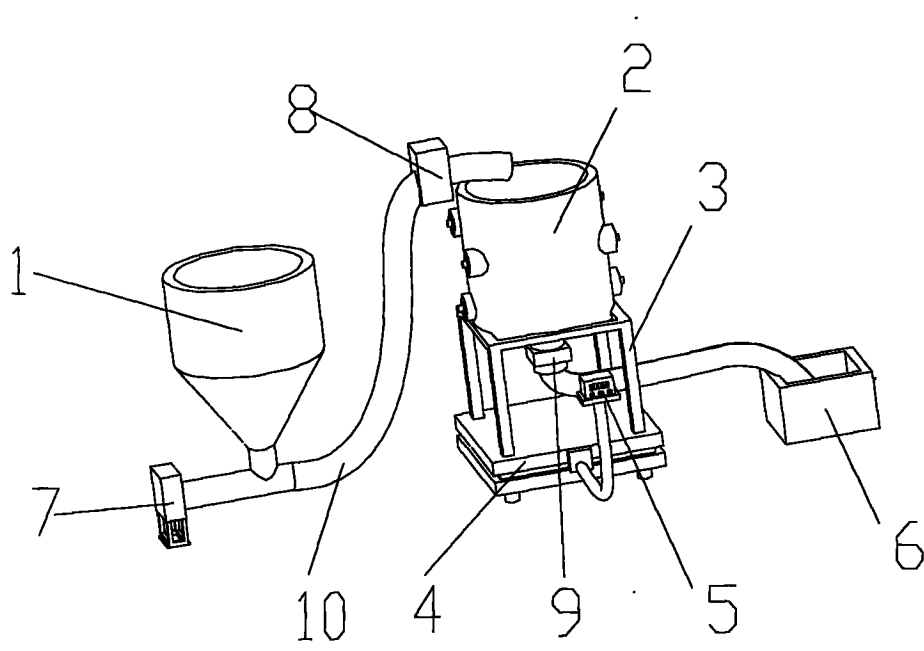


图 1

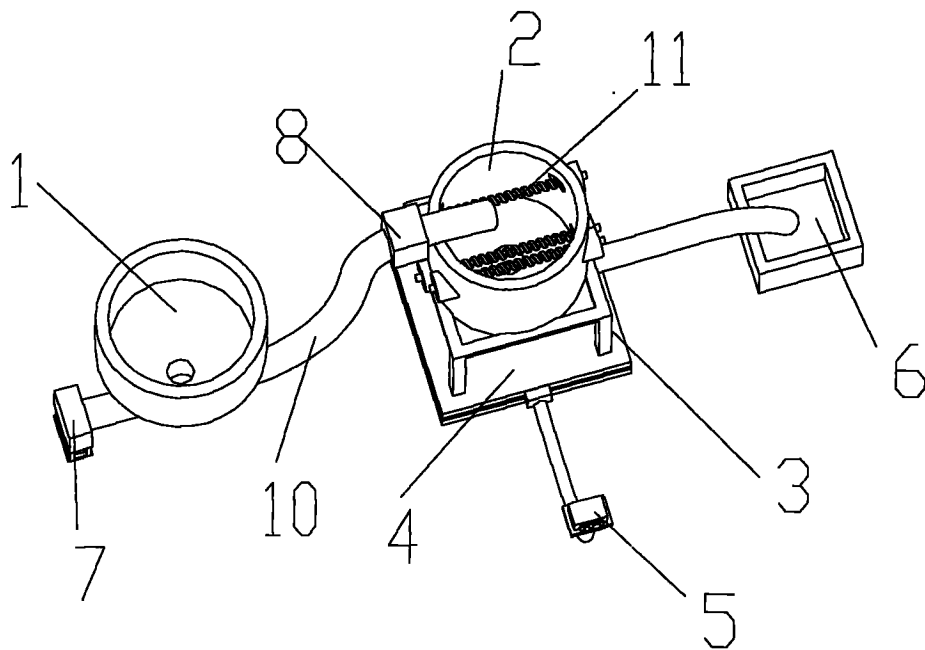


图 2