



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203945474 U

(45) 授权公告日 2014. 11. 19

(21) 申请号 201420338620. 1

(22) 申请日 2014. 06. 24

(73) 专利权人 雷俊杰

地址 277000 山东省枣庄市薛城区永福路南
首西 200 米枣庄神工制冷机械有限公
司

(72) 发明人 雷俊杰 陈涛

(51) Int. Cl.

B28B 15/00 (2006. 01)

(ESM) 同样的发明创造已同日申请发明专利

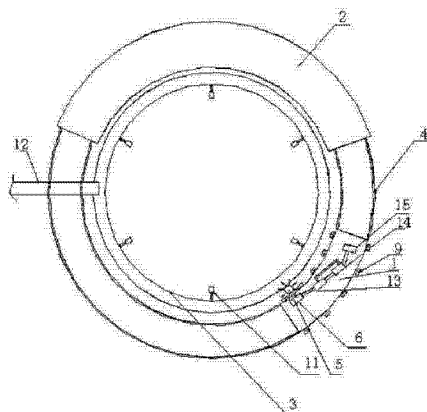
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54) 实用新型名称

一种旋转窑炉上的移动制坯码坯平台系统

(57) 摘要

本实用新型公开了一种旋转窑炉上的移动制坯码坯平台系统,包括移动制坯码坯移动平台、环形原料输送装置、旋转窑炉、轨道、卸料机,其特征在于:移动制坯码坯移动平台设置在旋转窑炉前面或后面的轨道上,环形原料输送装置设在轨道内侧,环形原料输送装置与移动制坯码坯移动平台之间设有卸料机。该旋转窑炉上的移动制坯码坯平台系统,在移动工作平台上完成制坯、切坯、码坯工作。省去了运坯和码坯工序因此提高工作效率,减少了能源、资源浪费。



1. 一种旋转窑炉上的移动制坯码坯平台系统,包括移动制坯码坯移动平台、环形原料输送装置、旋转窑炉、轨道、卸料机,其特征在于:移动制坯码坯移动平台设置在旋转窑炉前面或后面的轨道上,环形原料输送装置设在轨道内侧,环形原料输送装置与移动制坯码坯移动平台之间设有卸料机。

2. 根据权利要求1所述的一种旋转窑炉上的移动制坯码坯平台系统,其特征在于:所述移动制坯码坯移动平台包括移动平台、集料斗、制坯机、切坯机、码坯机、平台电机、钢轮、胶轮,所述移动平台上面设有集料斗、制坯机、切坯机、平台电机、码坯机,所述移动平台的下面设有钢轮、胶轮,所述钢轮、胶轮同轴设置,由平台电机驱动钢轮、胶轮沿轨道移动。

3. 根据权利要求1所述的一种旋转窑炉上的移动制坯码坯平台系统,其特征在于:所述环形原料输送装置包括环形输送带、输送轮、动力装置、支架,所述支架上面设有输送轮,所述动力装置驱动输送轮,所述输送轮托起并带动环形输送带旋转。

4. 根据权利要求2所述的一种旋转窑炉上的移动制坯码坯平台系统,其特征在于:所述平台电机至少两对。

5. 根据权利要求3所述的一种旋转窑炉上的移动制坯码坯平台系统,其特征在于:所述环形输送带为L型。

6. 根据权利要求3所述的一种旋转窑炉上的移动制坯码坯平台系统,其特征在于:所述环形输送带上表面设有原料输送装置。

7. 根据权利要求3所述的一种旋转窑炉上的移动制坯码坯平台系统,其特征在于:所述动力装置为多个。

一种旋转窑炉上的移动制坯码坯平台系统

技术领域

[0001] 本实用新型属于旋转窑炉领域，特别涉及一种旋转窑炉上移动制坯码坯平台系统。

背景技术

[0002] 现有技术中，旋转式窑炉得到大力推广应用，但是由于旋转式窑炉的结构特点，致使砖坯的运送过程非常复杂。原料经过破碎机破碎后，由皮带运到往挤出机，然后经由切坯机切成砖坯，由码坯机码好砖坯运往旋转窑炉前，再由码坯机将运送来的砖坯整齐码放到移动窑炉前，等待烘干焙烧。这种方式操作复杂，设备成本高，消耗大量人力物力运输砖坯，影响工作效率，造成较大的能源、资源浪费。

实用新型内容

[0003] 针对上述现有技术的不足，本实用新型提供一种结构简单、减少成本、节省能源、易于操作、能够连续工作的移动制坯码坯平台系统。

[0004] 本实用新型的技术方案是：一种旋转窑炉上的移动制坯码坯平台系统，包括移动制坯码坯移动平台、环形原料输送装置、旋转窑炉、轨道、卸料机，其特征在于：移动制坯码坯移动平台设置在旋转窑炉前面或后面的轨道上，环形原料输送装置设在轨道内侧，环形原料输送装置与移动制坯码坯移动平台之间设有卸料机。

[0005] 进一步地，所述移动制坯码坯移动平台包括移动平台、集料斗、制坯机、切坯机、码坯机、平台电机、钢轮、胶轮，所述移动平台上面设有集料斗、制坯机、切坯机、平台电机、码坯机，所述移动平台的下面设有钢轮、胶轮，所述钢轮、胶轮同轴设置，由平台电机驱动钢轮、胶轮沿轨道移动。

[0006] 进一步地，所述环形原料输送装置包括环形输送带、输送轮、动力装置、支架，所述支架上面设有输送轮，所述动力装置驱动输送轮，所述输送轮托起并带动环形输送带旋转。

[0007] 进一步地，所述环形输送带为 L 型。

[0008] 进一步地，所述环形输送带上表面设有原料输送装置。

[0009] 进一步地，所述平台电机至少两对。

[0010] 进一步地，所述动力装置为多个。

[0011] 本实用新型的优点效果是：该旋转窑炉上的移动制坯码坯平台系统，在移动工作平台上完成制坯、切坯、码坯工作。省去了运坯和码坯工序因此提高工作效率，减少了能源、资源浪费。

附图说明

[0012] 图 1 为本实用新型一种旋转窑炉上的移动制坯码坯平台系统俯视结构示意图

[0013] 图 2 为本实用新型一种旋转窑炉上的移动制坯码坯平台系统截面结构示意图

[0014] 附图标示：1 为移动平台、2 为旋转窑炉、3 为环形输送带、4 为轨道、5 为卸料机、6

为集料斗、7 为平台电机、8 为钢轮、9 为胶轮、10 为输送轮、11 为动力装置、12 为原料输送装置、13 为制坯机、14 为切坯机、15 为码坯机、16 为支架。

具体实施方式

[0015] 下面结合附图对本实用新型作进一步详细说明：

[0016] 如图 1、图 2 所述，一种旋转窑炉上的移动制坯码坯平台系统，包括移动制坯码坯移动平台、环形原料输送装置、旋转窑炉 2、轨道 4、卸料机 5，其特征在于：移动制坯码坯移动平台设置在旋转窑炉 2 前面或后面的轨道 4 上，环形原料输送装置设在轨道 4 内侧，环形原料输送装置与移动制坯码坯移动平台之间设有卸料机 5。

[0017] 进一步地，所述移动制坯码坯移动平台包括移动平台 1、集料斗 6、制坯机 13、切坯机 14、码坯机 15、平台电机 7、钢轮 8、胶轮 9，所述移动平台 1 上面设有集料斗 6、制坯机 13、切坯机 14、平台电机 7、码坯机 15，所述移动平台 1 的下面设有钢轮 8、胶轮 9，所述钢轮 9、胶轮 9 同轴设置，由平台电机 7 驱动钢轮 8、胶轮 9 沿轨道 4 移动。

[0018] 进一步地，所述环形原料输送装置包括环形输送带 3、输送轮 10、动力装置 11、支架 16，所述支架 16 上面设有输送轮 10，所述动力装置 11 驱动输送轮 10，所述输送轮 10 托起并带动环形输送带 3 旋转。

[0019] 进一步地，所述环形输送带 3 为 L 型。

[0020] 进一步地，所述环形输送带 3 上表面设有原料输送装置 12。

[0021] 进一步地，所述平台电机 7 至少两对。

[0022] 进一步地，所述动力装置 11 为多个。

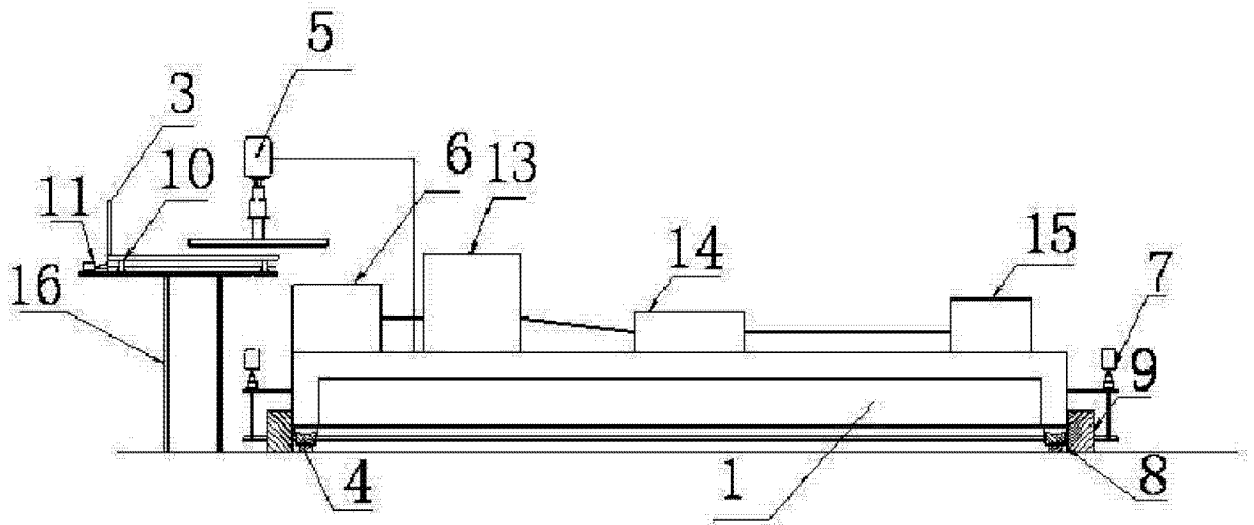


图 2