



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202116000 U

(45) 授权公告日 2012. 01. 18

(21) 申请号 201120218039. 2

(22) 申请日 2011. 06. 25

(73) 专利权人 郑州市大北农饲料科技有限公司

地址 451100 河南省郑州市航空港区空港五
路

(72) 发明人 王平 甘玉花 马涛

(74) 专利代理机构 郑州联科专利事务所(普通
合伙) 41104

代理人 刘建芳

(51) Int. Cl.

B65G 41/00(2006. 01)

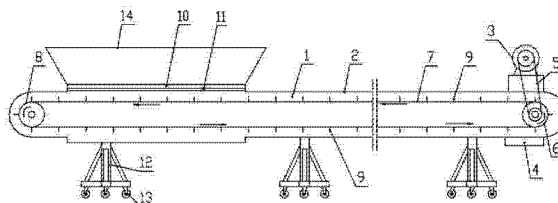
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 2 页

(54) 实用新型名称

移动式刮板输送机

(57) 摘要

本实用新型公开了一种移动式刮板输送机,包括具有输送通道的机身,机身一端上部和下部分别设有减速电机和卸料口,输送通道内两端分别设有与减速电机带传动的主动链轮以及与主动链轮通过输送链条传动连接的从动链轮,输送链条上设置有刮板,所述机身下部设有支撑架,支撑架下部设有万向轮。本实用新型可以在现有基础上进行改进,易于加工制造,可以在库房内任意移动,并避免了物料在进料口处的堵塞,输送物料更加方便快捷省力,实用性强,易于推广应用。



1. 移动式刮板输送机,包括具有输送通道的机身,机身一端上部和下部分别设有减速电机和卸料口,输送通道内两端分别设有与减速电机带传动的主动链轮以及与主动链轮通过输送链条传动连接的从动链轮,输送链条上设置有刮板,其特征在于:所述机身下部设有支撑架,支撑架下部设有万向轮。

2. 根据权利要求 1 所述的移动式刮板输送机,其特征在于:所述机身另一端上部设有进料口,进料口上设有上宽下窄的倒锥形料斗,进料口的宽度大于输送通道的宽度,进料口上设有位于输送链条上方且与输送链条平行的分料杆。

移动式刮板输送机

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种物料输送设备,具体涉及一种移动式刮板输送机。

背景技术

[0002] 刮板输送机广泛应用于输送颗粒状物料,现有的刮板输送机在车间设置,不能随意地移动,进料口距离物料较远,就需要工人浪费较多体力搬运物料,而且影响输送效率。另外,机身的进料口位于输送通道一端,进料口的宽度与输送通道一致,工人们向进料口倒料时,如果倒料太多,容易发生物料堵塞将输送链条卡死,输送链条不能循环转动,严重的情况会使输送链条拉断,这不仅需要手工疏通堵塞处,危险性大而且影响正常的生产效率。

实用新型内容

[0003] 本实用新型为了解决现有技术中的不足之处,提供了一种可随意移动、不易堵塞、充分提高生产效率的移动式刮板输送机。

[0004] 为解决上述技术问题,本实用新型采用如下技术方案:移动式刮板输送机,包括具有输送通道的机身,机身一端上部和下部分别设有减速电机和卸料口,输送通道内两端分别设有与减速电机带传动的主动链轮以及与主动链轮通过输送链条传动连接的从动链轮,输送链条上设置有刮板,所述机身下部设有支撑架,支撑架下部设有万向轮。

[0005] 所述机身另一端上部设有进料口,进料口上设有上宽下窄的倒锥形料斗,进料口的宽度大于输送通道的宽度,进料口上设有位于输送链条上方且与输送链条平行的分料杆。

[0006] 采用上述技术方案,在机身下部设置支撑架,支撑架下部设置万向轮,这样就可以在库房内移动输送机,使物料输送更加省力、快捷;加大了进料口的宽度并在进料口上设置倒锥形料斗,可以加大向输送通道内的进料量,分料杆有助于将倒入进料口的物料分布得更加均匀,从而避免物料堵塞,使输送链条正常运转;本实用新型可以在现有基础上进行改进,易于加工制造,可以在库房内任意移动,并避免了物料在进料口处的堵塞,输送物料更加方便快捷省力,实用性强,易于推广应用。

附图说明

[0007] 图1是本实用新型的安装结构示意图;

[0008] 图2是图1当中机身的进料口处的俯视图;

[0009] 图3是图2当中A-A剖视图;

[0010] 图4是图1当中支撑架和万向轮的左视图。

具体实施方式

[0011] 如图1~图4所示,本实用新型的移动式刮板输送机,包括具有输送通道1的机身2,机身2一端上部和下部分别设有减速电机3和卸料口4,输送通道1内两端分别设有与减

速电机 3 通过皮带 5 传动连接的主动链轮 6 以及与主动链轮 6 通过输送链条 7 传动连接的从动链轮 8, 输送链条 7 上设置有刮板 9, 机身另一端上部设有进料口 10, 进料口 10 上设有上宽下窄的倒锥形料斗 14, 进料口 10 的宽度 D 大于输送通道 1 的宽度 d , 进料口 10 上设有位于输送链条 7 上方且与输送链条 7 平行的分料杆 11, 分料杆 11 采用开口朝下设置的角钢, 这样有助于向两边分料。机身 2 下部设有支撑架 12, 支撑架 12 下部设有万向轮 13, 每个支撑架 12 下部设置四个万向轮 13, 支撑架 12 的数量根据机身 2 的长短和实际承载重量确定。图 1 中箭头指向为输送链条 7 的运动方向, 物料是在输送通道 1 底部进行输送的, 因此物料输送方向与下部的输送链条 7 的运动方向一致。

[0012] 加大了进料口 10 的宽度并在进料口 10 上设置倒锥形料斗 14, 可以增加向输送通道 1 内的进料量, 分料杆 11 有助于将倒入进料口 10 的物料分布得更加均匀, 从而避免了倾倒物料时物料堵塞, 使输送链条 7 正常运转; 在机身 2 下部设置支撑架 12, 支撑架 12 下部设置万向轮 13, 这样就可以在库房内移动输送机, 使物料输送更加省力、快捷。

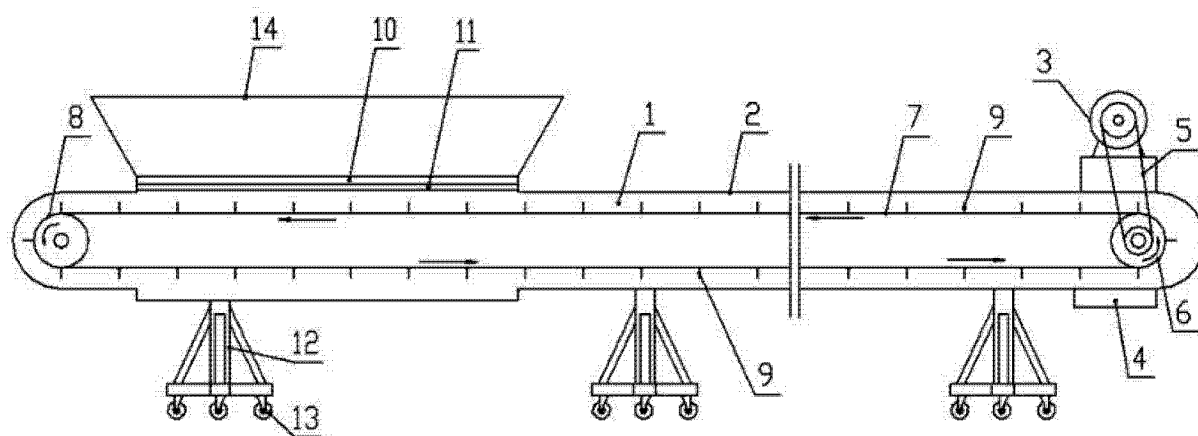


图 1

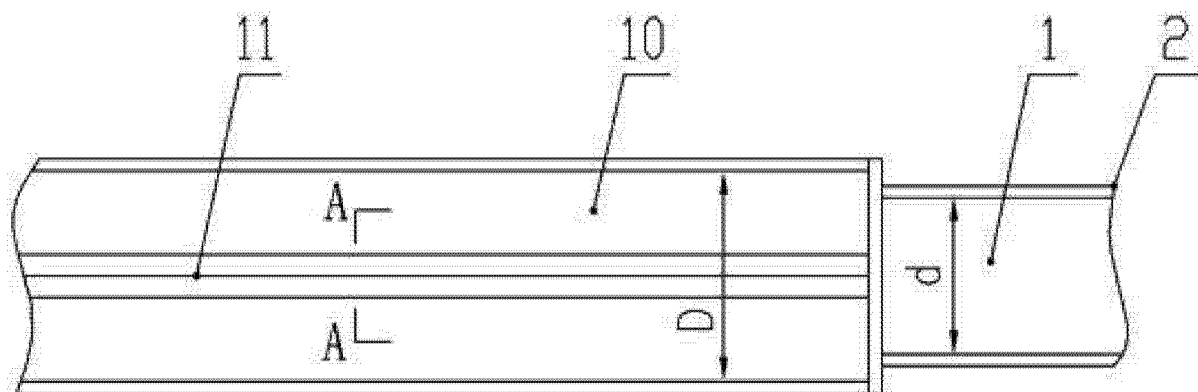


图 2

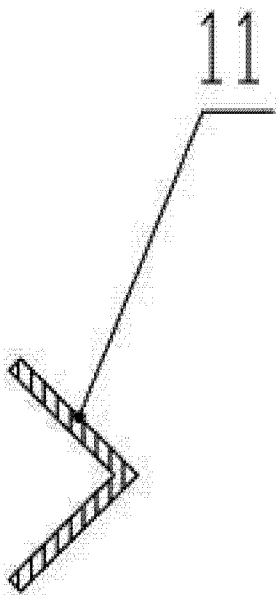


图 3

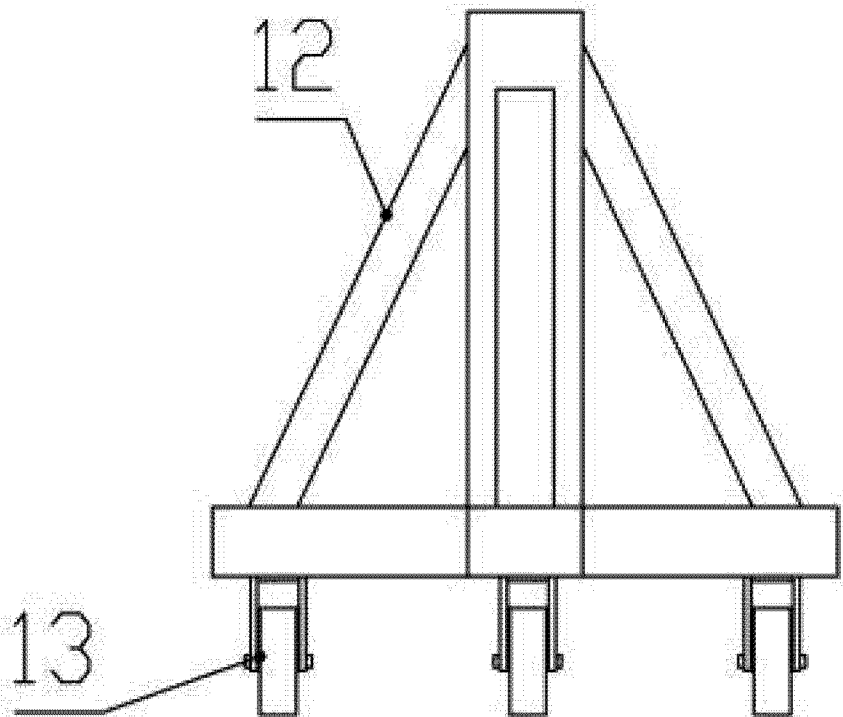


图 4