



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 204564291 U

(45) 授权公告日 2015. 08. 19

(21) 申请号 201420789805. 4

(22) 申请日 2014. 12. 10

(73) 专利权人 陈坤贵

地址 241000 安徽省芜湖市繁昌县繁阳镇横山社区九莲一区 23 号 201 室

(72) 发明人 陈坤贵

(51) Int. Cl.

B02C 21/00(2006. 01)

A01F 29/00(2006. 01)

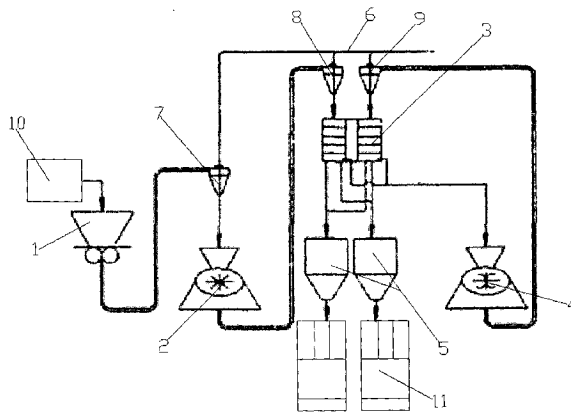
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种草料粉碎装置

(57) 摘要

本实用新型涉及一种草料粉碎装置,包括储料机、粗粉碎机、双体筛、细粉碎机、两打包仓和气流输送系统;所述储料机和粗粉碎机通过第一卸料器连接;所述粗粉碎机和双体筛之间通过第二卸料器连接;所述双体筛下连接两打包仓;在所述细粉碎机与双体筛之间通过第三卸料器连接;所述气流输送系统分别与第一卸料器、第二卸料器和第三卸料器连接。本实用新型方案首先储料机、卸料器输送至粗粉碎机内进行粗粉碎,然后进入双体筛后进行分级,筛下物中符合粒径要求的打包,筛上物通过第三卸料器进入细粉碎机内进行二次粉碎,最后粉碎后的草料进入打包仓进行打包,机械化全自动作业,既节省了人力又提高了产量。



1. 一种草料粉碎装置,其特征在于:包括储料机、粗粉碎机、双体筛、细粉碎机、两打包仓和气力输送系统;所述储料机和粗粉碎机通过第一卸料器连接;所述粗粉碎机和双体筛之间通过第二卸料器连接;所述双体筛下连接两打包仓;在所述细粉碎机与双体筛之间通过第三卸料器连接;所述气力输送系统分别与第一卸料器、第二卸料器和第三卸料器连接。

2. 根据权利要求1所述的一种草料粉碎装置,其特征在于:在所述储料机前方设置一除尘机。

3. 根据权利要求1所述的一种草料粉碎装置,其特征在于:所述两打包仓仓口分别接入压块机内。

## 一种草料粉碎装置

### 技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种粉碎装置,具体涉及一种草料粉碎装置。

### 背景技术

[0002] 饲料原料的粉碎是饲料加工中非常重要的一个环节,通过粉碎可增大单位质量原料颗粒的大总表面积,增加饲料养分在动物消化液中的溶解度,提高动物的消化率;同时,粉碎原料粒度的大小对后续工序(如制粒等)的难易程度和成品质量都有着非常重要的影响;而且,粉碎粒度的大小直接影响着生产成本,在生产粉状配合饲料时,粉碎工序的电耗约为总电耗的50%~70%;粉碎粒度越小,越有利于动物消化吸收,也越有利于制粒,但同时电耗会相应增加,反之亦然。现有的草料(饲料)粉碎机采用多人人工送料进行加工,劳动生产率低、占用人员多、劳动强度大等缺点,不适应现代工业化生产的需要。

### 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供一种草料粉碎装置。

[0004] 为达到上述目的,本实用新型采用的技术方案是:一种草料粉碎装置,包括储料机、粗粉碎机、双体筛、细粉碎机、两打包仓和气力输送系统;所述储料机和粗粉碎机通过第一卸料器连接;所述粗粉碎机和双体筛之间通过第二卸料器连接;所述双体筛下连接两打包仓;在所述细粉碎机与双体筛之间通过第三卸料器连接;所述气力输送系统分别与第一卸料器、第二卸料器和第三卸料器连接。

[0005] 作为本实用新型进一步改进的,在所述储料机前方设置一除尘机。

[0006] 作为本实用新型进一步改进的,两打包仓仓口分别连接入压块机内。

[0007] 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:

[0008] 本实用新型方案的草料粉碎装置,首先储料机、卸料器输送至粗粉碎机内进行粗粉碎,然后进入双体筛后进行分级,筛下物中符合粒径要求的打包,筛上物通过第三卸料器进入细粉碎机内进行二次粉碎,最后粉碎后的草料进入打包仓进行打包,机械化全自动作业,既节省了人力又提高了产量。

### 附图说明

[0009] 下面结合附图对本实用新型技术方案作进一步说明:

[0010] 附图1为本实用新型的草料粉碎装置的结构示意图;

[0011] 其中:1、储料机;2、粗粉碎机;3、双体筛;4、细粉碎机;5、打包仓;6、气力输送系统;7、第一卸料器;8、第二卸料器;9、第三卸料器;10、除尘机;11、压块机。

### 具体实施方式

[0012] 下面结合附图及具体实施例对本实用新型作进一步的详细说明。

[0013] 附图1为本实用新型所述的一种草料粉碎装置,包括储料机1、粗粉碎机2、双体筛

3、细粉碎机 4、两打包仓 5 和气力输送系统 6 ;所述储料机 1 和粗粉碎机 2 通过第一卸料器 7 连接 ;所述粗粉碎机 2 和双体筛 3 之间通过第二卸料器 8 连接 ;所述双体筛 3 下连接两打包仓 5 ;在所述细粉碎机 4 与双体筛 3 之间通过第三卸料器 9 连接 ;所述气力输送系统 6 分别与第一卸料器 7、第二卸料器 8 和第三卸料器 9 连接。草料首先储料机 1、第一卸料器 7 输送至粗粉碎机 2 内进行粗粉碎,然后进入双体筛 3 后进行分级,筛下物中符合粒径要求的打包,筛上物通过第三卸料器 9 进入细粉碎机 4 内进行二次粉碎,最后粉碎后的草料进入打包仓 5 进行打包,机械化全自动作业,既节省了人力又提高了产量。

[0014] 在储料机 1 前方设置一除尘机 10,在草料进行粉碎之前进行除尘,一方面以防草料内有石子等杂物损坏后面工序设备,另一方面提高草料纯净度。

[0015] 两打包仓 5 仓口分别连接入压块机 11 内,压块机 11 能将散粹形态的草料经过挤压成型,变成致密固化形态,不仅贮存、运输、使用方便,清洁,而且提高了资源利用程度,变废为利 ;该机适用于植物燃料致密成型,也适用于植物饲料压缩成型。

[0016] 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,均落在本实用新型权利保护范围之内。

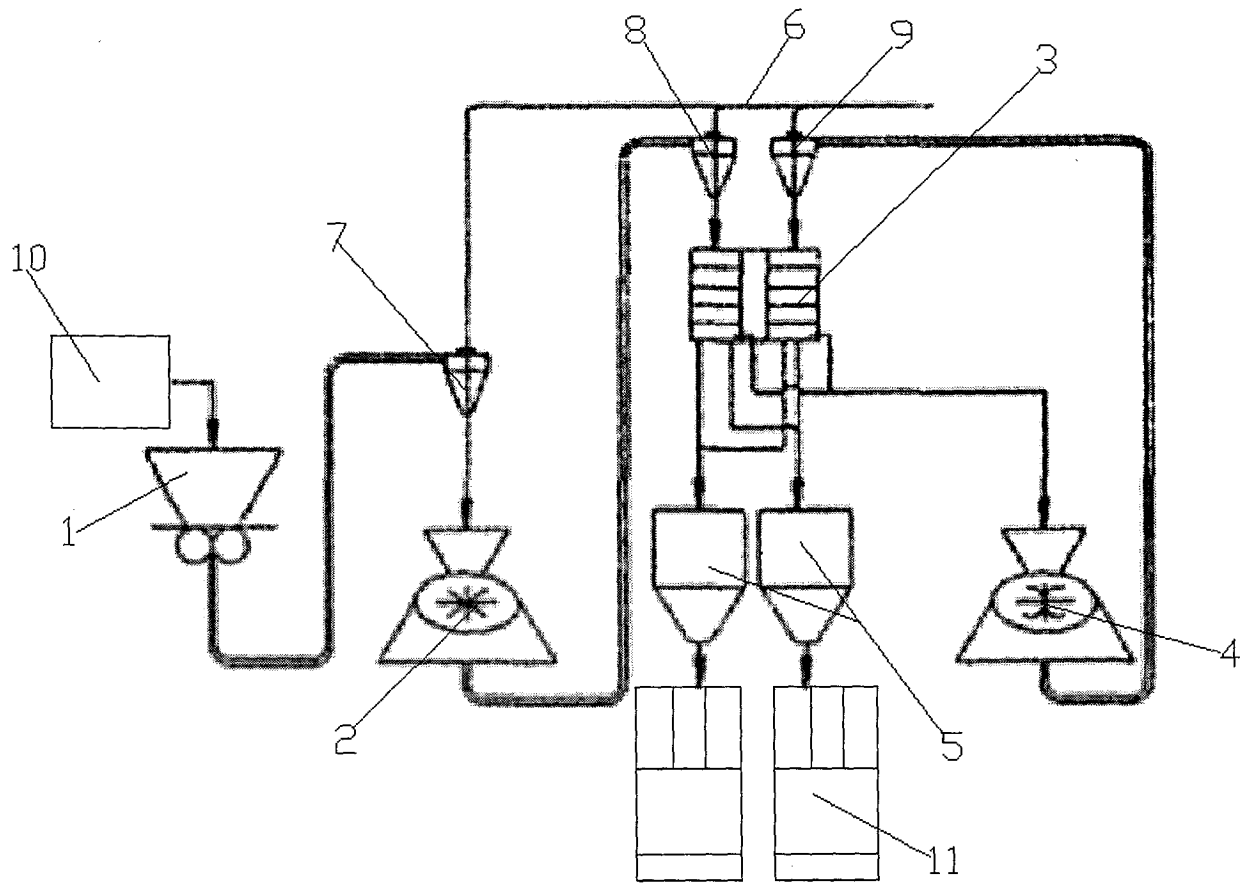


图 1