



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 103264902 A

(43) 申请公布日 2013. 08. 28

(21) 申请号 201310192476. 5

(22) 申请日 2013. 05. 23

(71) 申请人 南通奥普机械工程有限公司

地址 226600 江苏省南通市海安县曲塘镇双
工路 6 号

(72) 发明人 王正斌 张金宏

(74) 专利代理机构 南京正联知识产权代理有限
公司 32243

代理人 卢霞

(51) Int. Cl.

B65G 65/32(2006. 01)

B65G 67/04(2006. 01)

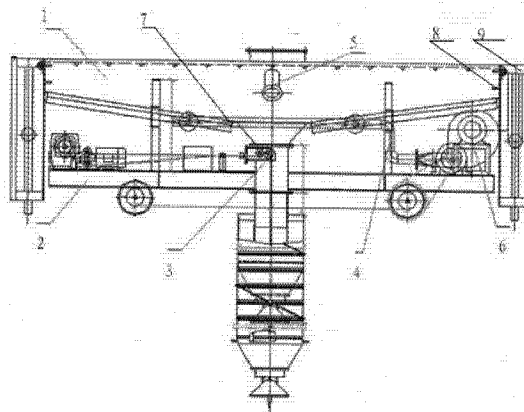
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 发明名称

重力张紧紧凑型移动散装机

(57) 摘要

本发明提供一种重力张紧紧凑型移动散装机,包括密封式移动充气料斗、行走机构、装车头,密封式移动充气料斗包括密封式进料接头,密封式进料接头固定在密封橡胶板上,密封式移动充气料斗上设计有限位机构使密封式进料接头和密封橡胶板在固定位置移动;密封式移动充气料斗两端设计有橡胶板导向密封装置;还设计有垂直移动的电动滚筒,垂直移动的电动滚筒在行走轨道内上下升降;密封式移动充气料斗通过控风阀、管道由离心风机集中供气。在本发明的重力张紧紧凑型移动散装机中,除进料灰斗移动需要的空间外,本设备垂直移动电动滚动密封机构占用空间可以忽略不考虑。本设备结构紧凑,密封移动性能好,能适用于空间受限制粉状物料移动装车需要。



1. 一种重力张紧紧凑型移动散装机,包括密封式移动充气料斗、行走机构、装车头,其特征在于,密封式移动充气料斗包括密封式进料接头,密封式进料接头固定在密封橡胶板上,密封式移动充气料斗上设计有限位机构使密封式进料接头和密封橡胶板在固定位置移动;所述密封式移动充气料斗两端部设计有橡胶板导向密封装置;所述密封式移动充气料斗设计有垂直移动的电动滚筒,垂直移动的电动滚筒在行走轨道内上下升降;所述密封式移动充气料斗通过控风阀、管道由离心风机集中供气。

重力张紧紧凑型移动散装机

技术领域

[0001] 本发明涉及一种移动散装机,属于工程机械领域。

背景技术

[0002] 移动散装机构主要解决既移动又密封问题,移动散装密封形式通常有两种:一是移动行程短,采用钢制密封盖板来密封移动进料斗,二是移动行程长,采用固定进料斗和橡胶板来密封双斜槽。这两种设计对工艺布置空间要求比较高,一是移动方向空间要长,二是垂直方向空间要求高。而对移动距离有点长,空间有条件限制的工况条件以上两种散装均不适用,因此需要一种新型的移动散装机构来解决上述问题。

发明内容

[0003] 本发明通过提供一种重力张紧紧凑型移动散装机来克服以上缺点,所述重力张紧紧凑型移动散装机采用橡胶板重力张紧能够实现移动无尘装车。具体方案为:

一种重力张紧紧凑型移动散装机,包括密封式移动充气料斗、行走机构、装车头,其特征在于,密封式移动充气料斗包括密封式进料接头,密封式进料接头固定在密封橡胶板上,密封式移动充气料斗上设计有限位机构使密封式进料接头和密封橡胶板在固定位置移动;所述密封式移动充气料斗两端部设计有橡胶板导向密封装置;所述密封式移动充气料斗设计有垂直移动的电动滚筒,垂直移动的电动滚筒在行走轨道内上下升降;所述密封式移动充气料斗通过控风阀、管道由离心风机集中供气。在本发明的重力张紧紧凑型移动散装机中,除进料灰斗移动需要的空间外,本设备垂直移动电动滚动密封机构占用空间可以忽略不考虑。本设备实用新型,结构紧凑,密封移动性能好,能适用于空间受限制粉状物料移动装车需要。

附图说明

[0004] 图1是本发明的重力张紧紧凑型移动散装机的结构示意图。

[0005] 在图中:1 密封式移动充气料斗;2 行走机构;3 装车头;4 送风管道;5 收尘管道;6 离心风机;7 密封式进料接头;8 限位机构;9 电动滚筒。

具体实施方式

[0006] 现在将结合附图详细描述本发明。

[0007] 参见图1,本发明的重力张紧紧凑型移动散装机包括密封式移动充气料斗1、行走机构2、装车头3,密封式移动充气料斗1包括密封式进料接头7,密封式进料接头7固定在密封橡胶板上,密封式移动充气料斗1上设计有限位机构8使密封式进料接头和密封橡胶板在固定位置移动;所述密封式移动充气料斗1两端部设计有橡胶板导向密封装置;所述密封式移动充气料斗1设计有垂直移动的电动滚筒9,垂直移动的电动滚筒9在行走轨道内上下升降;所述密封式移动充气料斗通过控风阀、送风管道4由离心风机6集中供气;并且

产生的混有粉尘的空气由收尘管道 5 送至除尘机处理以释放清洁空气。

[0008] 本发明的重力张紧紧凑型移动散装机操作如下：当散装设备进入装料位置后，按住控制柜上行走机构开关“向左”或“向右”按钮。进入装料位置后，断开行走电源开关。按住控制柜上的“下降”钮，散装下料锥斗下降至散装容器的进料口后，由螺旋升降装置、自动断开升降电机电源。按“装车”钮进入装车状态。辅助配套设备除尘器、罗茨风机、料位风机工作开始。电（气）动卸料阀自动启开，空气输送斜槽、料满控制器及库内给料器的气源系统顺序投入工作。装车时，散装车中含尘气体通过双层伸缩软管的夹层通道抽到收尘器内净化。工作场地实现无尘作业。当物料容器已满时，料满控制器向控制柜发出信号，并自动关闭卸料阀门和空气输送斜槽电源。依次延时（5-10 秒）自动停止。然后按“上升”钮，使散装下料锥斗提升到预定的位置自动停止，装车全过程结束。

[0009] 上面结合附图对本发明的实施方式作了详细的说明，但是本发明不限于上述实施方式，在所属技术领域普通技术人员所具备的知识范围内，还可以在不脱离本发明宗旨的前提下做出各种变化。

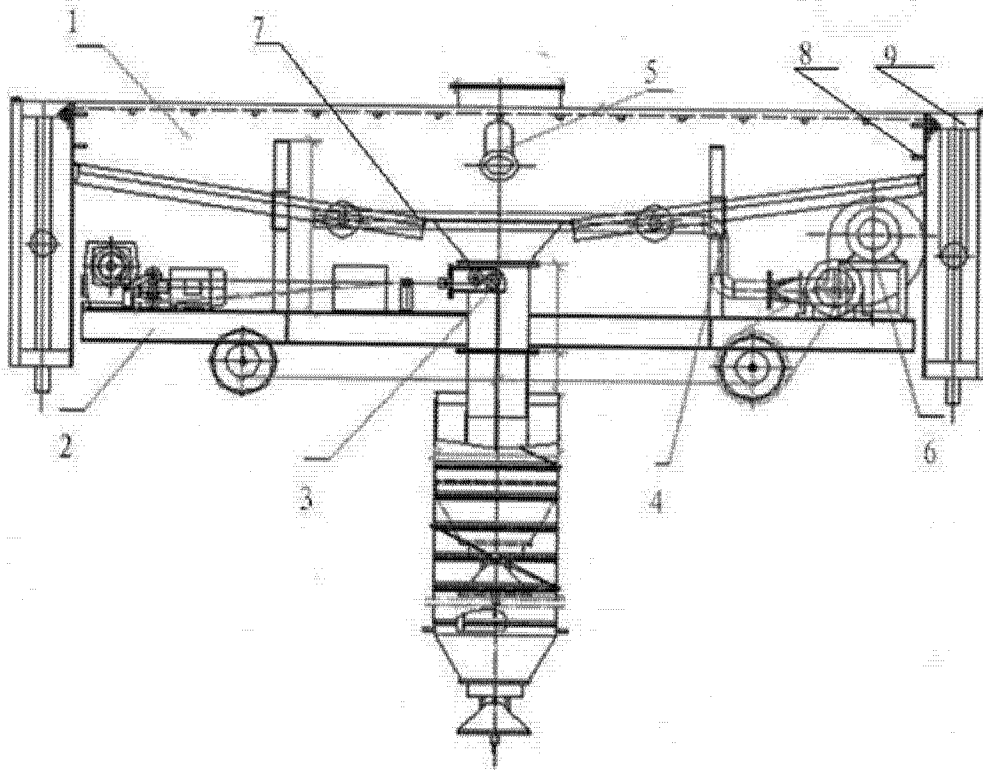


图 1