



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 207202004 U

(45)授权公告日 2018.04.10

(21)申请号 201720758274.6

(22)申请日 2017.06.27

(73)专利权人 甘肃傲农饲料科技有限公司
地址 733100 甘肃省武威市古浪县双塔工
业园区纬一路

(72)发明人 李广杰 王丁相 隋晓东

(74)专利代理机构 甘肃省知识产权事务中心
62100

代理人 武战翠

(51) Int. Cl.

A23N 17/00(2006.01)

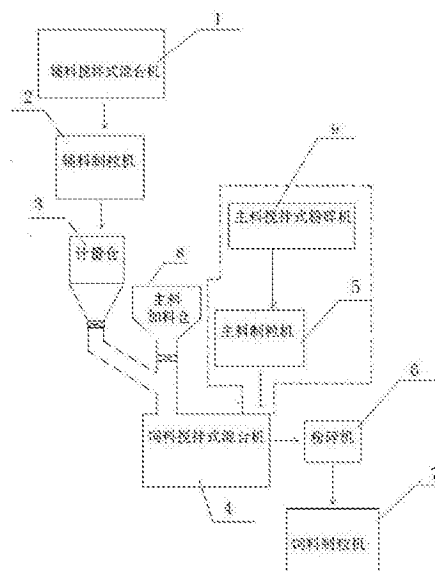
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

一种制备各组份均匀猪饲料的生产系统

(57)摘要

本实用新型公开了一种制备各组份均匀猪饲料的生产系统,包括用于混合各种微量元素的辅料搅拌式混合机,该辅料搅拌式混合机的出口连接有辅料制粒机,辅料制粒机的卸料口下方接计量仓,计量仓卸料口通向设有主料加料仓的饲料搅拌式混合机,饲料搅拌式混合机的出口与粉碎机相连,该料粉碎机出口通向饲料制粒机。本实用新型的将各种微量元素首先搅拌混匀后制备成粒状核心辅料,然后通过主料搅拌式混合机将粒状核心辅料和各主料充分混匀后进行粉碎制粒,使得最终得到的饲料中的各个成份均匀稳定,从而确保从制粒机出来的饲料成品中各组份更均匀,可有效确保饲料的营养价值。



1. 一种制备各组份均匀猪饲料的生产系统,其特征在于:包括用于混合各种微量元素的辅料搅拌式混合机(1),该辅料搅拌式混合机(1)的出口连接有辅料制粒机(2),辅料制粒机的卸料口下方接计量仓(3),计量仓(3)卸料口通向设有主料加料仓的饲料搅拌式混合机(4),饲料搅拌式混合机(4)的出口与粉碎机(6)相连,粉碎机出口通向饲料制粒机(7)。

2. 如权利要求1所述的一种制备各组份均匀猪饲料的生产系统,其特征在于:还包括将粉碎的主料加工为粒级的主料制粒机(5),主料制粒机(5)的卸料口通向饲料搅拌式混合机(4)。

3. 如权利要求1或2所述的一种制备各组份均匀猪饲料的生产系统,其特征在于:计量仓(3)的出口处设有旋转输送阀。

4. 如权利要求3所述的一种制备各组份均匀猪饲料的生产系统,其特征在于:饲料搅拌式混合机顶端连接主料加料仓(8)下料管,计量仓(3)卸料管通向该下料管。

一种制备各组份均匀猪饲料的生产系统

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种饲料生产系统,尤其是一种制备各组份均匀猪饲料的生产系统。

背景技术

[0002] 猪的集中养殖中一般采用配合饲料来饲养,配合饲料是指在动物的不同生长阶段、不同生理要求、不同生产用途的营养需要,以及以饲料营养价值评定的实验和研究为基础,按科学配方把多种不同来源的饲料,依一定比例均匀混合制成,现有配合饲料其主料一般是三种,玉米、小麦、大豆或者高粱等,当然在其中也添加了由其它各种微量元素如:碱式氯化铜、硫酸亚铁、硫酸锌、硫酸锰、碘酸钙、亚硒酸钠等核心辅料,其各个组份相对于饲料主原料一般添加量非常少,现有饲料生产系统通常将上述含量非常少各种微量元素原料直接加入和玉米、小麦、大豆等主料中混匀粉碎、进行制粒。由于其含量非常少,当其加在大颗粒的主料中时,很难保证和主料中的各成分混合均匀,制备出的饲料难以做到成份稳定均匀,造成同一批次的制备出的饲料颗粒成分不均匀影响其营养价值。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的是为了解决上述技术的不足,提供了一种制备各组份均匀的猪饲料生产系统。

[0004] 本实用新型采用如下技术方案:一种制备各组份均匀猪饲料的生产系统,包括用于混合各种微量元素的辅料搅拌式混合机,该辅料搅拌式混合机的出口连接有辅料制粒机,辅料制粒机的卸料口下方接计量仓,计量仓卸料口通向设有主料加料仓的饲料搅拌式混合机,饲料搅拌式混合机的出口与粉碎机相连,粉碎机出口通向饲料制粒机。

[0005] 进一步的,还包括将粉碎的主料加工为粒级的主料制粒机,主料制粒机的卸料口通向饲料搅拌式混合机。

[0006] 进一步的,计量仓的出口处设有旋转输送阀。

[0007] 进一步的,饲料搅拌式混合机顶端连接主料加料仓下料管,计量仓卸料管通向该下料管。

[0008] 本实用新型的有益效果是:将各种微量元素首先搅拌混匀后制备成粒状核心辅料,然后通过主料搅拌式混合机将粒状核心辅料和各主料充分混匀后进行粉碎制粒,使得最终得到的饲料中的各个成份均匀,从而确保从制粒机出来的饲料成品中各组份更均匀,可有效确保饲料的营养价值。

附图说明

[0009] 图1.是本实用新型饲料生产系统的结构示意图。

[0010] 图中:1. 辅料搅拌式混合机、2. 辅料制粒机、3. 计量仓、4. 饲料搅拌式混合机、5. 主料制粒机、6. 粉碎机、7. 饲料制粒机、8. 主料加料仓、9. 主料搅拌式粉碎机。

具体实施方式

[0011] 下面通过实施例结合附图对本实用新型作进一步的描述。

[0012] 如图1所示,一种制备各组份均匀的猪饲料生产系统,包括用于混合各种微量元素的辅料搅拌式混合机1(如双螺杆搅拌式混合机),该辅料搅拌式混合机1的出口连接有辅料制粒机2,辅料制粒机2的卸料口下方接计量仓3,计量仓卸料口通向饲料搅拌式混合机4,饲料搅拌式混合机4的出口与粉碎机6相连,该粉碎机6出口与饲料制粒机7进料口相接。

[0013] 当主原料的粒度与加工好的辅料颗粒粒度相差较大时,采用将主原料加工为与辅料粒级相当的主料制粒机5,主料制粒机5的卸料口通向饲料搅拌式混合机4。经过将主原料加工为与辅料粒级相当的小颗粒后进行和辅料混合。

[0014] 在计量仓3的出口处设旋转输送阀;达到均匀下料的目的。

[0015] 在饲料搅拌式混合机顶端连接主料加料仓8下料管,计量仓3卸料管通向该下料管,达到进一步辅料粒级与主原料混合均匀的目的。

[0016] 使用时,将各种微量元素如:碱式氯化铜、硫酸亚铁、硫酸锌、硫酸锰、碘酸钙、亚硒酸钠首先加入辅料搅拌式混合机中进行搅拌混匀,然后输送至辅料制粒机制成与小米大小的粒状核心辅料。如:选用的主原料为小麦、小米、稻谷等粒级与粒状核心辅料粒级相当的主原料,按照配比将直接将主原料通过主料加料仓8加入饲料搅拌式混合机4,同时将粒状核心辅料按照配比通入主料加料仓的下料管进行加入,使粒状核心辅料和各主料充分混匀后进行粉碎,粉料输送入饲料制粒机7制粒,颗粒状的饲料经逆流冷却器冷却后进入成品仓,再通过计量称和包装袋夹持装置,最终对成品饲料进行打包,使得最终得到的饲料中的各个成份均匀。如果选择的主原料颗粒较大时,如:玉米、膨化大豆、及发酵豆粕等原料;按照配比将这些主原料混匀、粉碎、采用主料制粒机5制成与核心辅料粒级相当的颗粒,然后下料进入饲料搅拌式混合机4与计量仓下放的粒状核心辅料充分混匀、粉碎、制粒即可。

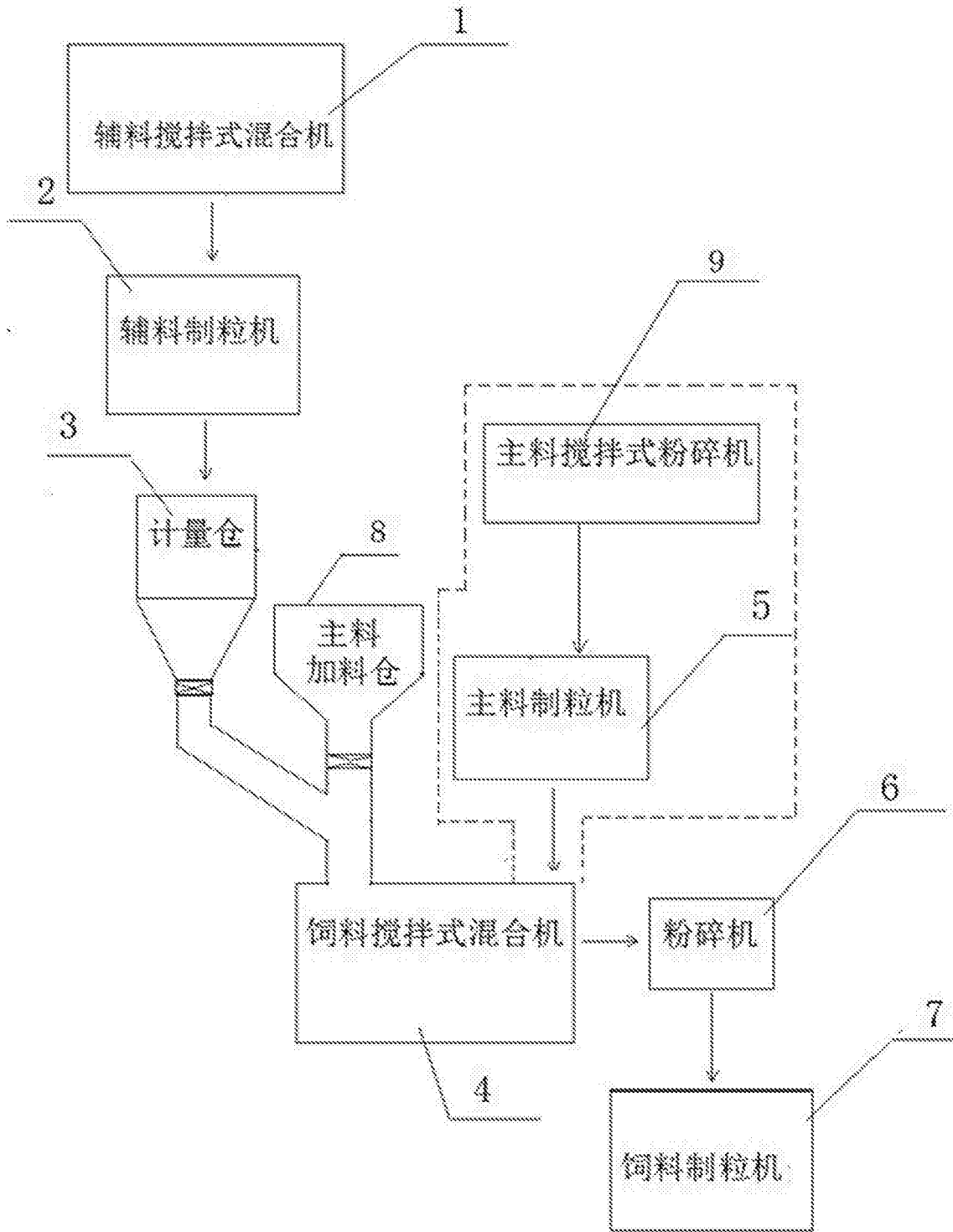


图1