



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 201821878 U

(45) 授权公告日 2011. 05. 11

(21) 申请号 201020510118. 6

(22) 申请日 2010. 08. 30

(73) 专利权人 成都巨星猪业有限公司

地址 611200 四川省崇州市崇阳镇北郊村二组

(72) 发明人 李发友

(74) 专利代理机构 成都天嘉专利事务所(普通合伙) 51211

代理人 徐丰

(51) Int. Cl.

A23N 17/00(2006. 01)

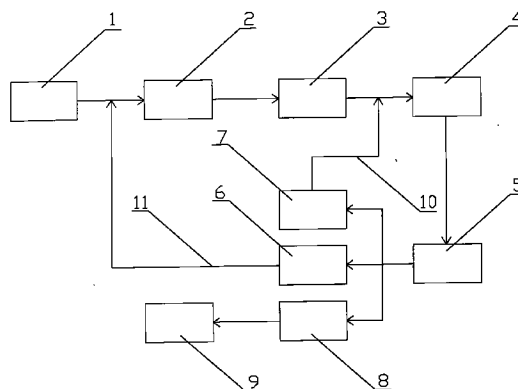
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

一种饲料破碎系统

(57) 摘要

本实用新型涉及一种饲料破碎系统。包括待制粒仓、制粒机、冷却装置、破碎机,破碎料经过分级筛分成上筛料、回粉料和成品料。上筛料通过管道回到破碎机,回粉料通过回料管回到制粒机,成品料仓连接打包机。利用本实用新型的饲料破碎系统,生产效率提高,产量 2.6t/h 以上;最大限度降低了重复制粒次数,吨均电耗比原工艺减半;机械磨损大幅降低;通过技改后,破碎料产品质量完全达到客户要求,吨均加工费用至少节约 50 元/吨。



1. 一种饲料破碎系统,包括待制粒仓(1)、制粒机(2)、冷却装置(3)、破碎机(4),其特征在于:所述待制粒仓(1)、制粒机(2)、冷却装置(3)、破碎机(4)依次相连接,分级筛(5)一端连接破碎机(4),另一端分成三个通道连接上筛料仓(7)、回粉料仓(6)和成品料仓(8);上筛料仓(7)通过管道(10)连接破碎机(4),回粉料仓(6)通过回料管(11)连接制粒机(2),成品料仓(8)连接打包机(9)。

2. 根据权利要求1所述的一种饲料破碎系统,其特征在于:所述冷却装置(3)为冷却器。

3. 根据权利要求1所述的一种饲料破碎系统,其特征在于:所述上筛料仓(7)与破碎机(4)相连接的管道(10)为两根溜管。

4. 根据权利要求3所述的一种饲料破碎系统,其特征在于:所述溜管的直径为300毫米。

一种饲料破碎系统

技术领域

[0001] 本发明涉及一种饲料加工系统,更具体地说,本发明涉及一种饲料破碎系统。

背景技术

[0002] 在饲料加工中,禽、鱼破碎料,尤其是鱼料破碎,品质要求极高,能耗也特别大,若工艺存在不足,必将增大能耗,加大工作量,降低产品质量。

[0003] 现有的饲料破碎系统分级筛将物料分为过底筛的回粉料;过不了面筛的大粒径粗料,即上筛料;过面筛不过底筛的成品料。

[0004] 其中回粉料和成品料的生产工艺较合理,而占破碎物料 65%左右的上筛料通过溜管接到打包机旁,再由 2-3 个工人手工接料,搬运到混合刮板机处投入待制粒仓进行多次重复制粒,这种破碎系统主要存在以下缺陷:

[0005] 1、多次重复制粒,营养物质损耗大。

[0006] 2、对机械设备的磨损增大。

[0007] 3、生产效率低下,产量 1.3T/h 左右。

[0008] 4、浪费 2-3 个人力,每吨多耗电 50 度左右,且生产效力极低,经测算每吨破碎料的加工成本增加 50 元以上。

实用新型内容

[0009] 本实用新型旨在解决上述现有技术的问题,克服其缺陷,提供一种节约电力、人力、原料,并且生产效率更高的饲料破碎系统。

[0010] 为了实现上述目的,本实用新型的技术方案为:

[0011] 一种饲料破碎系统,包括待制粒仓、制粒机、冷却装置、破碎机,其特征在于:所述待制粒仓、制粒机、冷却装置、破碎机依次相连接,分级筛一端连接破碎机,另一端分成三个通道连接上筛料仓、回粉料仓和成品料仓;上筛料仓通过管道连接破碎机,回粉料仓通过回料管连接制粒机,成品料仓连接打包机。

[0012] 所述冷却装置为冷却器。

[0013] 所述上筛料仓与破碎机相连接的管道为两根溜管。

[0014] 所述溜管的直径为 300 毫米。

[0015] 本实用新型带来的有益技术效果:

[0016] 1、生产效率提高,产量 2.6T/h 以上;

[0017] 2、最大限度降低了重复制粒次数,吨均电耗比原工艺减半;

[0018] 3、机械磨损大幅降低;

[0019] 4、通过技改后,破碎料产品质量完全达到客户要求,吨均加工费用至少节约 50 元/吨。

附图说明

[0020] 附图为本实用新型的结构示意图。

[0021] 附图标记：图中 1 为待制粒仓，2 为制粒机，3 为冷却装置，4 为破碎机，5 为分级筛，6 为回粉料仓，7 为上筛料仓，8 为成品料仓，9 为打包机，10 为管道，11 为回料管。

具体实施方式

[0022] 下面结合附图对本实用新型作进一步描述：

[0023] 本实用新型中饲料破碎系统的工作情况为：待制粒仓 1 的半成品饲料通过制粒机 2 制粒后进入冷却装置 3 冷却器，进行冷却。冷却好的饲料通过破碎机 4 进行破碎后进入分级筛 5。

[0024] 分级筛 5 将物料分为过底筛的回粉料进入回粉料仓 6，过不了面筛的大粒径上筛料进入上筛料仓 7，过面筛不过底筛的成品料进入成品料仓 8，其中回粉料和大粒径上筛料占破碎量的 75% 左右。

[0025] 成品料进入打包机 9 进行包装，回粉料通过回料管 11 进入制粒机再次制粒，大粒径上筛料通过溜道进入破碎机 4 进行重复破碎，所述的管道为两根直径为 300 毫米的溜管。

[0026] 上述工艺是最合理的破碎工艺流程。

