



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 203428451 U

(45) 授权公告日 2014. 02. 12

(21) 申请号 201320543421. X

(22) 申请日 2013. 09. 02

(73) 专利权人 无锡锦和科技有限公司

地址 214191 江苏省无锡市锡山区东北塘梓
旺村锦旺路无锡锦和科技有限公司

(72) 发明人 钱凤珠 潘大华 钟铮凯

(74) 专利代理机构 北京品源专利代理有限公司
11332

代理人 胡彬

(51) Int. Cl.

B65G 35/00 (2006. 01)

B65G 65/32 (2006. 01)

(ESM) 同样的发明创造已同日申请发明专利

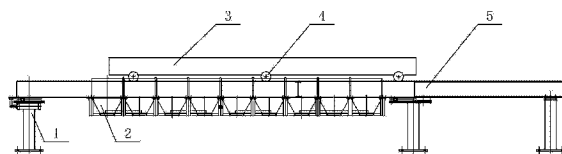
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54) 实用新型名称

压滤机用输送加料机构

(57) 摘要

本实用新型公开一种压滤机用输送加料机构,包括机架,所述机架上安装有漏斗架,且机架可滑动的设置有由电机驱动的输送加料车,所述电机为变频电机,其输出轴上连接有制动器,所述输送加料车内设置有由加料电机驱动的加料输送线,所述加料电机为变频电机,所述漏斗架上安装有多个进料漏斗,所述进料漏斗的底部设置有可开闭的漏斗门,且进料漏斗上设置有称重传感器。所述压滤机用输送加料机构结构简单,易于实现,其通过采用输送加料车,可逐一为进料漏斗加料,输送加料车由变频电机精确控制,自动化程度高,降低了劳动强度,提高了生产效率,且进料漏斗通过设置称重传感器,可有效控制进料量,此外,进料漏斗上设置脉冲式振动器,使得进料更为顺畅。



1. 一种压滤机用输送加料机构,包括机架,其特征在于:所述机架上安装有漏斗架,且机架可滑动的设置有由电机驱动的输送加料车,所述电机为变频电机,其输出轴上连接有制动器,所述输送加料车内设置有由加料电机驱动的加料输送线,所述加料电机为变频电机,所述漏斗架上安装有多个进料漏斗,所述进料漏斗的底部设置有可开闭的漏斗门,且进料漏斗上设置有称重传感器。

2. 根据权利要求1所述的压滤机用输送加料机构,其特征在于:所述制动器为电磁制动器。

3. 根据权利要求1所述的压滤机用输送加料机构,其特征在于:所述进料漏斗上设置有脉冲式振动器。

4. 根据权利要求1所述的压滤机用输送加料机构,其特征在于:所述漏斗门由气缸驱动。

5. 根据权利要求1所述的压滤机用输送加料机构,其特征在于:所述加料输送线为皮带输送线。

6. 根据权利要求1所述的压滤机用输送加料机构,其特征在于:所述机架上设置有轨道,所述输送加料车下端设置有与轨道相配合的滑轮。

压滤机用输送加料机构

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种压滤机用输送加料机构。

背景技术

[0002] 压滤机是在过滤介质一侧施加机械力实现过滤的机械。其一般包括多组滤板，每组滤板包括相互配合的凸模板、凹模板，在使用过程中，需向各个凹模板内加料，普通的加料机构很难实现，且加多少料的精度难以控制，若采取人工加料的方式，其大大增加了劳动成本，且生产效率较低。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的在于针对上述问题，提供一种压滤机用输送加料机构，以解决原有压滤机的加料机构难以逐一向凹模内加料，加多少料的精度难以控制的问题。

[0004] 本实用新型的目的在于通过以下技术方案来实现：

[0005] 一种压滤机用输送加料机构，包括机架，所述机架上安装有漏斗架，且机架可滑动的设置有由电机驱动的输送加料车，所述电机为变频电机，其输出轴上连接有制动器，所述输送加料车内设置有由加料电机驱动的加料输送线，所述加料电机为变频电机，所述漏斗架上安装有多个进料漏斗，所述进料漏斗的底部设置有可开闭的漏斗门，且进料漏斗上设置有称重传感器。

[0006] 进一步的，所述制动器为电磁制动器。

[0007] 进一步的，所述进料漏斗上设置有脉冲式振动器。

[0008] 进一步的，所述漏斗门由气缸驱动。

[0009] 进一步的，所述加料输送线为皮带输送线。

[0010] 进一步的，所述机架上设置有轨道，所述输送加料车下端设置有与轨道相配合的滑轮。

[0011] 本实用新型的有益效果为，所述压滤机用输送加料机构结构简单，易于实现，其通过采用输送加料车，可逐一为进料漏斗加料，输送加料车由变频电机精确控制，自动化程度高，降低了劳动强度，提高了生产效率，且进料漏斗通过设置称重传感器，可有效控制进料量，此外，进料漏斗上设置脉冲式振动器，使得进料更为顺畅。

附图说明

[0012] 图 1 为本实用新型压滤机用输送加料机构的主视图；

[0013] 图 2 为本实用新型压滤机用输送加料机构的左视图。

[0014] 图中：

[0015] 1、机架；2、进料漏斗；3、输送加料车；4、滑轮；5、轨道；6、漏斗门；7、气缸；8、称重传感器。

具体实施方式

[0016] 下面结合附图并通过具体实施方式来进一步说明本实用新型的技术方案。

[0017] 请参照图 1 及图 2 所示,图 1 为本实用新型压滤机用输送加料机构的主视图;图 2 为本实用新型压滤机用输送加料机构的左视图。于本实施例中,一种压滤机用输送加料机构,包括机架 1,所述机架 1 上安装有漏斗架,且机架 1 上端安装有轨道 5,所述轨道 5 上滑动连接有输送加料车 3,所述输送加料车 3 下端设置有与轨道 5 相配合的滑轮 4,所述滑轮 4 由电机驱动,所述电机为变频电机,其输出轴上连接有电磁制动器,所述输送加料车 3 内设置有由加料电机驱动的皮带输送线,所述加料电机为变频电机,所述漏斗架上安装有多个进料漏斗 2,所述进料漏斗 2 的底部设置有漏斗门 6,所述漏斗门 6 由气缸 7 驱动实现开闭,进料漏斗 2 上设置有称重传感器 8 及脉冲式振动器。

[0018] 工作时,输送加料车 3 在轨道 5 上滑动至进料漏斗 2 处,控制器控制电机停止转动,电机的输出轴的电磁制动器使的输出轴停止转动,从而使得输送加料车 3 在轨道 5 上停住,与此同时,加料电机带动皮带输送线运转,将料加入进料漏斗 2 内,此时,进料漏斗 2 的漏斗门 6 处于关闭状态,当料达到预设定的重量时,称重传感器 8 将信号传递给控制器,控制器控制进料电机停止转动,与此同时,输送加料车 3 的电机启动,带动输送加料车 3 滑动至下一个进料漏斗 2 处,重复上述动作,当所有进料漏斗 2 加料完毕后,气缸 7 推动漏斗门 6,使得漏斗门 6 打开,与此同时,进料漏斗 2 上的脉冲式振动器开始工作,使得进料顺畅。

[0019] 以上实施例只是阐述了本实用新型的基本原理和特性,本实用新型不受上述实施例限制,在不脱离本实用新型精神和范围的前提下,本实用新型还有各种变化和改变,这些变化和改变都落入要求保护的本实用新型范围内。本实用新型要求保护范围由所附的权利要求书及其等效物界定。

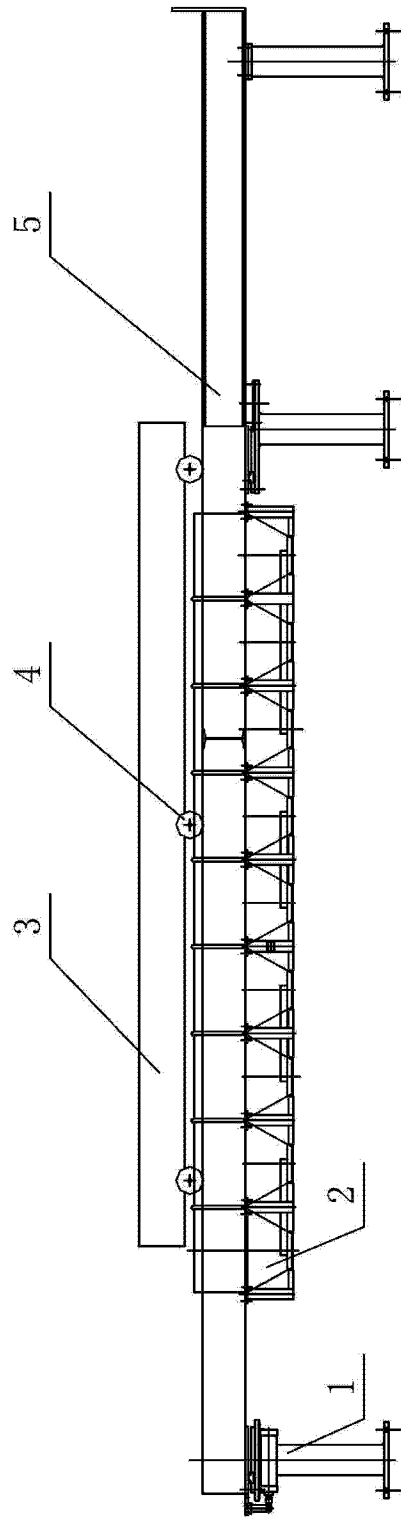


图 1

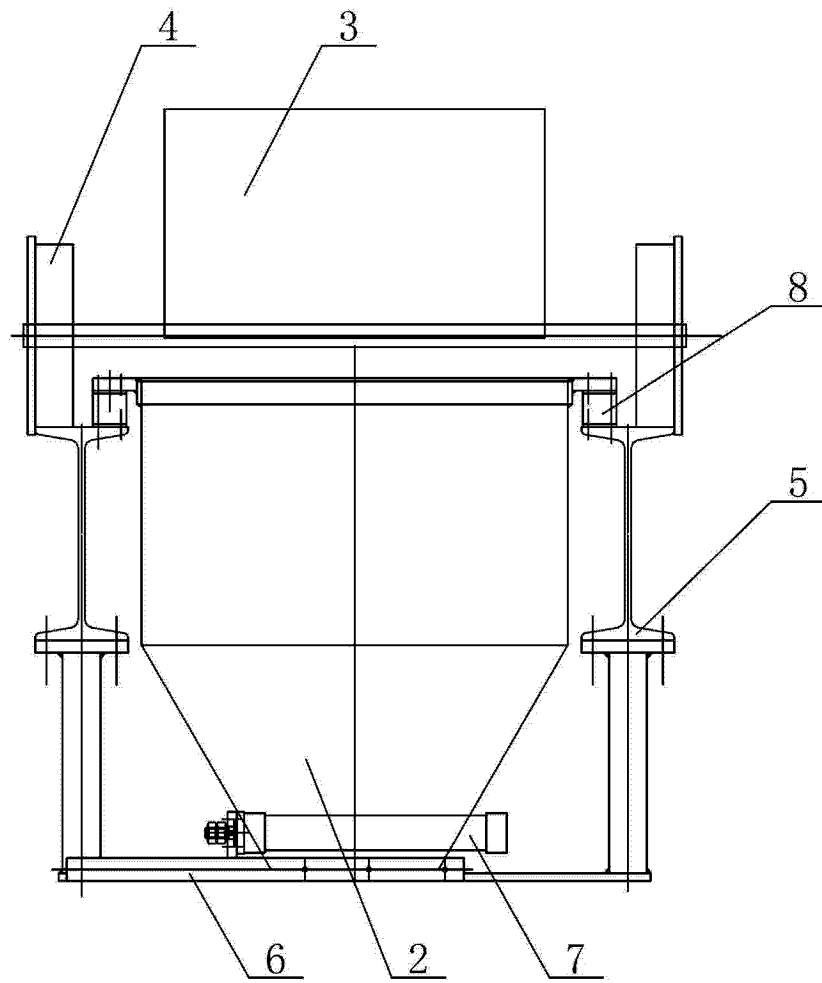


图 2