



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 204350699 U

(45) 授权公告日 2015. 05. 27

(21) 申请号 201420727202. 1

(22) 申请日 2014. 11. 28

(73) 专利权人 鞍山市嘉顺新能源科技有限公司
地址 114001 辽宁省鞍山市千山区宁远镇北地号村

(72) 发明人 门晓亮 李玉杰 王冬梅 毕诗健

(74) 专利代理机构 鞍山贝尔专利代理有限公司
21223

代理人 王欣

(51) Int. Cl.

A01G 1/04(2006. 01)

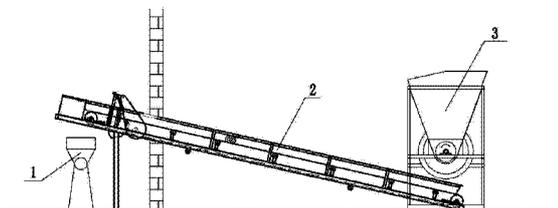
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54) 实用新型名称

食用菌滚动筛料自动配比混料机

(57) 摘要

本实用新型属于食用菌机械设备技术领域，尤其是涉及一种食用菌滚动筛料自动配比混料机，其特征在于包括筛料机，输送机，自动配比混料机，筛料机包括机架，进料仓，螺旋输送机，滚动筛和电机，自动配比混料机包括混料机主体，设置在此混料机主体上部的木屑 / 麦麸进给仓、玉米面 / 石膏进给仓和设置在木屑 / 麦麸进给仓上的丰菇素进给仓，设置在混料机主体内部的搅拌器、玉米面螺旋进给器和丰菇素螺旋进给器，设置在混料机主体下部的混料仓，输出绞龙，出料口。本实用新型结构简单，操作方便，效率高，能够实现粗细料是自动分离，配料、混合、集中混拌，克服人工配料比例不均的问题，最终达到食用菌增产增收的目的，是食用菌行业的理想装置。



1. 一种食用菌滚动筛料自动配比混料机,其特征在於包括筛料机,与此筛料机相连接的输送机,与此输送机相连接的自动配比混料机,所述的筛料机包括机架,设置在机架上的进料仓,设置在进料仓下部的螺旋输送机,设置在所述机架上的滚动筛,设置在所述机架上的电机,所述的滚动筛与所述的螺旋输送机相连接,所述的螺旋输送机通过连轴器与所述的电机相连接,

所述的自动配比混料机包括混料机主体,设置在此混料机主体上部的木屑 / 麦麸进给仓、玉米面 / 石膏进给仓和设置在所述木屑 / 麦麸进给仓上的丰菇素进给仓,设置在所述混料机主体内部的搅拌器、玉米面螺旋进给器和丰菇素螺旋进给器,设置在所述混料机主体下部的混料仓,设置在此混料仓内的输出绞龙,设置在所述混料仓底部的出料口。

2. 根据权利要求 1 所述的食用菌滚动筛料自动配比混料机,其特征在於所述的输送机为带式输送机。

食用菌滚动筛料自动配比混料机

技术领域

[0001] 本实用新型属于食用菌机械设备技术领域,尤其是涉及一种食用菌滚动筛料自动配比混料机。

背景技术

[0002] 袋装食用菌培养料中含有木屑、麦麸、玉米面、石膏、丰菇素等原料,它们是按照一定比例混合搅拌后,装袋灭菌接种。若比例不合适,营养成分不均,温度不均,杂菌感染,则出菇率会降低。所以,各种物质成分比例是否合适稳定,对食用菌生长至关重要。

[0003] 长期以来,木屑的筛选过程主要是以平筛摆动的方式进行。将需要筛选的木屑放到平筛上摆动,细料落在筛网下面,粗料留在筛网上面,筛完一筛后,需停下清理筛网上的粗料,然后再进行下一筛选过程。这种筛选是间断的,而且噪音大,筛上粗料清理难。而培养料的配比主要是以人工称重的方式,将木屑、玉米面、丰菇素等原料按要求的比例逐样称重后倒入容器中混合搅拌。这种人工称重的方法难以准确掌握各种原料的比例,并且效率低,劳动强度大。目前农业生产中所使用的滚动筛也只能进行简单的筛分工作,而不能实现自动配比。

发明内容

[0004] 本实用新型的目的是提供一种能够进行粗细料自动分开,并能实现木屑、麦麸、玉米面、石膏、丰菇素等原料自动混料的食用菌滚动筛料自动配比混料机。

[0005] 本实用新型的目的是通过下述技术方案来实现的:

[0006] 本实用新型的食用菌滚动筛料自动配比混料机,其特征在于包括筛料机,与此筛料机相连接的输送机,与此输送机相连接的自动配比混料机,所述的筛料机包括机架,设置在机架上的进料仓,设置在进料仓下部的螺旋输送机,设置在所述机架上的滚动筛,设置在所述机架上的电机,所述的滚动筛与所述的螺旋输送机相连接,所述的螺旋输送机通过联轴器与所述的电机相连接,

[0007] 所述的自动配比混料机包括混料机主体,设置在此混料机主体上部的木屑/麦麸进给仓、玉米面/石膏进给仓和设置在所述木屑/麦麸进给仓上的丰菇素进给仓,设置在所述混料机主体内部的搅拌器、玉米面螺旋进给器和丰菇素螺旋进给器,设置在所述混料机主体下部的混料仓,设置在此混料仓内的输出绞龙,设置在所述混料仓底部的出料口。

[0008] 所述的输送机为带式输送机。

[0009] 本实用新型的优点:

[0010] 本实用新型的食用菌滚动筛料自动配比混料机结构简单,操作方便,效率高,能够实现粗细料是自动分离,食用菌培养料中木屑、麦麸、玉米面、石膏、丰菇素等原料的精确配比和搅拌,实现配料、混合、集中混拌,克服人工配料比例不均的问题,最终达到食用菌增产增收的目的,是食用菌行业的理想装置。

附图说明

[0011] 图 1 为本实用新型的结构示意图。

[0012] 图 2 为本实用新型筛料机的结构示意图。

[0013] 图 3 为本实用新型自动配比混料机的结构示意图。

具体实施方式

[0014] 下面结合附图进一步说明本实用新型的具体实施方式。

[0015] 如图 1、2 和 3 所示,本实用新型的食用菌滚动筛料自动配比混料机,其特征在于包括筛料机 3,与此筛料机 3 相连接的输送机 2,与此输送机 2 相连接的自动配比混料机 1,所述的筛料机 3 包括机架 5,设置在机架 5 上的进料仓 4,设置在进料仓 4 下部的螺旋输送机 7,设置在所述机架 5 上的滚动筛 8,设置在所述机架 5 上的电机 6,所述的滚动筛 8 与所述的螺旋输送机 7 相连接,所述的螺旋输送机 7 通过连轴器与所述的电机 6 相连接,

[0016] 所述的自动配比混料机 1 包括混料机主体 11,设置在此混料机主体 11 上部的木屑 / 麦麸进给仓 9、玉米面 / 石膏进给仓 17 和设置在所述木屑 / 麦麸进给仓 9 上的丰菇素进给仓 10,设置在所述混料机主体 11 内部的搅拌器 12、玉米面螺旋进给器 16 和丰菇素螺旋进给器,设置在所述混料机主体 11 下部的混料仓 14,设置在此混料仓 14 内的输出绞龙 13,设置在所述混料仓 14 底部的出料口 15。

[0017] 所述的输送机为带式输送机。

[0018] 本实用新型的工作原理为:如图 1 和 2 所示,经粉碎的木屑由进料仓进入筛料机 8,电机 6 带动螺旋输送机 7 及滚动筛 8 转动,将进料仓内的木屑送到滚动筛 8 上旋转,粗颗粒木屑经滚动筛 8 端口排出,细颗粒木屑自由落下经输送机 2 到自动配比混料机 1。如图 3 所示,细颗粒木屑由输送机 2 送入自动配比混料机 1 的木屑 / 麦麸进给仓 9 和麦麸一起进入混料机主体 11,丰菇素经丰菇素进给仓 10 和木屑、麦麸一起进入混料机主体 11,木屑、麦麸和丰菇素经搅拌器 12 搅拌,再经丰菇素螺旋进给器进入混料仓 14;玉米面和石膏由玉米面 / 石膏进给仓 17 进入经搅拌器 12 充分搅拌,再经玉米面螺旋进给器 16 进入混料仓 14;改变丰菇素螺旋进给器和玉米面螺旋进给器 16 的螺距和转速可以控制丰菇素和玉米面进入混料仓的量,从而达到自动配比的目的。按一定比例进入到混料仓 14 的木屑、麦麸、玉米面、石膏和丰菇素通过输出搅笼 13 搅拌经出料口 15 输出,以备装袋接种用。

[0019] 本实用新型的食用菌滚动筛料自动配比混料机结构简单,操作方便,效率高,能够实现粗细料是自动分离,食用菌培养料中木屑、麦麸、玉米面、石膏、丰菇素等原料的精确配比和搅拌,实现配料、混合、集中混拌,克服人工配料比例不均的问题,最终达到食用菌增产增收的目的,是食用菌行业的理想装置。

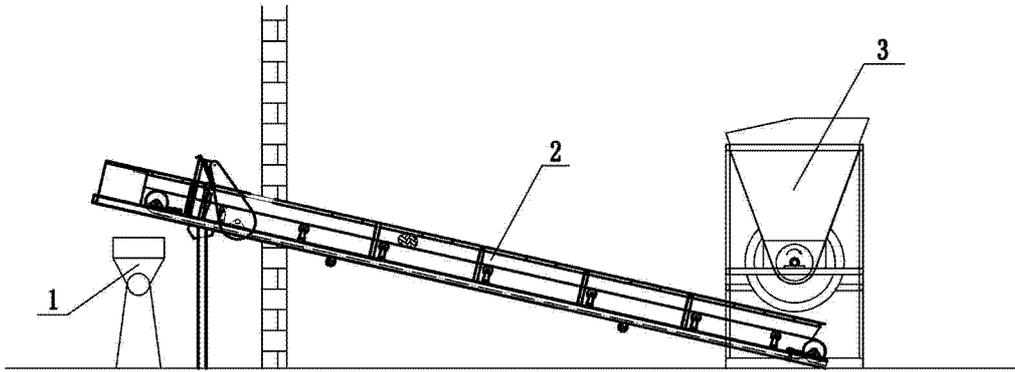


图 1

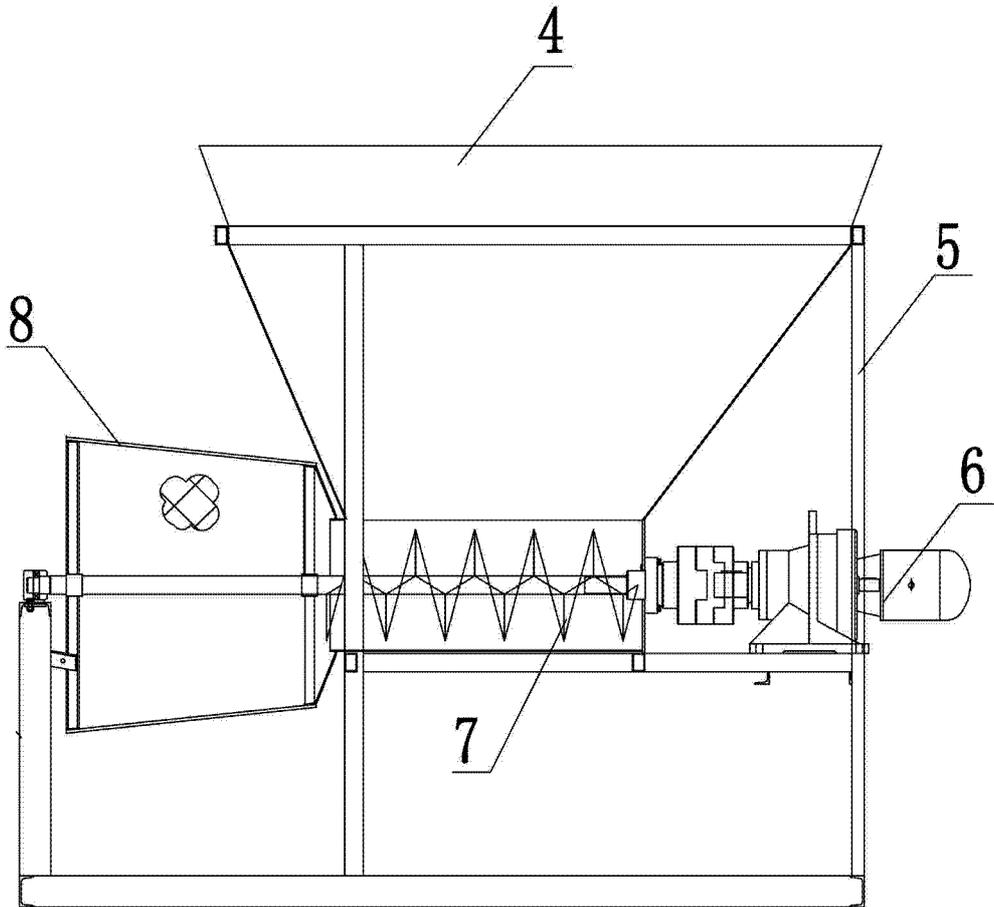


图 2

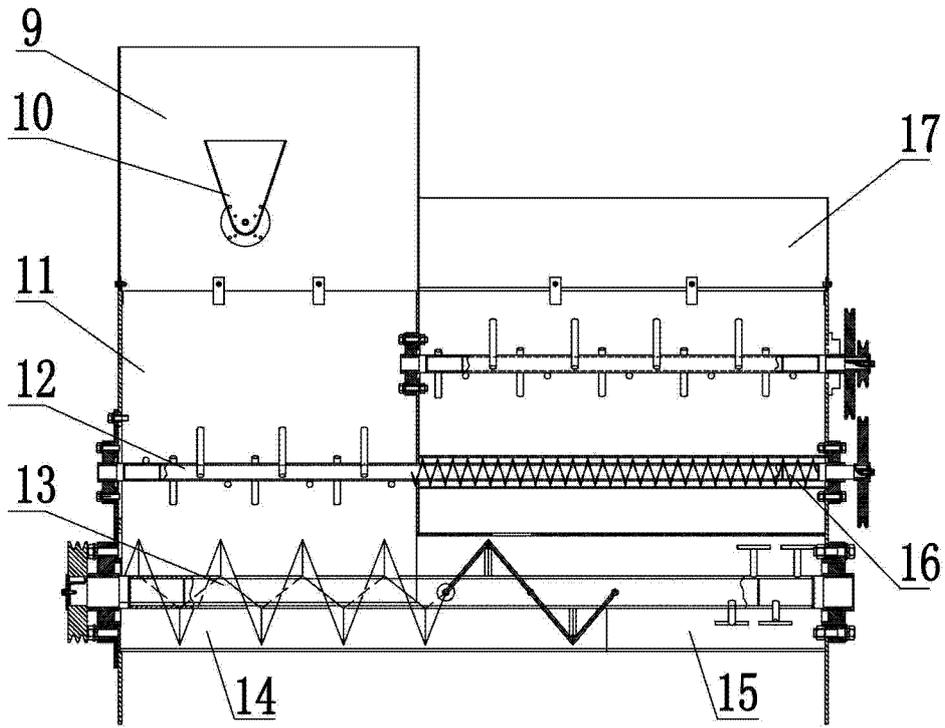


图 3