



(21) 申请号 201711154343.3

(22) 申请日 2017.11.20

(65) 同一申请的已公布的文献号

申请公布号 CN 107867542 A

(43) 申请公布日 2018.04.03

(73) 专利权人 南通贝特医药机械有限公司

地址 226300 江苏省南通市通州区西亭镇
亭东村21组

(72) 发明人 刘导龙 朱伟 卞伯中 卞叶飞

刘立新 顾新民

(74) 专利代理机构 苏州广正知识产权代理有限公司 32234

专利代理师 张汉钦

(51) Int. Cl.

B65G 43/00 (2006.01)

(56) 对比文件

CN 207450987 U, 2018.06.05

CN 103056635 A, 2013.04.24

CN 104670817 A, 2015.06.03

CN 2890260 Y, 2007.04.18

US 2004113488 A1, 2004.06.17

审查员 汪珍珍

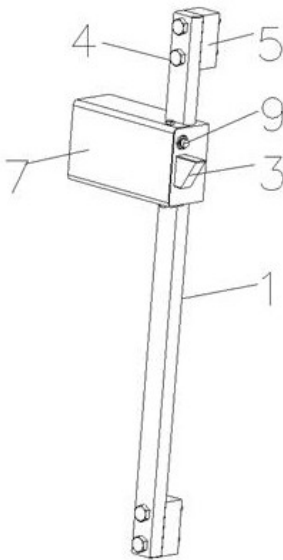
权利要求书1页 说明书3页 附图2页

(54) 发明名称

一种上料机用行程控制装置

(57) 摘要

本发明公开了一种上料机用行程控制装置,包括滑杆、滑座和锁块,滑杆上下端均通过第一螺钉连接垫块,所述滑座安装在滑杆外壁,所述锁块安装在滑座内部,且所述锁块通过销与滑座连接,所述滑座外侧设置外壳罩,滑座通过第二螺钉可以在所述滑杆上调节位置,所述锁块上方设置接近开关,所述接近开关连接电源线,所述电源线伸入软管内,所述外壳罩内还设有气缸固定支架,所述气缸固定支架上安装有气缸,所述气缸连接锁块,所述气缸通过气管接头连接气管,所述气管连接软管,所述软管端部设置软管接头,本发明结构简单,能够实现对上料机行程的精确控制,安全性高。



1.一种上料机用行程控制装置,包括滑杆(1)、滑座(2)和锁块(3),其特征在于:所述滑杆(1)上下端均通过第一螺钉(4)连接垫块(5),所述滑座(2)安装在滑杆(1)外壁,所述锁块(3)安装在滑座(2)内部,且所述锁块(3)通过销(6)与滑座(2)连接,所述滑座(2)外侧设置外壳罩(7),所述滑座(2)通过第二螺钉(8)可以在所述滑杆(1)上调节位置,所述外壳罩(7)内还设有气缸固定支架,所述气缸固定支架上安装有气缸(12),所述气缸(12)连接锁块(3);

所述锁块(3)上方设置接近开关(9),所述接近开关(9)连接电源线(10),所述电源线(10)伸入软管(11)内;

所述气缸(12)通过气管接头(13)连接气管(14),所述气管(14)连接软管(11),所述软管(11)端部设置软管接头(15)。

一种上料机用行程控制装置

技术领域

[0001] 本发明涉及行程控制技术领域,具体为一种上料机用行程控制装置。

背景技术

[0002] 斗式提升机,是一种固定装置的机械输送设备,主要适用于粉状、颗粒状及小块物料的连续垂直提升,可广泛应用于各种规模的饲料厂、面粉厂、米厂、油厂、淀粉厂以及粮库、港口码头等的散装物料的提升。

[0003] 斗式提升机用来垂直提升经过破碎机的石灰石、煤、石膏、熟料、干粘土等块粒状物料以及生料、水泥、煤粉等粉状物料。根据料斗运行速度的快慢不同,斗式提升机可分为:离心式卸料、重力式卸料和混合式卸料等三种形式。离心式卸料的斗速较快,适用于输送粉状、粒状、小块状等磨琢性小的物料;重力式卸料的斗速较慢,适用于输送块状的,比重较大的,磨琢性大的物料,如石灰石、熟料等。斗式提升机的牵引构件有环链、板链和胶带等几种。环链的结构和制造比较简单,与料斗的连接也很牢固,输送磨琢性大的物料时,链条的磨损较小,但其自重较大。板链结构比较牢固,自重较轻,适用于提升量大的提升机,但铰接头易被磨损,胶带的结构比较简单,但不适宜输送磨琢性大的物料,普通胶带物料温度不超过 60℃,夹钢绳胶带允许物料温度达 80℃,耐热胶带允许物料温度达 120℃,环链、板链输送物料的温度可达 250℃。

[0004] 提升机特点在于,驱动功率。驱动功率小,采用流入式喂料、诱导式卸料、大容量的料斗密集型布置,在物料提升时几乎无回料和挖料现象,因此无效功率少。提升范围。提升范围广,这类提升机对物料的种类、特性要求少,不但能提升一般粉状、小颗粒状物料,而且可提升磨琢性较大的物料;密封性好,环境污染少。运行能力。运行可靠性好,先进的设计原理和加工方法,保证了整机运行的可靠性,无故障时间超过 2 万小时。提升高度高;提升机运行平稳,因此可达到较高的提升高度。使用寿命。使用寿命长,提升机的喂料采取流入式,无需用斗挖料,材料之间很少发生挤压和碰撞现象。本机在设计时保证物料在喂料、卸料时少有撒落,减少了机械磨损。工作原理。料斗把物料从下面的储藏中舀起,随着输送带或链提升到顶部,绕过顶轮后向下翻转,斗式提升机将物料倾入接受槽内。带传动的斗式提升机的传动带一般采用橡胶带,装在下或上面的传动滚筒和上下面的改向滚筒上。链传动的斗式提升机一般装有两对平行的传动链,上或下面有一对传动链轮,下或上面是一对改向链轮。斗式提升机一般都装有机壳,以防止斗式提升机中粉尘飞扬。

[0005] 上料机又称塑料上料机。标准材质,是废旧塑料生产流水线里必备的产品。上料机还分为单体式全自动真空上料机与分体式大功率全自动真空上料机。

[0006] 真空上料机是现代化工、制药、食品、冶金、建材、农副等各轻、重工业等必须配套的设备之一,他提供了工作效率,运输精确,质量可靠经久耐用,并且在送料过程中原料完全不受潮,不受污染,不带异物,不漏失,实现送料过程自运化,避免高空加料的危险性,降低劳动强度,提高生产效率,是现代企业文明生产必备之一。

[0007] 螺旋上料机可与各种规格的挤出机、高速混合机配套使用,使塑料粉末,粒子从储

料箱,由螺杆自动送料(高度可根据用户而定),并由料理器控制加料,具有加料自动化,上料快,省力,安全可靠等特点。

[0008] 自动上料机专为塑料及粉体生产加工行业设计制造,本机与物料接触部分全部采用不锈钢制作,可与各种规格挤出机,高速混合机,塑料搅拌机配套使用,广泛适用于各类粉状,粒状,回收破碎等物料的上(送)料用途。

[0009] 自动上料机单机上料高度可达2-6米,并可多机串联使用,抽送上料速度为1-3吨每小时。具有:自动控制加料,维修方便面,安全可靠,提高工作效率等优点。

[0010] 上料机在上升过程中需要对其行程进行控制,而目前的行程控制装置缺乏位置可调节的锁块对其进行定位,安全性能差。

发明内容

[0011] 本发明的目的在于提供一种上料机用行程控制装置,以解决上述背景技术中提出的问题。

[0012] 为实现上述目的,本发明提供如下技术方案:一种上料机用行程控制装置,包括滑杆、滑座和锁块,所述滑杆上下端均通过第一螺钉连接垫块,所述滑座安装在滑杆外壁,所述锁块安装在滑座内部,且所述锁块通过销与滑座连接,所述滑座外侧设置外壳罩,且所述外壳罩通过第二螺钉连接滑座,所述锁块上方设置接近开关,所述接近开关连接电源线,所述电源线伸入软管内,所述外壳罩内还设有气缸固定支架,所述气缸固定支架上安装有气缸,所述气缸连接锁块;

[0013] 所述锁块上方设置接近开关,所述接近开关连接电源线,所述电源线伸入软管内;

[0014] 还包括所述气缸通过气管接头连接气管,所述气管连接软管,所述软管端部设置软管接头。

[0015] 与现有技术相比,本发明的有益效果是:

[0016] 本发明结构原理简单,能够实现对上料机行程的进行安全的限位;

[0017] 本发明采用的滑座,采用螺钉紧固,便于滑座定位,位置可调。

附图说明

[0018] 图1为本发明整体结构示意图;

[0019] 图2为本发明剖视图。

实施方式

[0020] 下面将结合本发明实施例中的附图,对本发明实施例中的技术方案进行清楚、完整地描述,显然,所描述的实施例仅仅是本发明一部分实施例,而不是全部的实施例。基于本发明中的实施例,本领域普通技术人员在没有做出创造性劳动前提下所获得的所有其他实施例,都属于本发明保护的范围。

[0021] 请参阅图1-2,本发明提供一种技术方案:一种上料机用行程控制装置,包括滑杆1、滑座2和锁块3,其特征在于:所述滑杆1上下端均通过第一螺钉4连接垫块5,所述滑座2安装在滑杆1外壁,所述锁块3安装在滑座2内部,且所述锁块3通过销6与滑座2连接,所述滑座2外侧设置外壳罩7,所述滑座2通过第二螺钉8可以在所述滑杆1上调节位置,所述外壳罩7

内还设有气缸固定支架,所述气缸固定支架上安装有气缸12,所述气缸12连接锁块3,所述锁块3上方设置接近开关9,所述接近开关9连接电源线10,所述电源线10伸入软管11内,所述气缸12通过气管接头13连接气管14,所述气管14连接软管11,所述软管11端部设置软管接头15。

[0022] 综上所述,本发明结构原理简单,锁块能够实现对上料机行程的安全控制限位;并且锁块的位置可以根据需要进行调节。

[0023] 尽管已经示出和描述了本发明的实施例,对于本领域的普通技术人员而言,可以理解在不脱离本发明的原理和精神的情况下可以对这些实施例进行多种变化、修改、替换和变型,本发明的范围由所附权利要求及其等同物限定。

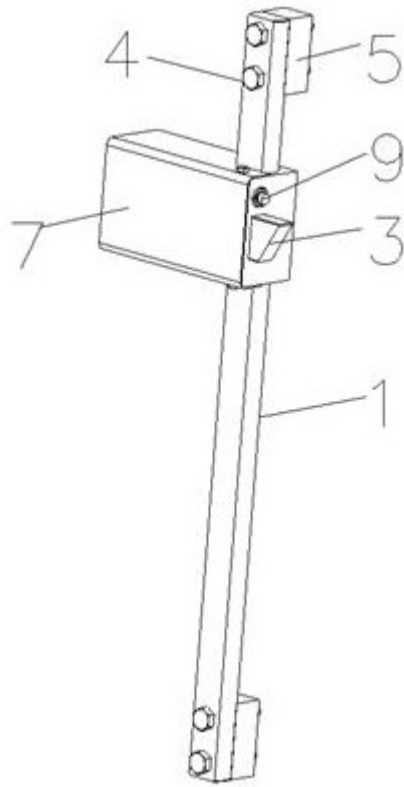


图1

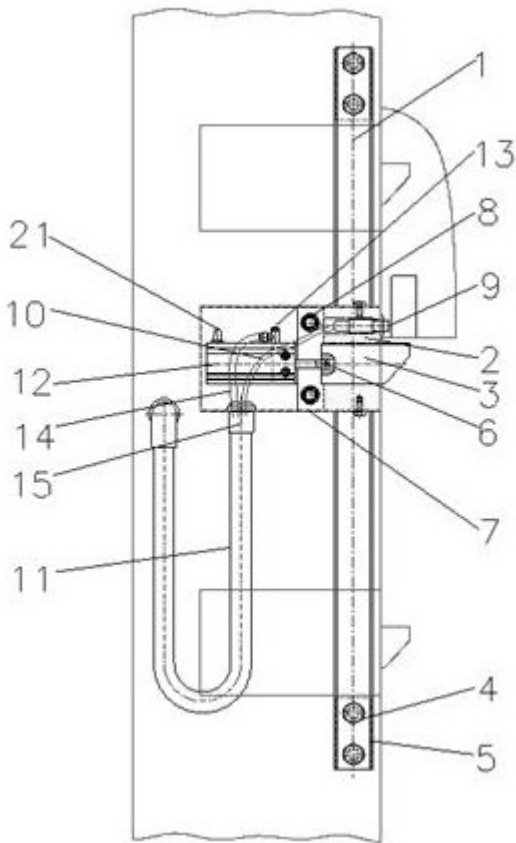


图2