



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 204047264 U

(45) 授权公告日 2014. 12. 31

(21) 申请号 201420460825. 7

(22) 申请日 2014. 08. 15

(73) 专利权人 陵川县惠民新能源开发有限公司
地址 048300 山西省晋城市陵川县平城镇草坡村

(72) 发明人 魏永亮

(51) Int. Cl.

A01F 29/10 (2006. 01)

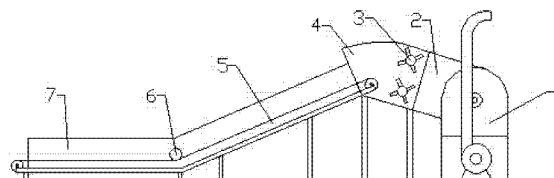
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种秸秆自动进料粉碎系统

(57) 摘要

本实用新型提供了一种秸秆自动进料粉碎系统,包括对辊破碎挤压机与水平爬坡皮带输送机,对辊破碎挤压机出料口连接秸秆粉碎机进料口,对辊破碎挤压机内部设有两个刀辊,刀辊上固定有刀片,水平爬坡皮带输送机出料端进入对辊破碎挤压机进料仓,水平爬坡皮带输送机前后两侧固定有挡料板。本实用新型的有益效果是:上料既方便又省力,整捆秸秆也能上料,即使发生上料量突然多的情况,也能顺利进入粉碎机。



1. 一种秸秆自动进料粉碎系统,其特征在于:包括对辊破碎挤压机与水平爬坡皮带输送机,所述对辊破碎挤压机出料口连接秸秆粉碎机进料口,对辊破碎挤压机内部设有两个刀辊,所述刀辊上固定有刀片,所述水平爬坡皮带输送机出料端进入对辊破碎挤压机进料仓,水平爬坡皮带输送机前后两侧固定有挡料板。

2. 根据权利要求1所述的秸秆自动进料粉碎系统,其特征在于:所述刀辊刀片位置与另一刀辊刀片位置错位排列,所述刀片顶端为尖角形状。

一种秸秆自动进料粉碎系统

技术领域

[0001] 本实用新型涉及粉碎设备领域,具体涉及一种秸秆自动进料粉碎系统。

背景技术

[0002] 目前秸秆粉碎机的送料方式主要有人工送料和输送机送料,人工送料效率低且劳动强度大,输送机送料可连续化生产,存在的问题是针对整捆秸秆或上料量多时,粉碎机进料口容易堵料,而且上料输送机大多采用爬坡式输送机,上料很不方便,如果采用水平输送机,由于粉碎机进料口远离地面一定高度,导致水平输送机上料也不方便。

实用新型内容

[0003] 为了克服上述现有技术的不足,本实用新型提供了一种秸秆自动进料粉碎系统。

[0004] 本实用新型所采用的技术方案是:一种秸秆自动进料粉碎系统,包括对辊破碎挤压机与水平爬坡皮带输送机,所述对辊破碎挤压机出料口连接秸秆粉碎机进料口,对辊破碎挤压机内部设有两个刀辊,所述刀辊上固定有刀片,所述水平爬坡皮带输送机出料端进入对辊破碎挤压机进料仓,水平爬坡皮带输送机前后两侧固定有挡料板。

[0005] 优选的,所述刀辊刀片位置与另一刀辊刀片位置错位排列,所述刀片顶端为尖角形状。

[0006] 本实用新型的有益效果是:上料既方便又省力,整捆秸秆也能上料,即使发生上料量突然多的情况,也能顺利进入粉碎机。

附图说明

[0007] 图1为本实用新型提供的结构示意图。

[0008] 图2为双刀辊结构示意图

[0009] 图中:1. 秸秆粉碎机,2. 进料口,3. 刀辊,4. 对辊破碎挤压机,5. 水平爬坡皮带输送机,6. 压轮,7. 挡料板。

具体实施方式

[0010] 为了能更清楚地理解本实用新型的技术方案,下面结合附图对本实用新型进一步说明。

[0011] 参照图1、图2,一种秸秆自动进料粉碎系统,包括对辊破碎挤压机4与水平爬坡皮带输送机5,对辊破碎挤压机4出料口连接秸秆粉碎机1进料口2,对辊破碎挤压机4内部设有两个刀辊3,刀辊3上固定有刀片8,刀辊刀片位置与另一刀辊刀片位置错位排列,刀片8顶端为尖角形状,水平爬坡皮带输送机5出料端进入对辊破碎挤压机4进料仓。

[0012] 对辊破碎挤压机4上刀辊逆时针旋转,下刀辊顺时针旋转,输送机来料顺利被卷入刀辊,由于刀片8顶端为尖角形状,整捆秸秆也能被撕破,经过两个刀辊挤压后体积缩小,能够轻松进入秸秆粉碎机1。水平爬坡皮带输送机5设置了一段水平输送机,无论人工

还是机器都更加方便上料。水平爬坡皮带输送机 5 前后两侧固定有挡料板 7, 整个输送过程漏料很少。

[0013] 以上所述仅是本实用新型的较佳实施方式, 故凡依本实用新型专利申请范围所述的构造、特征及原理所做的等效变化或修饰, 均包括于本实用新型专利申请范围内。

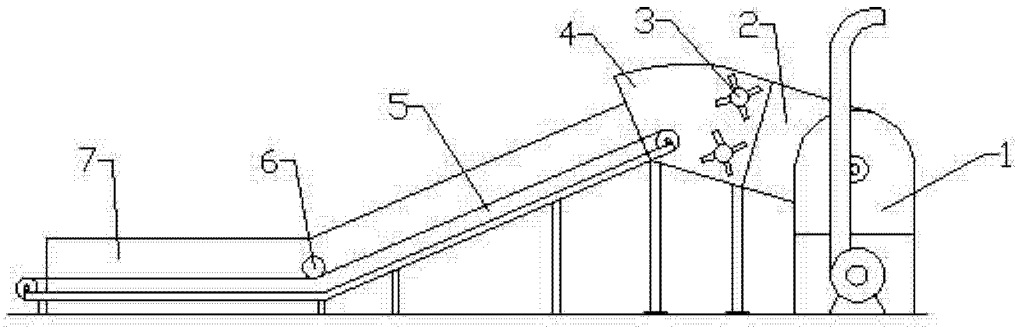


图 1

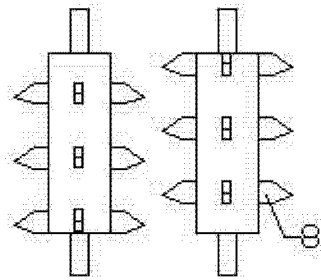


图 2