[19] 中华人民共和国国家知识产权局

[51] Int. Cl.
B65G 47/16 (2006.01)

[12] 实用新型专利说明书

专利号 ZL 200620034357.2

[45] 授权公告日 2007 年 6 月 13 日

[11] 授权公告号 CN 2910854Y

[22] 申请日 2006.5.22

[21] 申请号 200620034357.2

[73] 专利权人 屏山天原金石化工股份有限公司

地址 645350 四川省屏山县金沙工业园区

[72] 设计人 明崇伦 罗泽蓉 肖正君

[74] 专利代理机构 内江市三正专利事务所

代理人 魏常巍

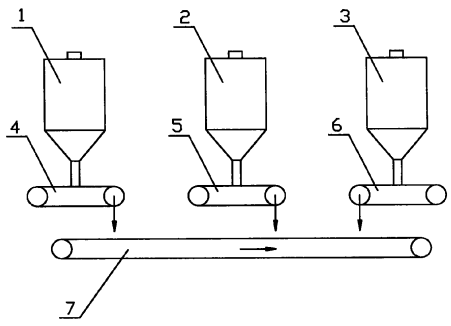
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

[54] 实用新型名称

一种精确配料装置

[57] 摘要

本实用新型公开了一种精确配料装置，包括两个以上的料斗、与每个料斗配套并为位于其下的微机皮带秤和位于微机皮带秤下的集料皮带输送机，每个料斗的出料口和与其配套的微机皮带秤的皮带无间隙。 本实用新型能保证各组分的精确配比和配料的连续作业。



1. 一种精确配料装置，包括两个以上的料斗、与每个料斗配套并为位于其下的微机皮带秤和位于微机皮带秤下的集料皮带输送机，其特征在于每个料斗的出料口和与其配套的微机皮带秤的皮带相接触，物料直接作用在皮带上。

一种精确配料装置

技术领域

本实用新型涉及一种配料装置。

背景技术

现广泛应用于化工、冶金行业的多组分配料装置，由图 2 所示，大多采用在每组分的料斗的出料口内设置人工阀门 8，在每个料斗下方设置称量皮带 9，在所有称量皮带的下方设置集料皮带输送机，称量皮带 9 与料斗的出料口 10 保持一定间隙；当打开阀门 8，物料从各出料口 10 下落，各称量皮带 9 称出预定的重量，此时关闭阀门 8，将各组分物料输送到集料皮带输送机上，再由集料皮带输送机送至下工序，但在此过程中，物料下落时会对称量皮带 9 造成冲击，使称量不准确，从而影响各组分的配比，且阀门 8 时开时关，使配料不能连续进行。

实用新型内容

本实用新型的目的是针对现有技术的上述不足，提供一种能保证各组分的精确配比和连续作业的精确配料装置。

为达到上述目的，本实用新型的精确配料装置，包括两个以上的料斗、与每个料斗配套并为位于其下的微机皮带秤和位于微机皮带秤下的集料皮带输送机，其特征在于每个料斗的出料口和与其配套的微机皮带秤的皮带相接触，物料与皮带无间隙，物料直接作用在皮带

上,避免了物料对微机皮带秤的冲击，实现准确称量；微机皮带秤根据皮带上物料的重量自动调节皮带的输送速度，实现定量给料，从而保证集料皮带输送机上各组分能够实现预定的配比，以及配料的连续作业。

综上所述，本实用新型的精确配料装置能保证各组分的精确配比和连续作业。

附图说明

图 1 为本实用新型实施例的结构示意图。

图 2 为现有多组分配料装置的结构示意图。

具体实施方式

下面结合附图，以电石生产过程中炭质原料的配料装置为例，对本实用新型作进一步说明。

由图 1 所示，本实用新型实施例的精确配料装置，包括三个料斗 1、2、3，它们分别装有焦碳、兰碳、白煤，其下方分别设有微机皮带秤 4、5、6 和位于微机皮带秤 4、5、6 下的集料皮带输送机 7，三个料斗 1、2、3 的出料口和微机皮带秤 4、5、6 的皮带相接触，物料作用在皮带上，通过微机皮带秤 4、5、6 实现定量给料，从而保证集料皮带输送机 7 上焦碳、兰碳、白煤能够实现预定的配比。

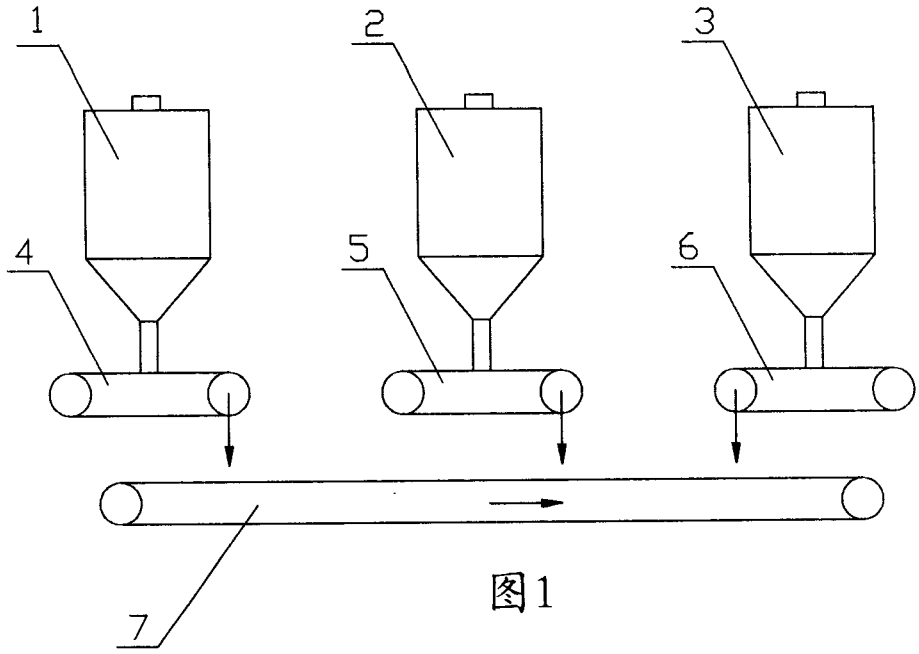


图1

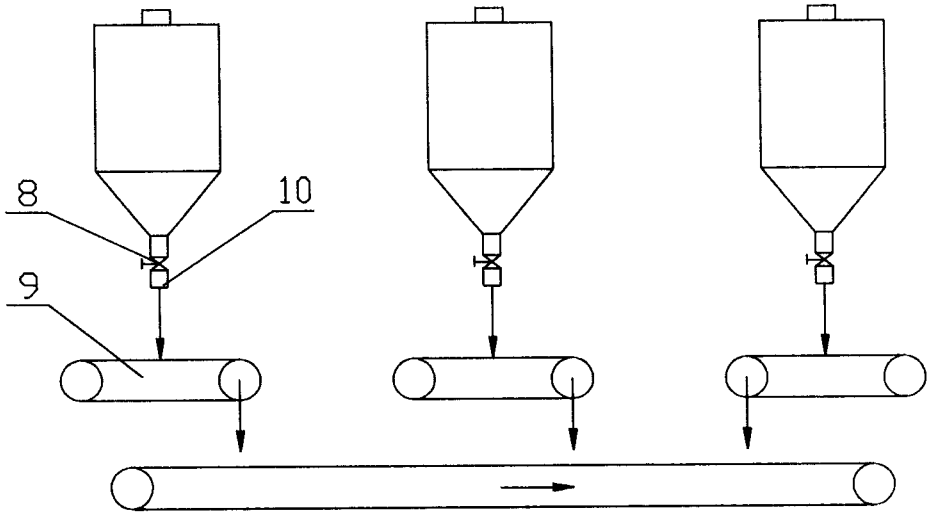


图2