



## (12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 105173636 A

(43) 申请公布日 2015. 12. 23

(21) 申请号 201510451848. 0

(22) 申请日 2015. 07. 29

(71) 申请人 梧州市日成太平林产化工有限公司  
地址 543314 广西壮族自治区梧州市藤县太平镇(原太平糖厂)

(72) 发明人 钟荣尧 韦庆远

(74) 专利代理机构 广州市越秀区海心联合专利代理事务所(普通合伙)  
44295

代理人 黄为 蔡国

(51) Int. Cl.

B65G 47/18(2006. 01)

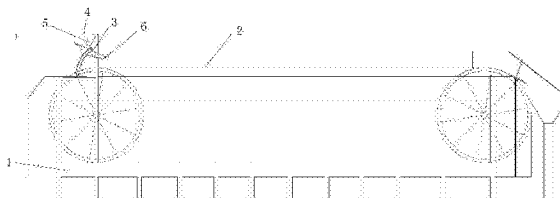
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

### (54) 发明名称

歧化松香造片机的造片布料机构

### (57) 摘要

本发明公开了一种歧化松香造片机的造片布料机构,包括机架、设置在机架上的松香传送带、设置在松香传送带进料端的进料斗以及设置在进料斗上的松香传送管,所述的松香传送管的松香出口设置在进料斗的上方,其中,在所述的进料斗出料端边缘外侧平均分布有5个造片布料器,所述的造片布料器的截面为倒V型,所述的进料斗的出料端宽度为1~1.3m,相邻两个所述的造片布料器的距离为15~25mm。利用本发明的歧化松香造片机的造片布料机构制备的片状歧化松香具有造片效果好、生产效率高的特点。



1. 一种歧化松香造片机的造片布料机构,包括机架(1)、设置在机架(1)上的松香传送带(2)、设置在松香传送带(2)进料端的进料斗(3)以及设置在进料斗(3)上的松香传送管(4),所述的松香传送管(4)的松香出口(5)设置在进料斗(3)的上方,其特征在于,在所述的进料斗(3)出料端边缘外侧平均分布有5个造片布料器(6),所述的造片布料器(6)的截面为倒V型,所述的进料斗(3)的出料端宽度为1~1.3m,相邻两个所述的造片布料器(6)的距离为15~25mm。

2. 根据权利要求1所述的歧化松香造片机的造片布料机构,其特征在于,所述的造片布料器(6)为与进料斗(3)出料端固定连接的倒V型的等边角钢段,所述的造片布料器(6)的中心面垂直进料斗(3)出料端所在平面。

3. 根据权利要求2所述的歧化松香造片机的造片布料机构,其特征在于,所述的造片布料器(6)的边长为20~40mm,造片布料器(6)的长度范围为10~15cm。

## 歧化松香造片机的造片布料机构

### 技术领域

[0001] 本发明涉及一种造片装置的造片布料器,更具体地说,尤其涉及一种歧化松香造片机的造片布料机构。

### 背景技术

[0002] 歧化松香为一种松香改性产品,是目前改性松香产品中产量最大的品种之一。传统的歧化松香成品使用镀锌铁桶装放置,每桶净重 225kg,客户购买了桶装歧化松香后,需要将整桶歧化松香敲碎后重新熔化后使用,但是有些企业对歧化松香的使用量比较少,整桶的松香使用时间太久,而且歧化松香凝固成一整块,为了控制每次投放歧化松香的量,需要将整块的歧化松香敲碎,耗费大量的人力,使用很不方便。故此,需要使用歧化松香造片机将歧化松香成品制备成体积更小的片状固体。在现有的造片机中,进料机构中出料时按进料斗的宽度出料,流出的歧化松香会以进料斗宽度在松香传送带上形成一条带状液体,经过松香传送带冷却后形成带状固体,由于这条带状固体比较宽,不容易被造片机的破碎机构破碎成小体积的片状固体。因此,如何使进料斗流出的歧化松香液体在松香传送带上形成宽度更小的带状固体,使造片机的破碎机构能够更容易将其破碎成小体积的片状固体,并且保证松香传送带能够传送尽量多的歧化松香,使片状歧化松香的制备效率更高,成为了歧化松香造片机的发展新方向。

### 发明内容

[0003] 本发明的目的在于提供一种歧化松香造片机的造片布料机构,利用该造片布料机构制备的片状歧化松香具有造片效果好、生产效率高的特点。

[0004] 本发明采用的技术方案如下:

[0005] 一种歧化松香造片机的造片布料机构,包括机架、设置在机架上的松香传送带、设置在松香传送带进料端的进料斗以及设置在进料斗上的松香传送管,所述的松香传送管的松香出口设置在进料斗的上方,其中,在所述的进料斗出料端边缘外侧平均分布有 5 个造片布料器,所述的造片布料器的截面为倒 V 型,所述的进料斗的出料端宽度为 1 ~ 1.3m,相邻两个所述的造片布料器的距离为 15 ~ 25mm。

[0006] 进一步的,所述的造片布料器为与进料斗出料端固定连接的倒 V 型的等边角钢段,所述的造片布料器的中心面垂直进料斗出料端所在平面。

[0007] 进一步的,所述的造片布料器的边长为 20 ~ 40mm,造片布料器的长度范围为 10 ~ 15cm。

[0008] 与现有技术相比,本发明具有的有益效果为:

[0009] 本发明的一种歧化松香造片机的造片布料机构,包括机架、设置在机架上的松香传送带、设置在松香传送带进料端的进料斗以及设置在进料斗上的松香传送管,松香传送管的松香出口设置在进料斗的上方,在进料斗出料端边缘外侧平均分布有 5 个造片布料器,造片布料器的截面为倒 V 型,进料斗的出料端宽度为 1 ~ 1.3m,相邻两个所述的造片布

料器的距离为 15 ~ 25mm。歧化松香造片机的造片布料机构只是在进料斗的出料端边缘外侧平均分布造片布料器,其设计巧妙;进料斗中的歧化松香从出料端流出时,经过造片布料器后将流出的歧化松香分配成六段细宽度的带状歧化松香带,这样,当带状的歧化松香带经过了松香传送带的冷却后,达到机尾时已经变成了宽度较细的带状歧化松香固体,由机尾的破碎后,更好容易制备成片状的歧化松香,造片效果好,生产效率高。

### 附图说明

[0010] 图 1 是本发明的结构示意图;

[0011] 图 2 是本发明的进料斗与造片布料器的结构示意图 1;

[0012] 图 3 是本发明的进料斗与造片布料器的结构示意图 2。

### 具体实施方式

[0013] 下面结合具体实施方式,对本发明的技术方案作进一步的详细说明,但不构成对本发明的任何限制。

[0014] 参阅图 1、2、3 所示,本发明的一种歧化松香造片机的造片布料机构,包括机架 1、设置在机架 1 上的松香传送带 2、设置在松香传送带 2 进料端的进料斗 3 以及设置在进料斗 3 上的松香传送管 4,所述的松香传送管 4 的松香出口 5 设置在进料斗 3 的上方,其中,在所述的进料斗 3 出料端边缘外侧平均分布有 5 个造片布料器 6,造片布料器 6 能够使流至在松香传送带 2 的歧化松香液体分成了更细的带状歧化松香液体。所述的造片布料器 6 的截面为倒 V 型,所述的进料斗 3 的出料端宽度为 1 ~ 1.3m,进料斗 3 的出料端宽度与松香传送带 2 的宽度相配合,使松香传送带 2 每次传送的歧化松香实现最大化,生产效率更高。相邻两个所述的造片布料器 6 的距离为 15 ~ 25mm,5 片造片布料器 6 按照这个宽度距离分布排列后,就可以将流出的歧化松香分配成六段细宽度的带状歧化松香带。本发明的歧化松香造片机的造片布料机构只是在进料斗 3 的出料端边缘外侧平均分布造片布料器 6,其设计巧妙;进料斗 3 中的歧化松香从出料端流出时,经过造片布料器 6 后将流出的歧化松香分配成六段细宽度的带状歧化松香带,这样,当带状的歧化松香带经过了松香传送带 2 的冷却后,达到机尾时已经变成了宽度较细的带状歧化松香固体,由机尾的破碎后,更加容易制备成片状的歧化松香,造片效果好,生产效率高。

[0015] 所述的造片布料器 6 为与进料斗 3 出料端固定连接的倒 V 型的等边角钢段,利用等边角钢做造片布料器 6 的材料,能够承受液体歧化松香的高温而不变形,将其呈倒 V 型与进料斗 3 出料端固定连接,以达到分流液体歧化松香的效果。所述的造片布料器 6 的中心面垂直进料斗 3 出料端所在平面,使分流液体的歧化松香更加平均。

[0016] 所述的造片布料器 6 的边长为 20 ~ 40mm,这个规格的造片布料器 6 分流液体的歧化松香的效果最好,造片布料器 6 的长度范围为 10 ~ 15cm,这样,使造片布料器 6 能够与进料斗 3 出料端连接更牢固。

[0017] 以上所述仅为本发明的较佳实施方式,凡在本发明的精神和原则范围内所作的任何修改、等同替换和改进等,均应包含在本发明的保护范围之内。

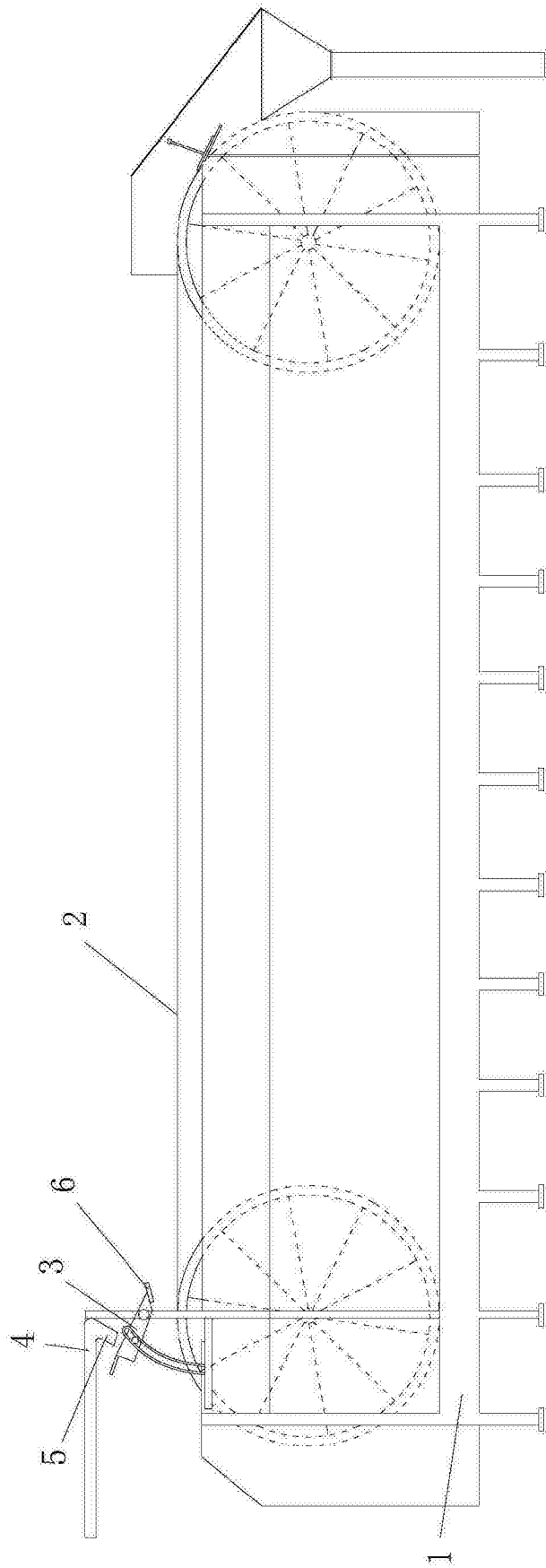


图 1

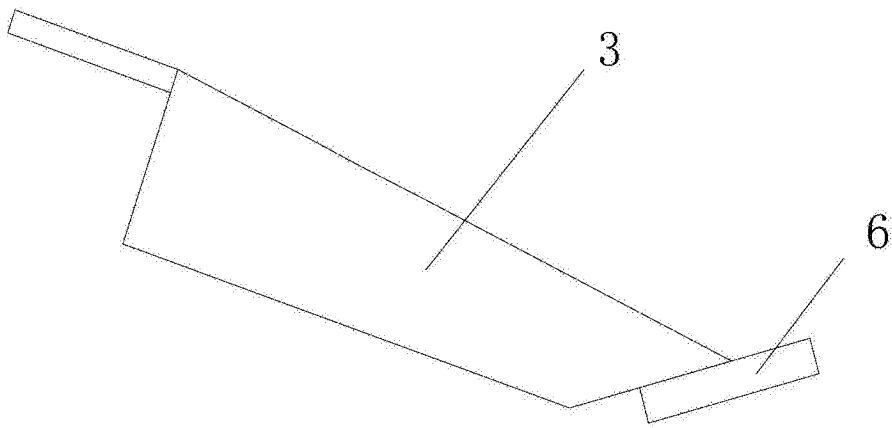


图 2

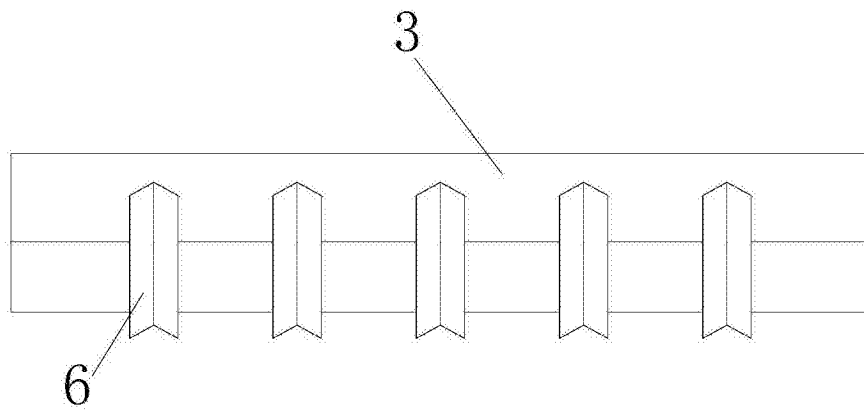


图 3