



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 204872897 U

(45) 授权公告日 2015. 12. 16

(21) 申请号 201520632844. 8

(22) 申请日 2015. 08. 21

(73) 专利权人 光泽县青盛木业有限公司

地址 354105 福建省南平市光泽县崇仁乡园洲

(72) 发明人 吕裕寿

(74) 专利代理机构 福州市鼓楼区鼎兴专利代理
事务所(普通合伙) 35217

代理人 傅契克

(51) Int. Cl.

B65G 53/24(2006. 01)

B65G 53/60(2006. 01)

B65D 88/64(2006. 01)

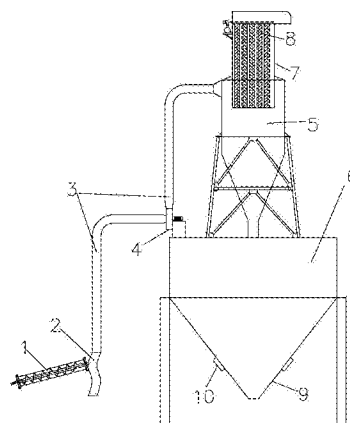
权利要求书1页 说明书1页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种不间断物料输送系统

(57) 摘要

本实用新型公开了一种不间断物料输送系统,包括成品输送带,成品输送带的末端与管状出料口中部相连通,出料口上端与吸料管一端相连,吸料管中部安装有引风机,吸料管的另一端与旋风分离器相连,旋风分离器底部出口伸入储料仓,这种物料输送系统的优点在于:当人们打包来不及的时候,启动吸料管上的引风机,可以将物料吸到储料仓中,保证了生产的连贯性。



1. 一种不间断物料输送系统,包括成品输送带,其特征在于:成品输送带的末端与管状出料口中部相连通,出料口上端与吸料管一端相连,吸料管中部安装有引风机,吸料管的另一端与旋风分离器相连,旋风分离器底部出口伸入储料仓。

2. 根据权利要求1所述一种不间断物料输送系统,其特征在于:所述旋风分离器的出气口处还设有脉冲布袋除尘器。

3. 根据权利要求1所述一种不间断物料输送系统,其特征在于:所述储料仓下部的下料口为锥形下料口,下料口壁上设有破拱装置。

一种不间断物料输送系统

技术领域

[0001] 本实用新型涉及输送装置技术领域,更具体的涉及一种不间断物料输送系统。

背景技术

[0002] 现有的活性炭生产线成品输送打包过程中大多数都是人工打包,当产量大或者人工操作速度慢的时候,就会出现来不及打包的现象,影响前端的生产效率。

发明内容

[0003] 本实用新型的目的在于提供一种不影响前端生产的不间断物料输送系统。

[0004] 本实用新型所采用的技术方案为:一种不间断物料输送系统,包括成品输送带,成品输送带的末端与管状出料口中部相连通,出料口上端与吸料管一端相连,吸料管中部安装有引风机,吸料管的另一端与旋风分离器相连,旋风分离器底部出口伸入储料仓,这种物料输送系统的优点在于:当人们打包来不及的时候,启动吸料管上的引风机,可以将物料吸到储料仓中,保证了生产的连贯性。

[0005] 所述旋风分离器的出气口处还设有脉冲布袋除尘器,由于活性炭颗粒较细,旋风分离器不能使较细的粉尘沉积并落入储料仓内,只能通过脉冲布袋除尘器来完成最后的除尘工作,使空气达到环保排放标准。

[0006] 所述储料仓下部的下料口为锥形下料口,下料口壁上设有破拱装置,锥形下料口方便出料,当物料堵在储料仓内时,通过破拱装置破拱,防止成品物料堵在储料仓内。

附图说明

[0007] 图1为本实用新型的结构示意图。

具体实施方式

[0008] 现在结合说明书附图对本实用新型进一步详细说明。

[0009] 如图1所示,一种不间断物料输送系统,包括成品输送带1,成品输送带1的末端与管状出料口2中部相连通,出料口2上端与吸料管3一端相连,吸料管3中部安装有引风机4,吸料管3的另一端与旋风分离器5相连,旋风分离器5底部出口伸入储料仓6,这种物料输送系统的优点在于:当人们打包来不及的时候,启动吸料管上的引风机,可以将物料吸到储料仓中,保证了生产的连贯性。

[0010] 所述旋风分离器5的出气口7处还设有脉冲布袋除尘器8,由于活性炭颗粒较细,旋风分离器不能使较细的粉尘沉积并落入储料仓内,只能通过脉冲布袋除尘器来完成最后的除尘工作,使空气达到环保排放标准。

[0011] 所述储料仓6下部的下料口9为锥形下料口,下料口壁上设有破拱装置10,锥形下料口方便出料,当物料堵在储料仓内时,通过破拱装置破拱,防止成品物料堵在储料仓内。

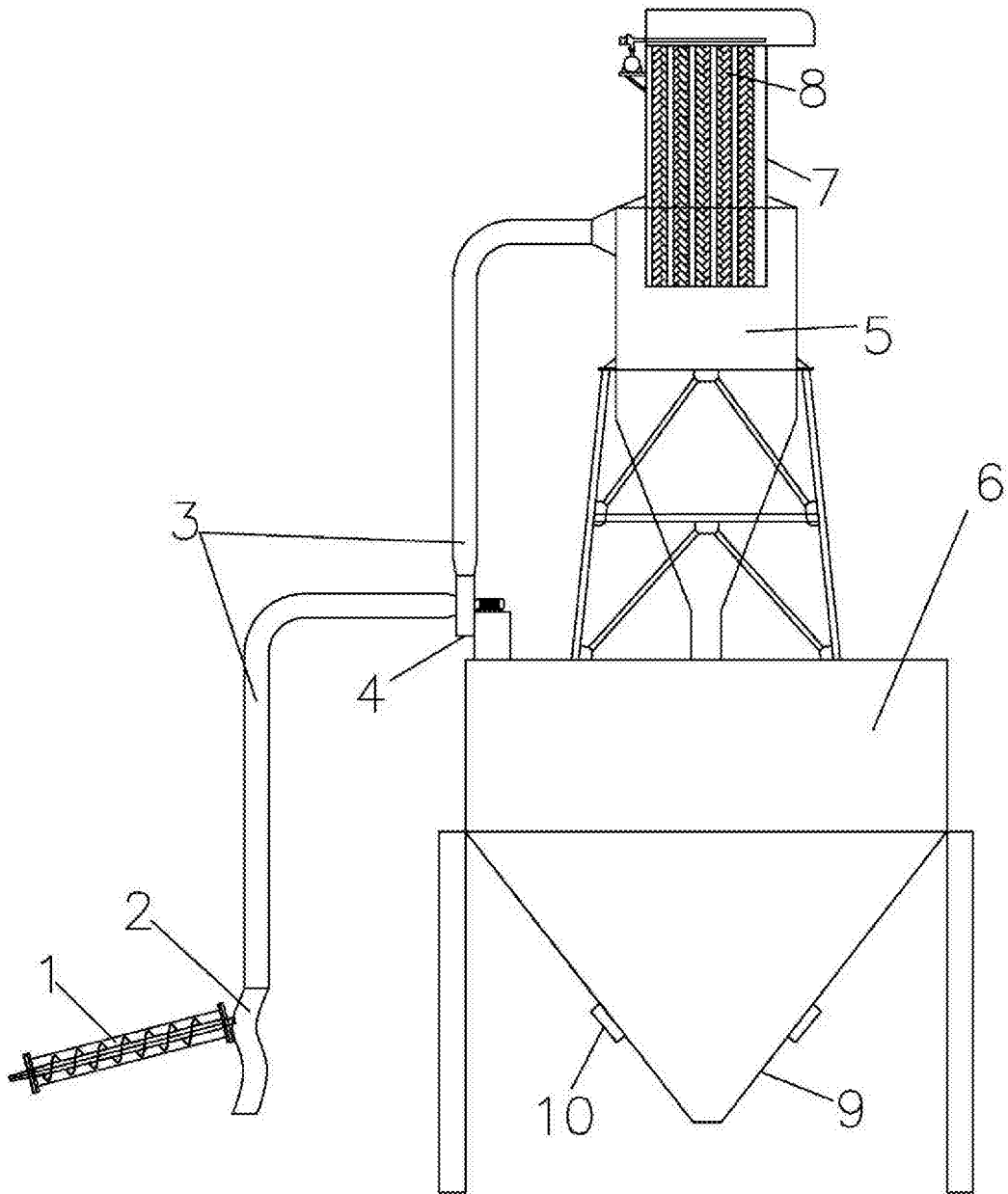


图 1