



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 219838182 U

(45) 授权公告日 2023. 10. 17

(21) 申请号 202320912072.8

(22) 申请日 2023.04.21

(73) 专利权人 珠海市派特尔科技股份有限公司

地址 519000 广东省珠海市金湾区联港工
业区双林片区创业中路8号

(72) 发明人 陈宇

(74) 专利代理机构 广东中衢知识产权代理事务

所(普通合伙) 44755

专利代理师 郎坚

(51) Int. Cl.

B29C 48/92 (2019.01)

B29C 48/285 (2019.01)

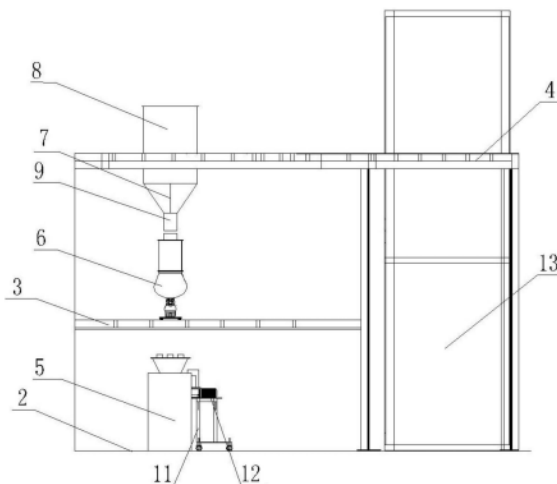
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种自动称量的加料系统

(57) 摘要

本实用新型公开了一种自动称量的加料系统,旨在提供一种在不影响产品配比,产品质量的前提下,降低车间人员劳动强度的加料系统,本实用新型包括钢平台,所述钢平台内设置有挤出层、称重层和补料层,所述挤出层上固定连接挤出机,所述称重层上设置有若干个失重秤,所述补料层上固定连接若干个补料仓,若干个所述补料仓和若干个所述失重秤相配合,若干个所述失重秤和所述挤出机相配合,多台所述补料仓和所述失重秤一起给所述挤出机供料,提高混合均匀度,降低劳动强度。



1. 一种自动称量的加料系统,包括钢平台,所述钢平台内设置有挤出层(2)、称重层(3)和补料层(4),其特征在于:所述挤出层(2)上固定连接有挤出机(5),所述称重层(3)上设置有若干个失重秤(6),所述补料层(4)上固定连接有若干个补料仓(7),若干个所述补料仓(7)和若干个所述失重秤(6)相配合,若干个所述失重秤(6)和所述挤出机(5)相配合。

2. 根据权利要求1所述的一种自动称量的加料系统,其特征在于:所述补料仓(7)包括进料筒(8)、蝶阀(9),所述进料筒(8)固定设置在所述补料层(4)中间,所述蝶阀(9)与所述失重秤(6)相配合。

3. 根据权利要求1所述的一种自动称量的加料系统,其特征在于:所述挤出机(5)上设置有主机电机(10)和若干个侧喂加料电机(11)。

4. 根据权利要求3所述的一种自动称量的加料系统,其特征在于:所述侧喂加料电机(11)固定连接有位换车(12)。

5. 根据权利要求1所述的一种自动称量的加料系统,其特征在于:所述钢平台(1)内还设置有物料升降梯(13),所述物料升降梯(13)贯穿所述挤出层(2)、所述称重层(3)和所述补料层(4)。

一种自动称量的加料系统

技术领域

[0001] 本实用新型涉及运输箱技术领域,特别涉及一种自动称量的加料系统。

背景技术

[0002] 塑胶颗粒、填充粉体(碳酸钙、滑石粉、阻燃剂(溴代三嗪等))、塑料助剂等材料的加工过程中,当母料经过前期的处理后,通过加料系统进入挤出机形成颗粒,而在加料过程中,目前大多是通过人工加料的方式,这种方式非常浪费人力成本,且各种母料比例把控不是很精准。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的主要目的在于提供一种在不影响产品配比,产品质量的前提下,降低车间人员劳动强度的加料系统,可以有效解决背景技术中的问题。

[0004] 为实现上述目的,本实用新型采取的技术方案为:

[0005] 一种自动称量的加料系统,包括钢平台,所述钢平台内设置有挤出层、称重层和补料层,所述挤出层上固定连接有挤出机,所述称重层上设置有若干个失重秤,所述补料层上固定连接有若干个补料仓,若干个所述补料仓和若干个所述失重秤相配合,若干个所述失重秤和所述挤出机相配合,多台所述补料仓和所述失重秤一起给所述挤出机供料,提高混合均匀度。

[0006] 进一步地,所述补料仓包括进料筒、蝶阀,所述进料筒固定设置在所述补料层中间,所述蝶阀与所述失重秤相配合。

[0007] 进一步地,挤出机上设置有主机电机和若干个侧喂加料电机,所述侧喂加料电机固定连接在换位车上,方便更换位置。

[0008] 进一步地,所述钢平台内还设置有物料升降梯,所述物料升降梯贯穿所述挤出层、所述称重层和所述补料层,方便运输物料。

[0009] 与现有的修补架技术相比,本实用新型具有如下有益效果:

[0010] 本实用新型中,通过多台所述补料仓和所述失重秤一起给所述挤出机供料,提高混合均匀度,在不影响产品配比,产品质量的前提下,降低车间人员劳动强度。

附图说明

[0011] 图1为本实用新型的主视图;

[0012] 图2为本实用新型的俯视图;

[0013] 图中:2、挤出层;3、称重层;4、补料层;5、挤出机;6、失重秤;7、补料仓;8、进料筒;9、蝶阀;10、主机电机;11、侧喂加料电机;12、换位车;13、物料升降梯。

具体实施方式

[0014] 下面结合具体的实施例对本实用新型作进一步展开说明,但需要指出的是,本实

施例在以本实用新型技术方案为前提下进行实施,给出了详细的实施方式和具体的操作过程,但本实用新型的保护范围不限于下述的实施例。

[0015] 如图1-2所示,一种自动称量的加料系统,包括钢平台,所述钢平台内设置有挤出层2、称重层3和补料层4,所述挤出层2上固定连接挤出机5,所述称重层3上设置有若干个失重秤6,所述补料层4上固定连接若干个补料仓7,若干个所述补料仓7和若干个所述失重秤6相配合,若干个所述失重秤6和所述挤出机5相配合,多台所述补料仓7和所述失重秤6一起给所述挤出机5供料,提高混合均匀度。

[0016] 所述补料仓7包括进料筒8、蝶阀9,所述进料筒8固定设置在所述补料层4中间,所述蝶阀9与所述失重秤6相配合,所述挤出机5上设置有主机电机10和若干个侧喂加料电机11,所述侧喂加料电机11固定连接换位车12,所述钢平台1内还设置有物料升降梯13,所述物料升降梯13贯穿所述挤出层2、所述称重层3和所述补料层4,方便运输物料。

[0017] 具体使用时,将加工材料通过所述升降梯13运输到所述补料层4,在所述补料层4上将不同的加工材料倒入相对应的所述补料仓7上的所述进料筒8中,不同的加工材料通过所述蝶阀9进入所述失重秤6,当所述失重秤6物料重量小于设置最低重量,所述蝶阀9打开,补料到所述失重秤6,不同的加工材料在所述失重秤6内进行称重配比,而后按设定好的配重比统一进入所述挤出机5,通过所述挤出机5进行搅拌成型。

[0018] 以上对本实用新型的较佳实施例进行了具体说明,并非因此限制本实用新型的专利范围,凡是在本实用新型的构思下,利用本实用新型说明书及附图内容所做的等效结构变化,或直接/间接运用在其他相关的技术领域均包括在本实用新型的专利保护范围内。

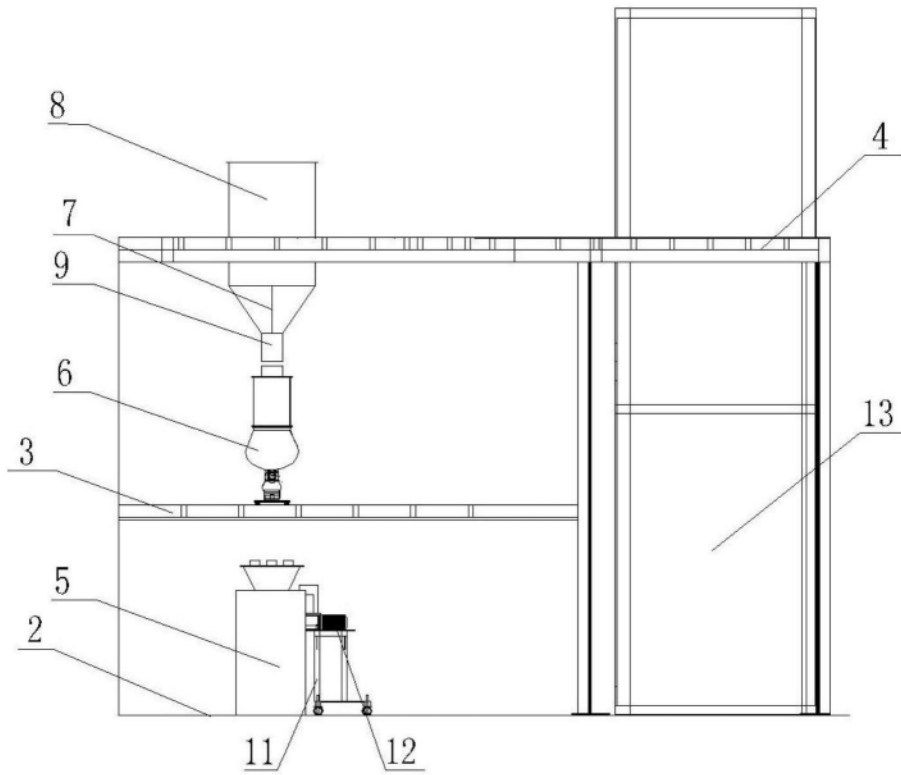


图1

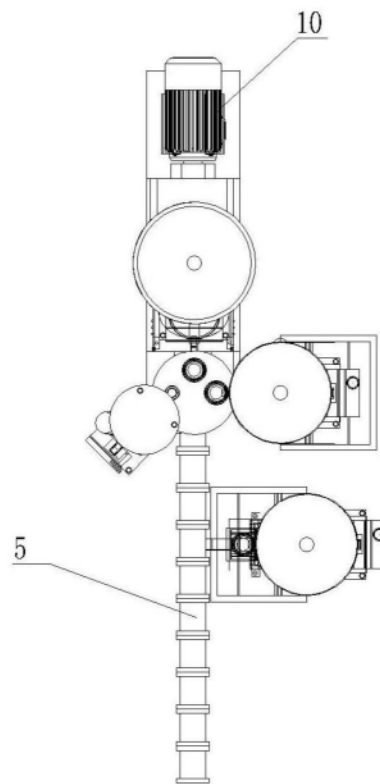


图2