



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 114838793 A

(43) 申请公布日 2022.08.02

(21) 申请号 202210431529.3

(22) 申请日 2022.04.22

(71) 申请人 辉门环新(安庆)粉末冶金有限公司
地址 246000 安徽省安庆市开发区3.9平方公里工业园24号区

(72) 发明人 张国富 李根富 鲁晶 汪郭春
江鹏 陆胡飞

(74) 专利代理机构 合肥正则元起专利代理事务所(普通合伙) 34160
专利代理师 任伟

(51) Int. Cl.

G01G 13/08 (2006.01)

G01G 13/24 (2006.01)

G01G 19/28 (2006.01)

B22F 3/00 (2021.01)

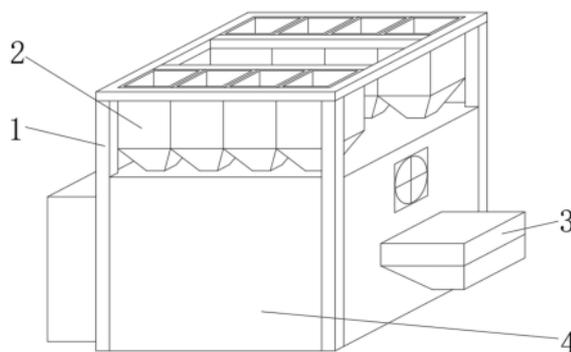
权利要求书2页 说明书6页 附图3页

(54) 发明名称

一种粉末冶金用配料称量设备

(57) 摘要

本发明涉及一种粉末冶金用配料称量设备,包括支撑框架和配料斗,配料斗设置有若干个,且配料斗等距并排设置成两排并安装在支撑框架上,支撑框架内位于配料斗的下方设置有若干隔音板,支撑框架的一侧设置有出料口,支撑框架的另一侧设置有除尘风机,隔音板内位于每个配料斗的下端均安装有出料绞龙,出料绞龙的中部上侧与配料斗的下端贯通连接,出料绞龙的一端安装有用于驱动绞龙的第一电机,出料绞龙的下方设置有振荡出料机构,振荡出料机构的输出端下方设置有称重仪,称重仪的下方设置有配料传送带,两侧配料传送带之间设置有出料传送带,控制从振荡出料斗内输出的原料粉末的数量,提高原料粉末的输出精度。



1. 一种粉末冶金用配料称量设备,包括支撑框架(1)和若干个配料斗(2),若干个配料斗(2)等距并排设置成两排并安装在支撑框架(1)上,其特征在于,所述支撑框架(1)内位于配料斗(2)的下方设置有若干隔音板(4),所述隔音板(4)内位于每个配料斗(2)的下端均安装有出料绞龙(5),所述出料绞龙(5)的中部上侧与配料斗(2)的下端贯通连接,所述出料绞龙(5)的一端安装有用于驱动绞龙的第一电机(6),所述出料绞龙(5)的下方设置有振荡出料机构(8),所述振荡出料机构(8)的输出端下方设置有称重仪(10),所述称重仪(10)的下方设置有配料传送带(11),两侧所述配料传送带(11)之间设置有出料传送带(34)。

2. 根据权利要求1所述的一种粉末冶金用配料称量设备,其特征在于,所述出料绞龙(5)的输出端下侧安装有出料筒(7),所述出料筒(7)呈圆台状结构,所述出料筒(7)的下端安装有第一波纹管(26),所述出料筒(7)通过第一波纹管(26)与振荡出料机构(8)的输入端相连通。

3. 根据权利要求2所述的一种粉末冶金用配料称量设备,其特征在于,所述振荡出料机构(8)包括支撑台板(23)和振动发生器(24),所述支撑台板(23)的两侧均设置有用于支撑固定的安装架,且安装架的顶部分别对配料斗(2)和出料绞龙(5)进行固定支撑。

4. 根据权利要求3所述的一种粉末冶金用配料称量设备,其特征在于,所述安装架的中部两侧均固定连接斜撑架(9),所述斜撑架(9)与支撑台板(23)之间安装有若干个呈阵列均匀分布的减震弹簧(12),所述振动发生器(24)安装在支撑台板(23)的上表面一侧,所述支撑台板(23)的上表面另一侧通过弹簧安装有振荡出料斗(25)。

5. 根据权利要求4所述的一种粉末冶金用配料称量设备,其特征在于,所述振荡出料斗(25)的内部呈倾斜面设置,所述振荡出料斗(25)的输出端底部呈斗形槽状,所述振荡出料斗(25)的内侧上部安装有用于隔尘的遮挡布(27)。

6. 根据权利要求4所述的一种粉末冶金用配料称量设备,其特征在于,所述振荡出料斗(25)的输出端内侧安装有用于控制出料的阻拦板(29),所述阻拦板(29)的上部两侧均转动连接有伸缩气缸(28),所述伸缩气缸(28)的伸缩端与阻拦板(29)转动连接,所述伸缩气缸(28)的尾端侧面与振荡出料斗(25)的内侧壁转动连接。

7. 根据权利要求1所述的一种粉末冶金用配料称量设备,其特征在于,所述称重仪(10)的两侧设置有电推杆(17),所述电推杆(17)的伸缩端固定连接连接块(18),所述连接块(18)之间设置有支撑板(13),所述称重仪(10)嵌设在支撑板(13)的上表面中部。

8. 根据权利要求7所述的一种粉末冶金用配料称量设备,其特征在于,所述支撑板(13)的上表面两侧分别安装有电动滑台(15),所述电动滑台(15)的两端均通过支撑柱(14)固定安装在支撑板(13)上,所述电动滑台(15)的滑块上固定连接排料刮板(16),所述支撑板(13)靠近电推杆(17)的一侧中部安装有用于对原料粉末聚拢出料的聚料口(19)。

9. 根据权利要求8所述的一种粉末冶金用配料称量设备,其特征在于,所述排料刮板(16)靠近聚料口(19)的一侧呈弧面状,且排料刮板(16)的底部与支撑板(13)的上表面相抵接,所述称重仪(10)的上表面与支撑板(13)的上表面保持齐平,所述电推杆(17)靠近支撑板(13)的一侧固定连接有用以保持支撑板(13)水平的承接架(22)。

10. 根据权利要求9所述的一种粉末冶金用配料称量设备,其特征在于,所述支撑板(13)靠近电推杆(17)的一端穿设有传动轴(20),所述传动轴(20)的端部与连接块(18)转动连接,其中一个连接块(18)上安装有第二电机(21),所述第二电机(21)的驱动轴端部贯穿

连接块(18)且与传动轴(20)的端部固定连接。

一种粉末冶金用配料称量设备

技术领域

[0001] 本发明涉及粉料称量技术领域,具体涉及一种粉末冶金用配料称量设备。

背景技术

[0002] 在药品、食品、化妆品等行业中,往往会涉及到配料工序,这是整个生产过程的关键工序,尤其是在药品制造行业,配料的准确性直接影响产品的最终效用。配料工艺的核心是对各个原材料称量计量的准确性,相关的影响指标还有记录填写的准确性等,这都会影响药品的最终质量。

[0003] 公开号为CN110793606A的专利文件公开了一种称量配料一体机及称量配料方法,属于称量配料装备领域,包括称量配方模块、工单发布模块、称量控制模块、称具、打印模块、投料扫描模块和管理数据库,管理数据库分别与称量配方模块、工单发布模块、称量控制模块、打印模块、称具和投料扫描模块连接上述专利的有益效果是,提供的称量配料一体机及称量配料方法,通过称量配方模块、工单发布模块和称量控制模块配合,能自动计算预设批次中各个原材料的需求量,通过称具自动感测称重重量是否达标,并将各个称量好的原材料的称量信息打印生成图像标签,在投料的时候能再次方便的校对需要进行投料的原材料,有效避免了人工计算、称量和投料环节的错误,提高了产品的生产效率以及产品的质量。

[0004] 现有的设备在称量配料的过程中常常由于落料时不能控制出料速度导致配料称量时误差较大,使得最终产品的质量无法得到提升,在称量配料的过程中常常造成空气污染,对工作人员的健康造成不利影响,且影响了原料粉末的称量准确性,造成了原料粉末的浪费,在称量的过程中现有的设备无法降低转运过程中的浪费,造成原料的损耗无法降低。

发明内容

[0005] 本发明的目的在于针对上述存在的问题和不足,提供一种粉末冶金用配料称量设备,提升了整体的工作效率。

[0006] 本发明所解决的技术问题为:

[0007] (1) 现有的设备在称量配料的过程中常常由于落料时不能控制出料速度导致配料称量时误差较大,使得最终产品的质量无法得到提升;

[0008] (2) 现有的设备在称量配料的过程中常常造成空气污染,对工作人员的健康造成不利影响;

[0009] (3) 现有的设备在称量的过程中现有的设备无法降低转运过程中的浪费,且影响了原料粉末的称量准确性,造成了原料粉末的浪费。

[0010] 本发明的目的可以通过以下技术方案实现:一种粉末冶金用配料称量设备,包括支撑框架和配料斗,配料斗设置有若干个,且配料斗等距并排设置成两排并安装在支撑框架上,支撑框架内位于配料斗的下方设置有若干隔音板,支撑框架的一侧设置有出料口,支撑框架的另一侧设置有除尘风机,隔音板内位于每个配料斗的下端均安装有出料绞龙,出

料绞龙的中部上侧与配料斗的下端贯通连接,出料绞龙的一端安装有用于驱动绞龙的第一电机,出料绞龙的下方设置有振荡出料机构,振荡出料机构的输出端下方设置有称重仪,称重仪的下方设置有配料传送带,两侧配料传送带之间设置有出料传送带。

[0011] 作为发明进一步的方案,出料绞龙的输出端下侧安装有出料筒,出料筒呈圆台状结构,出料筒的下端安装有第一波纹管,出料筒通过第一波纹管与振荡出料机构的输入端相连通。

[0012] 作为发明进一步的方案,振荡出料机构包括支撑台板和振动发生器,支撑台板设置在出料绞龙的正下方,支撑台板的两侧均设置有用于支撑固定的安装架,且安装架的顶部分别对配料斗和出料绞龙进行固定支撑。

[0013] 作为发明进一步的方案,安装架的中部两侧均固定连接有斜撑架,斜撑架与支撑台板之间安装有若干个呈阵列均匀分布的减震弹簧,振动发生器安装在支撑台板的上表面一侧,支撑台板的上表面另一侧通过弹簧安装有振荡出料斗。

[0014] 作为发明进一步的方案,振荡出料斗的内部呈倾斜面设置,振荡出料斗的输出端底部呈斗形槽状,振荡出料斗的内侧上部安装有用于隔尘的遮挡布。

[0015] 作为发明进一步的方案,振荡出料斗的输出端内侧安装有用于控制出料的阻拦板,阻拦板的上部两侧均转动连接有伸缩气缸,伸缩气缸的伸缩端与阻拦板转动连接,伸缩气缸的尾端侧面与振荡出料斗的内侧壁转动连接。

[0016] 作为发明进一步的方案,称重仪的两侧设置有电推杆,电推杆的伸缩端固定连接连接有连接块,连接块之间设置有支撑板,称重仪嵌设在支撑板的上表面中部。

[0017] 作为发明进一步的方案,支撑板的上表面两侧分别安装有电动滑台,电动滑台的两端均通过支撑柱固定安装在支撑板上,电动滑台的滑块上固定连接连接有排料刮板,支撑板靠近电推杆的一侧中部安装有用于对原料粉末聚拢出料的聚料口。

[0018] 作为发明进一步的方案,排料刮板靠近聚料口的一侧呈弧面状,且排料刮板的底部与支撑板的上表面相抵接,称重仪的上表面与支撑板的上表面保持齐平,电推杆靠近支撑板的一侧固定连接连接有用于保持支撑板水平的承接架。

[0019] 作为发明进一步的方案,支撑板靠近电推杆的一端穿设有传动轴,传动轴的端部分别与连接块转动连接,其中一个连接块上安装有第二电机,第二电机的驱动轴端部贯穿连接块且与传动轴的端部固定连接。

[0020] 本发明的有益效果:

[0021] (1) 通过振动发生器发出振动,利用振荡出料斗内的斜面设置使得原料粉末向振荡出料斗的输出端不断移动,从而利用振动推动原料粉末移动,降低原料粉末的移动速度,使得振荡出料斗能够以少量多次的方式向称重仪输出原料粉末,从而极大地提高了所量取的原料粉末的精度,通过振荡出料斗的斗形槽状输出端使得原料粉末能够聚拢地输出落在称重仪的中部,从而避免原料粉末从边缘处飘洒,降低原料粉末在转运称取过程中的损失,通过减震弹簧对振荡出料机构进行减震,避免因为振动使得其它各部件的连接受到影响,从而提高整体的稳定性,当需要对输出的原料粉末进一步地控制输出量时,通过伸缩气缸的伸缩控制阻拦板转动,从而在控制振荡出料斗启闭的基础上控制阻拦板的转动角度,进而控制从振荡出料斗内输出的原料粉末的数量,从而进一步地控制输出量,提高原料粉末的输出精度;

[0022] (2) 通过负压风扇保持隔音板内侧的空气不向外流动,并通过除尘风机将隔音板内的空气向外抽出并将隔音板内空气中的颗粒物等杂质进行过滤,随后通过若干个配料斗分类盛装各种原料粉末,通过第一电机驱动出料绞龙,将配料斗中的粉末向振荡出料机构输出,通过出料绞龙防止原料粉末在配料斗中结块或附着在配料斗的底部,避免影响出料配料工作,随后通过振荡出料机构将原料粉末同时进行振荡和出料,从而将原料粉末精确地输送至称重仪上,通过振荡出料机构使得称重仪在称取原料粉末时既可以称取大数量的原料粉末,也可以在称取时进行精细地添加,从而使所称取的原料粉末的重量更精确,当称取好一次原料粉末的重量后,将称重仪上的原料粉末放置在配料传送带上,从而通过若干个配料传送带将不同重量不同类别的原料粉末运送至出料传送带上,通过出料传送带将原料粉末运送至出料口处,通过出料口向外输出,从而做到精确称量,按需输出,通过第一波纹管的阻挡和减震,方便出料绞龙将原料粉末输送至振荡出料机构内,且避免输送时粉尘四散,降低对空气的污染;

[0023] (3) 通过第二电机转动传动轴,通过传动轴转动支撑板,通过支撑板转动称重仪,将称重仪上的原料粉末导入配料传送带上,同时通过电动滑台带动排料刮板对附着在称重仪和支撑板上的原料粉末刮至配料传送带上,避免浪费,当第二电机转动支撑板使其水平时,通过承接架配合传动轴使支撑板保持水平,方便称重仪承接原料粉末,承接时电推杆伸出,将称重仪运动至振荡出料斗的输出端下部,从而减小粉末的运动距离,降低粉末的逸散,通过第二刮板和第一刮板分别对出料传送带和配料传送带进行刮除操作,避免原料粉末附着,降低浪费。

附图说明

[0024] 为了便于本领域技术人员理解,下面结合附图对本发明作进一步的说明。

[0025] 图1为本发明整体结构主视图;

[0026] 图2为本发明隔音板内的结构示意图;

[0027] 图3为本发明称重仪的整体结构俯视图;

[0028] 图4为本发明振荡出料机构的内部结构示意图;

[0029] 图5为图2中A区域的放大示意图;

[0030] 图中:1、支撑框架;2、配料斗;3、出料口;4、隔音板;5、出料绞龙;6、第一电机;7、出料筒;8、振荡出料机构;9、斜撑架;10、称重仪;11、配料传送带;12、减震弹簧;13、支撑板;14、支撑柱;15、电动滑台;16、排料刮板;17、电推杆;18、连接块;19、聚料口;20、传动轴;21、第二电机;22、承接架;23、支撑台板;24、振动发生器;25、振荡出料斗;26、第一波纹管;27、遮挡布;28、伸缩气缸;29、阻拦板;30、支撑转轴;31、隔尘罩;32、第二波纹管;33、第一刮板;34、出料传送带;35、L形支架;36、第二刮板。

具体实施方式

[0031] 为更进一步阐述本发明为实现预定发明目的所采取的技术手段及功效,以下结合附图及较佳实施例,对依据本发明的具体实施方式、结构、特征及其功效,详细说明如后。

[0032] 请参阅图1-5所示:一种粉末冶金用配料称量设备,包括支撑框架1和配料斗2,配料斗2设置有若干个,且配料斗2等距并排设置成两排并安装在支撑框架1上,支撑框架1内

位于配料斗2的下方设置有若干隔音板4,支撑框架1的一侧设置有出料口3,支撑框架1的另一侧设置有除尘风机,隔音板4内位于每个配料斗2的下端均安装有出料绞龙5,出料绞龙5的中部上侧与配料斗2的下端贯通连接,出料绞龙5的一端安装有用于驱动绞龙的第一电机6,出料绞龙5的下方设置有振荡出料机构8,振荡出料机构8的输出端下方设置有称重仪10,称重仪10的下方设置有配料传送带11,两侧配料传送带11之间设置有出料传送带34,出料传送带34的输出端设置在出料口3内,隔音板4的一侧位于出料口3的上方嵌设有负压风扇。

[0033] 使用时通过负压风扇保持隔音板4内侧的空气不向外流动,并通过除尘风机将隔音板4内的空气向外抽出并将隔音板4内空气中的颗粒物等杂质进行过滤,随后通过若干个配料斗2分类盛装各种原料粉末,通过第一电机6驱动出料绞龙5,将配料斗2中的粉末向振荡出料机构8输出,通过出料绞龙5防止原料粉末在配料斗2中结块或附着在配料斗2的底部,避免影响出料配料工作,随后通过振荡出料机构8将原料粉末同时进行振荡和出料,从而将原料粉末精确地输送至称重仪10上,通过振荡出料机构8使得称重仪10在称取原料粉末时既可以称取大数量的原料粉末,也可以在称取时进行精细地添加,从而使所称取的原料粉末的重量更精确,当称取好一次原料粉末的重量后,将称重仪10上的原料粉末放置在配料传送带11上,从而通过若干个配料传送带11将不同重量不同类别的原料粉末运送至出料传送带34上,通过出料传送带34将原料粉末运送至出料口3处,通过出料口3向外输出,从而做到精确称量,按需输出。

[0034] 出料绞龙5的输出端下侧安装有出料筒7,出料筒7呈圆台状结构,出料筒7的下端安装有第一波纹管26,出料筒7通过第一波纹管26与振荡出料机构8的输入端相连通,通过第一波纹管26的阻挡和减震,方便出料绞龙5将原料粉末输送至振荡出料机构8内,且避免输送时粉尘四散,降低对空气的污染。

[0035] 振荡出料机构8包括支撑台板23和振动发生器24,支撑台板23设置在出料绞龙5的正下方,支撑台板23的两侧均设置有用于支撑固定的安装架,且安装架的顶部分别对配料斗2和出料绞龙5进行固定支撑,安装架的中部两侧均固定连接有斜撑架9,斜撑架9与支撑台板23之间安装有若干个呈阵列均匀分布的减震弹簧12,振动发生器24安装在支撑台板23的上表面一侧,支撑台板23的上表面另一侧通过弹簧安装有振荡出料斗25,振荡出料斗25的底部一侧与振动发生器24相连,振荡出料斗25的内部呈倾斜面设置,振荡出料斗25的输出端底部呈斗形槽状,通过斗形槽口使得振荡出料斗25在出料时能够使原料粉末呈聚拢状输出,避免分散,振荡出料斗25的内侧上部安装有用于隔尘的遮挡布27,振荡出料斗25的输出端内侧安装有用于控制出料的阻拦板29,阻拦板29的中部两侧通过支撑转轴30与振荡出料斗25的两侧内壁转动来接,阻拦板29的上部两侧均转动连接有伸缩气缸28,伸缩气缸28的伸缩端与阻拦板29转动连接,伸缩气缸28的尾端侧面与振荡出料斗25的内侧壁转动连接,阻拦板29的下部与振荡出料斗25的输出端底部相适配;

[0036] 使用时,通过振动发生器24发出振动,利用振荡出料斗25内的斜面设置使得原料粉末向振荡出料斗25的输出端不断移动,从而利用振动推动原料粉末移动,降低原料粉末的移动速度,使得振荡出料斗25能够以少量多次的方式向称重仪10输出原料粉末,从而极大地提高了所量取的原料粉末的精度,通过振荡出料斗25的斗形槽状输出端使得原料粉末能够聚拢地输出落在称重仪10的中部,从而避免原料粉末从边缘处飘洒,降低原料粉末在转运称取过程中的损失,通过减震弹簧12对振荡出料机构8进行减震,避免因为振动使得其

它各部件的连接受到影响,从而提高整体的稳定性,当需要对输出的原料粉末进一步地控制输出量时,通过伸缩气缸28的伸缩控制阻拦板29转动,从而在控制振荡出料斗25启闭的基础上控制阻拦板29的转动角度,进而控制从振荡出料斗25内输出的原料粉末的数量,从而进一步地控制输出量,提高原料粉末的输出精度。

[0037] 称重仪10的两侧设置有电推杆17,电推杆17的伸缩端固定连接连接有连接块18,连接块18之间设置有支撑板13,称重仪10嵌设在支撑板13的上表面中部,支撑板13的上表面两侧分别安装有电动滑台15,电动滑台15的两端均通过支撑柱14固定安装在支撑板13上,电动滑台15的滑块上固定连接连接有排料刮板16,支撑板13靠近电推杆17的一侧中部安装有用于对原料粉末聚拢出料的聚料口19,排料刮板16靠近聚料口19的一侧呈弧面状,且排料刮板16的底部与支撑板13的上表面相抵接,称重仪10的上表面与支撑板13的上表面保持齐平,电推杆17靠近支撑板13的一侧固定连接连接有用于保持支撑板13水平的承接架22,支撑板13靠近电推杆17的一端穿设有传动轴20,传动轴20的端部分别与连接块18转动连接,其中一个连接块18上安装有第二电机21,第二电机21的驱动轴端部贯穿连接块18且与传动轴20的端部固定连接;

[0038] 通过第二电机21转动传动轴20,通过传动轴20转动支撑板13,通过支撑板13转动称重仪10,将称重仪10上的原料粉末导入配料传送带11上,同时通过电动滑台15带动排料刮板16对附着在称重仪10和支撑板13上的原料粉末刮至配料传送带11上,避免浪费,当第二电机21转动支撑板13使其水平时,通过承接架22配合传动轴20使支撑板13保持水平,方便称重仪10承接原料粉末,承接时电推杆17伸出,将称重仪10运动至振荡出料斗25的输出端下部,从而减小粉末的运动距离,降低粉末的逸散,减少对空气的污染。

[0039] 配料传送带11的输出端安装有第一刮板33,出料传送带34的输出端安装有第二刮板36,第二刮板36的两端和第一刮板33的两端均分别安装有L形支架35,且第二刮板36的两端和第一刮板33的两端均分别与L形支架35弹性铰接,从而通过第二刮板36和第一刮板33分别对出料传送带34和配料传送带11进行刮除操作,避免原料粉末附着,降低浪费。

[0040] 振荡出料斗25的输出端外周安装有隔尘罩31,隔尘罩31的下部开口安装有第二波纹管32,通过第二波纹管32的隔尘和减震方便在振荡出料斗25出料时对逸散的颗粒物进行阻拦,从而进一步降低对空气的污染。

[0041] 本发明在使用时,通过振动发生器24发出振动,利用振荡出料斗25内的斜面设置使得原料粉末向振荡出料斗25的输出端不断移动,从而利用振动推动原料粉末移动,降低原料粉末的移动速度,使得振荡出料斗25能够以少量多次的方式向称重仪10输出原料粉末,从而极大地提高了所量取的原料粉末的精度,通过振荡出料斗25的斗形槽状输出端使得原料粉末能够聚拢地输出落在称重仪10的中部,从而避免原料粉末从边缘处飘洒,降低原料粉末在转运称取过程中的损失,通过减震弹簧12对振荡出料机构8进行减震,避免因振动使得其它各部件的连接受到影响,从而提高整体的稳定性,当需要对输出的原料粉末进一步地控制输出量时,通过伸缩气缸28的伸缩控制阻拦板29转动,从而在控制振荡出料斗25启闭的基础上控制阻拦板29的转动角度,进而控制从振荡出料斗25内输出的原料粉末的数量,从而进一步地控制输出量,提高原料粉末的输出精度;

[0042] 通过负压风扇保持隔音板4内侧的空气不向外流动,并通过除尘风机将隔音板4内的空气向外抽出并将隔音板4内空气中的颗粒物等杂质进行过滤,随后通过若干个配料斗2

分类盛装各种原料粉末,通过第一电机6驱动出料绞龙5,将配料斗2中的粉末向振荡出料机构8输出,通过出料绞龙5防止原料粉末在配料斗2中结块或附着在配料斗2的底部,避免影响出料配料工作,随后通过振荡出料机构8将原料粉末同时进行振荡和出料,从而将原料粉末精确地输送至称重仪10上,通过振荡出料机构8使得称重仪10在称取原料粉末时既可以称取大数量的原料粉末,也可以在称取时进行精细地添加,从而使所称取的原料粉末的重量更精确,当称取好一次原料粉末的重量后,将称重仪10上的原料粉末放置在配料传送带11上,从而通过若干个配料传送带11将不同重量不同类别的原料粉末运送至出料传送带34上,通过出料传送带34将原料粉末运送至出料口3处,通过出料口3向外输出,从而做到精确称量,按需输出,通过第一波纹管26的阻挡和减震,方便出料绞龙5将原料粉末输送至振荡出料机构8内,且避免输送时粉尘四散,降低对空气的污染;

[0043] 通过第二电机21转动传动轴20,通过传动轴20转动支撑板13,通过支撑板13转动称重仪10,将称重仪10上的原料粉末导入配料传送带11上,同时通过电动滑台15带动排料刮板16对附着在称重仪10和支撑板13上的原料粉末刮至配料传送带11上,避免浪费,当第二电机21转动支撑板13使其水平时,通过承接架22配合传动轴20使支撑板13保持水平,方便称重仪10承接原料粉末,承接时电推杆17伸出,将称重仪10运动至振荡出料斗25的输出端下部,从而减小粉末的运动距离,降低粉末的逸散,通过第二刮板36和第一刮板33分别对出料传送带34和配料传送带11进行刮除操作,避免原料粉末附着,降低浪费。

[0044] 以上所述,仅是本发明的较佳实施例而已,并非对本发明作任何形式上的限制,虽然本发明已以较佳实施例揭示如上,然而并非用以限定本发明,任何本领域技术人员,在不脱离本发明技术方案范围内,当可利用上述揭示的技术内容做出些许更动或修饰为等同变化的等效实施例,但凡是未脱离本发明技术方案内容,依据本发明的技术实质对以上实施例所作的任何简介修改、等同变化与修饰,均仍属于本发明技术方案的范围。

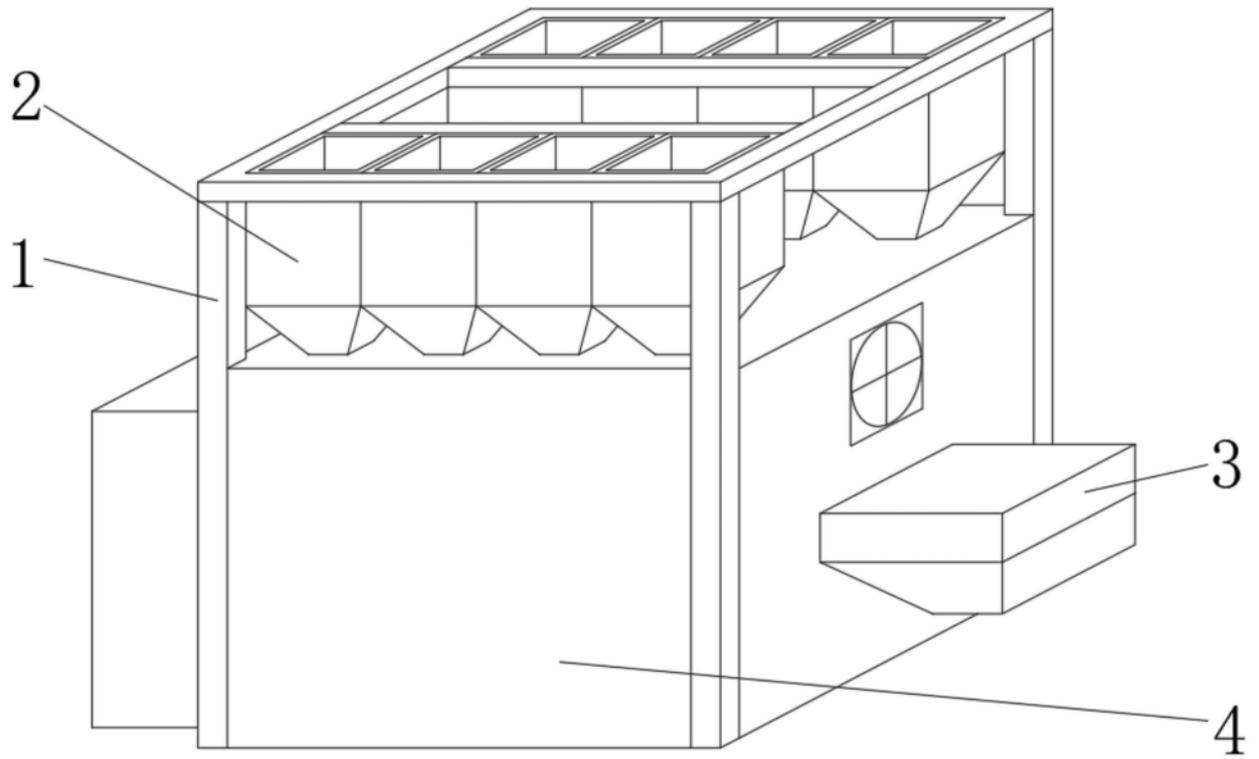


图1

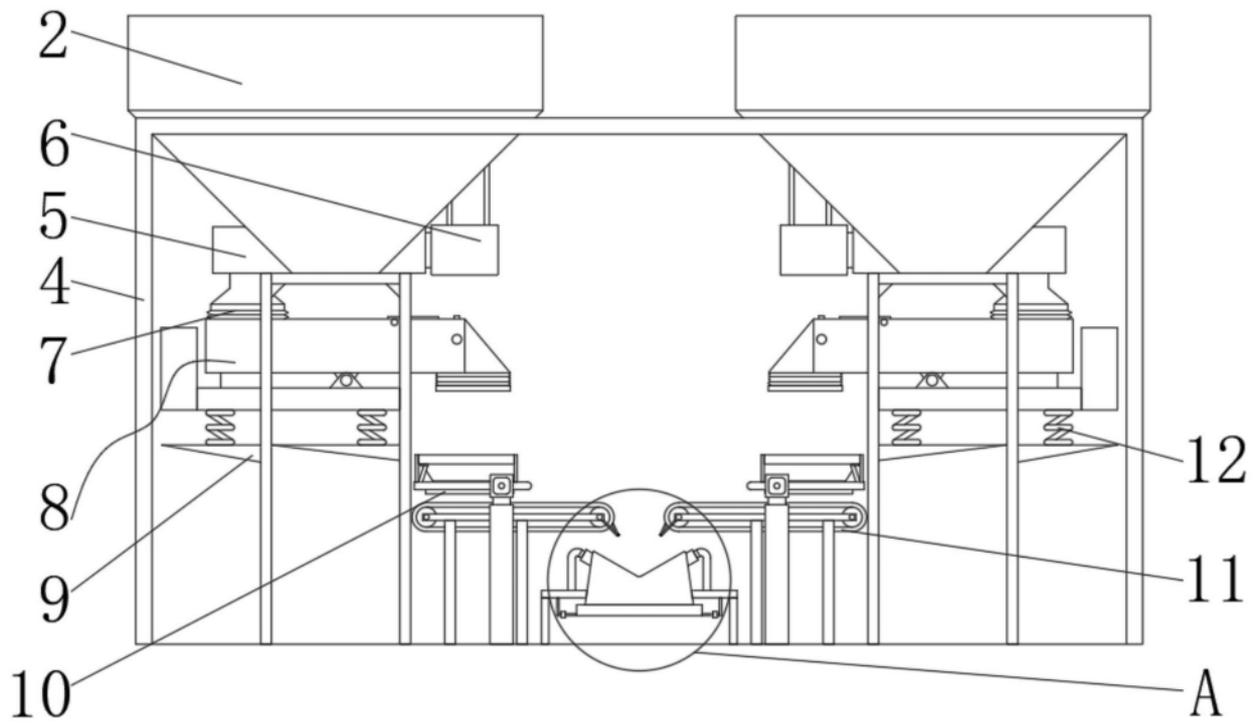


图2

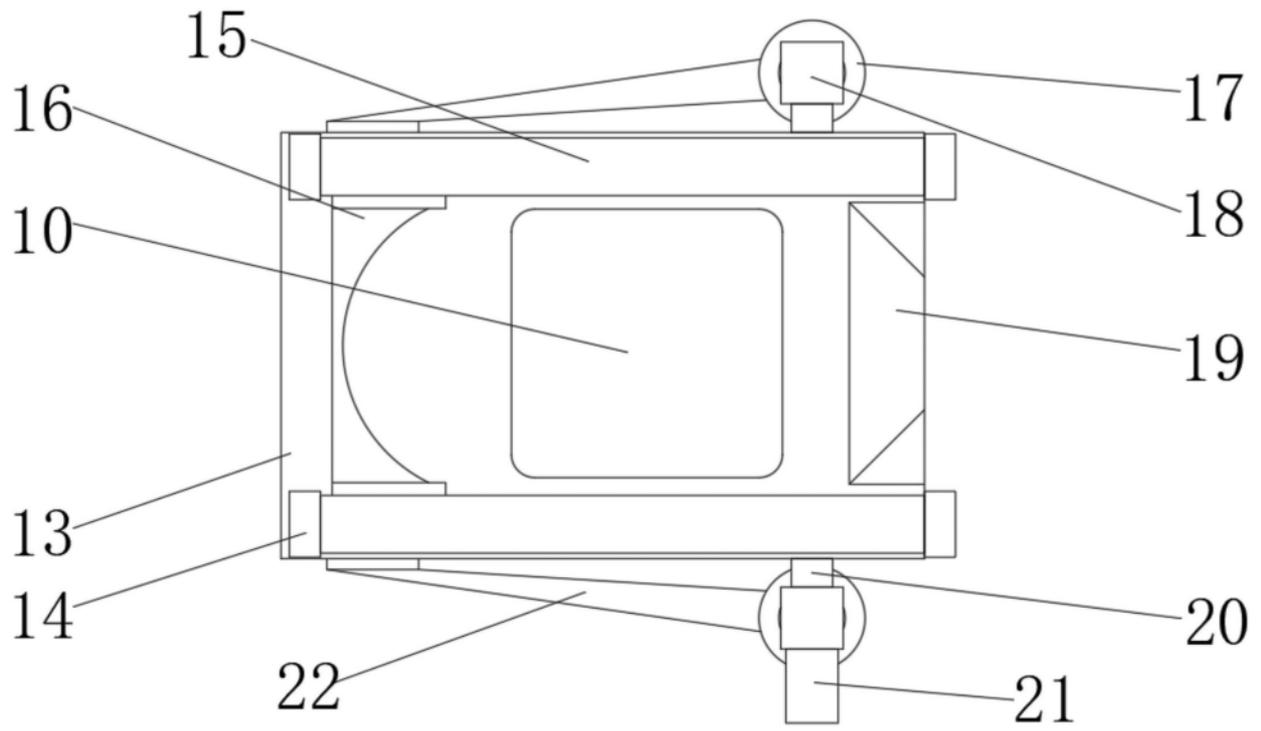


图3

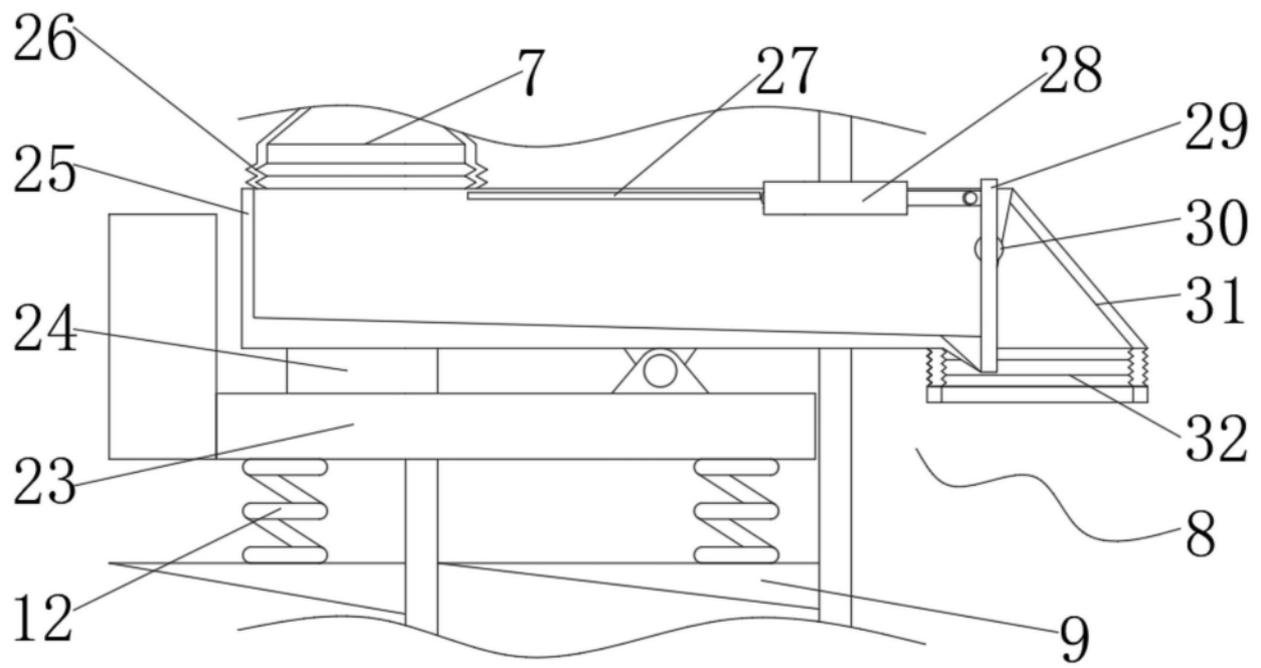


图4

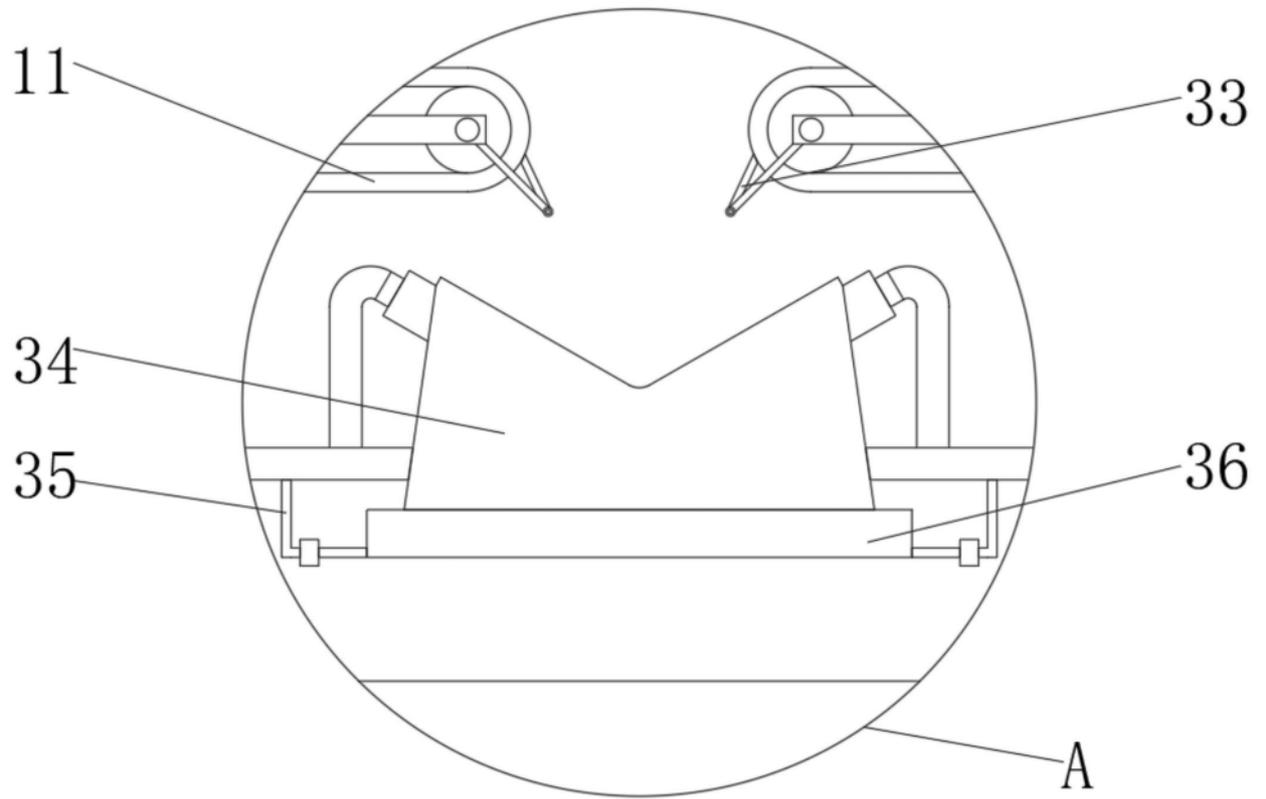


图5