



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202618182 U

(45) 授权公告日 2012. 12. 26

(21) 申请号 201220287283. 9

(22) 申请日 2012. 06. 19

(73) 专利权人 湖南省临湘永巨茶业有限公司

地址 414302 湖南省岳阳市临湘市聂市镇建
新路 8 号

(72) 发明人 卢明德 谢大海 方国平 赵田初
李融丘

(74) 专利代理机构 岳阳市大正专利事务所
43103

代理人 龚正初

(51) Int. Cl.

A23F 3/06 (2006. 01)

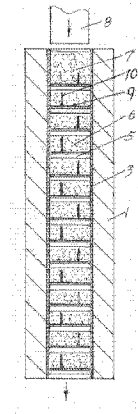
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 2 页

(54) 实用新型名称

直通上压下卸单次数块紧压茶模具

(57) 摘要

本实用新型涉及一种直通上压下卸单次数块紧压茶模具。主要包括模体和模孔,模孔为直通孔,设置在模体的中央;模孔和模体之间设有胎模与模体紧紧相贴;模内放置字板,在模体的中下部周围设有冷却水箱,其特征在于:在字板上放置有分割板,分割板上设有分割刀。本实用新型可进行连续压制,无需模具进行周转,而且每压一次就能生产出不同重量规格的茶砖。大大节约了生产成本,提高了劳动生产效率。



1. 一种直通上压下卸单次数块紧压茶模具, 主要包括模体和模孔, 模孔为直通孔, 设置在模体的中央; 模孔和模体之间设有胎模与模体紧紧相贴; 胎模内放置字板; 在模体的中下部周围设有冷却水箱, 其特征在于: 在字板上放置有分割板, 分割板上设有分割刀。

2. 根据权利要求 1 所述的直通上压下卸单次数块紧压茶模具, 其特征在于: 所述的胎模为不锈钢胎模。

3. 根据权利要求 1 所述的直通上压下卸单次数块紧压茶模具, 其特征在于: 分割板上的分割刀至少为一个。

直通上压下卸单次数块紧压茶模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种紧压茶模具，特别是一种直通上压下卸单次数块紧压茶模具。

背景技术

[0002] 将茶叶压制成茶砖，需要用紧压茶模具在压床上进行压制。现有的紧压茶模具，是一种木制的或钢制的盒子，每压制一块就需将模具连同茶砖一同从压床上卸下，放置一边，让其冷却定型，每块需要 90 分钟才能定型脱模。这样，一台压床需要几百上千套模具进行周转，不但需要大量的模具，而且占用很大一块场地，另外还需人力松模脱模，既增加了劳动投入，又增加了生产成本。

[0003] 本公司发明的专利号为 201020618939.1 的实用新型专利是一种无需冷却定型，即压即卸的紧压茶模具，解决了上面所述的问题，是一种非常先进的紧压茶模具。然而，由于紧压茶产品有各种不同重量的规格，而此种模具一次只能压制一块同样重量规格的茶砖，不同重量规格的茶砖需用不同的模具进行压制，这样一来，必然会增加设备投资。

发明内容

[0004] 本实用新型的目的在于提供一种无须冷却定型，即压即卸且每压一次就能卸出几块不同重量规格茶砖的紧压茶模具——直通上压下卸单次数块紧压茶模具。

[0005] 本实用新型的技术方案是：一种直通上压下卸单次数块紧压茶模具，主要包括模体和模孔，模孔为直通孔，设置在模体的中央；模孔和模体之间设有胎模与模体紧紧相贴；胎模内放置字板；在模体的中下部周围设有冷却水箱，其特征在于：在字板上放置有分割板，分割板上设有分割刀。

[0006] 本实用新型所述的胎模为不锈钢胎模。

[0007] 本实用新型所述的分割板上的分割刀至少为一个，为一个时就可以压出两块茶砖。

[0008] 本实用新型的优点在于：可连续压制，当模孔压制满时，即上面再压，压制好的茶砖即从下面卸出，而且，根据放置的分割板的规格，一次卸出两块或多块不同规格的茶砖。做到随压随脱模，不需单独冷却定型，不会有松泡现象，也无需大量的模具周转，大大节省了模具费用和生产场地，因而节约了成本，提高了生产效率。

附图说明

[0009] 图 1 为本实用新型结构示意图；

[0010] 图 2 为压制示意图；

[0011] 图 3 为分割板示意图。

[0012] 图中：1、模体；2、模孔；3、胎模；4、冷却水箱；5、字板；6、茶砖；7、毛茶；8、压头；9、分割板；10、分割刀。

具体实施方式

[0013] 如附图所示,本实用新型主要由模体 1、胎模 3、冷却水箱 4 构成,胎模 3 由不锈钢制造,紧紧贴在模孔四周,形成直通模孔。压制时,将本实用新型的模孔对准压床的压头 8,先放进一块字板 5,字板 5 上再放入一块分割板 9,然后放入毛茶 7,然后压头 8 向下进行压制,靠压头的压力和模孔四周的摩擦力将毛茶压制成型,然后又放一块字板和分割板,再放入毛茶,再进行压制,由于模孔较深,需要压制多块,茶砖 6 才能将模孔填满,被压入模孔的茶砖开始温度较高,待进入到模孔中下部时,会被模孔周围的冷却水箱进行冷却。以后,模孔上面每压制一次,模孔的下方就挤出不同规格的茶块,因此将此模具称为直通上压下卸单次数块紧压茶模具。

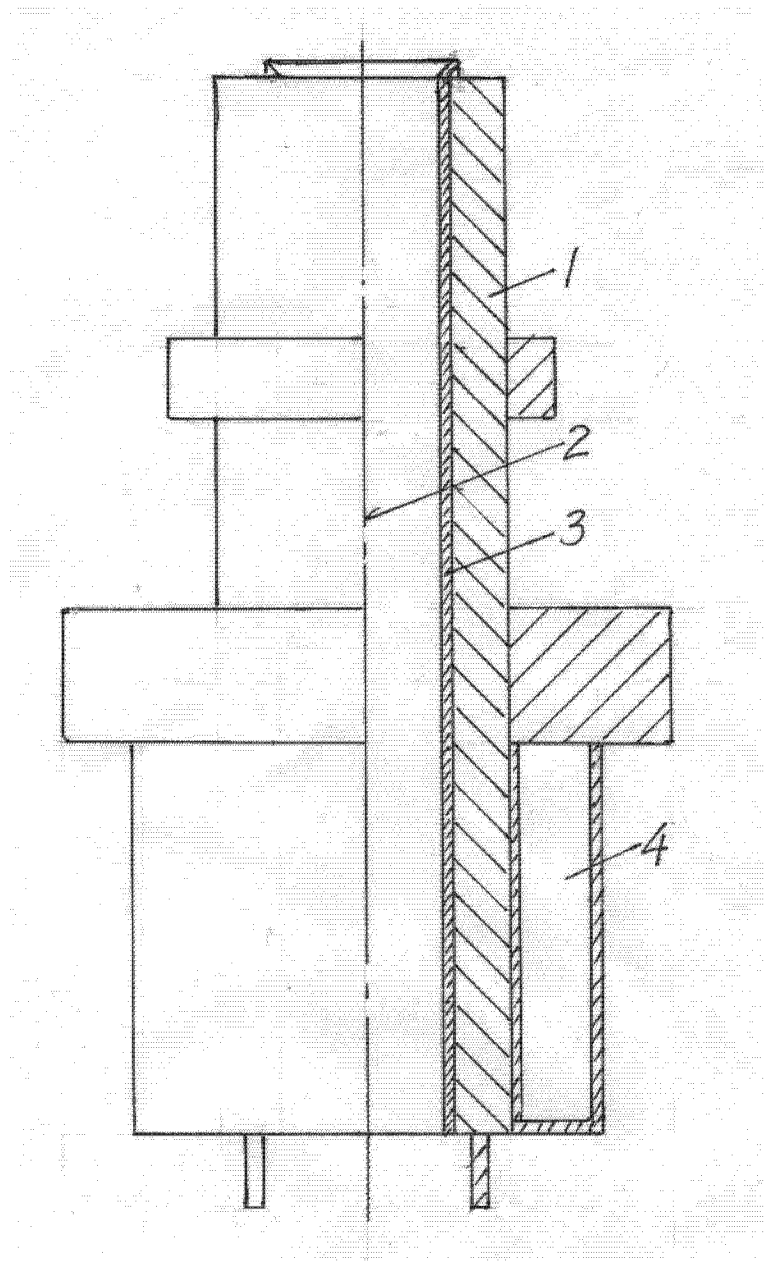


图 1

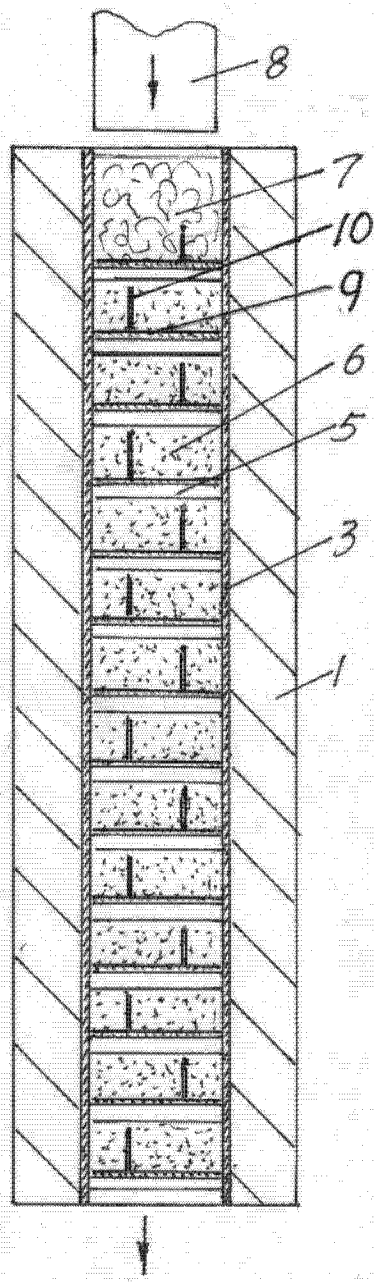


图 2

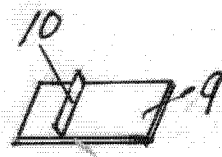


图 3