(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 205337452 U
(45)授权公告日 2016.06.29

(21)申请号 201620054881.X

(22)申请日 2016.01.20

(73)专利权人 益阳胜希机械设备制造有限公司
地址 413000 湖南省益阳市高新区邓石桥镇清溪村

(72)发明人 肖志军 孙南川

(74)专利代理机构 北京集佳知识产权代理有限公司 11227
代理人 罗满

(51)Int.Cl.
A23F 3/06(2006.01)

(ESM)同样的发明创造已同日申请发明专利

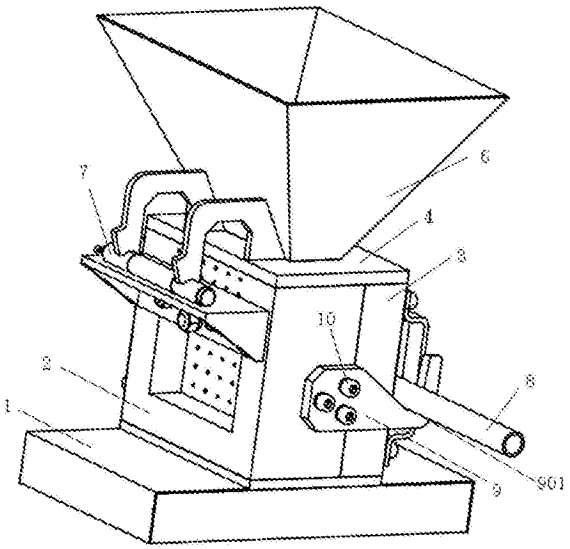
权利要求书1页 说明书3页 附图4页

(54)实用新型名称

一种砖茶压制模具

(57)摘要

本实用新型公开了一种砖茶压制模具，用于砖茶的压制成型，包括：底座，用于给砖茶的压制成型提供支撑；铝制砖形模体，设置于所述底座上方，用于给砖茶的压制成型提供处理空间；活动板，可拆卸式连接在所述铝制砖形模体的一侧，用于所述铝制砖形模体侧部的开合控制；顶板，可拆卸式连接在所述铝制砖形模体顶部，用于所述铝制砖形模体顶部的开合控制；进料口，设置于所述顶板上，用于砖茶原料的输入。该砖茶压制模具通过其结构设计，既能有效提高散热效果，确保砖茶压制质量，又能延长模具使用寿命，且模具操作起来比较方便，还能避免砖茶污染或损毁。



CN 205337452 U

1.一种砖茶压制模具，用于砖茶的压制成型，其特征在于，包括：

底座，用于给砖茶的压制成型提供支撑；

铝制砖形模体，设置于所述底座上方，用于给砖茶的压制成型提供处理空间；

活动板，可拆卸式连接在所述铝制砖形模体的一侧，用于所述铝制砖形模体侧部的开合控制；

顶板，可拆卸式连接在所述铝制砖形模体顶部，用于所述铝制砖形模体顶部的开合控制；

进料口，设置于所述顶板上，用于砖茶原料的输入。

2.根据权利要求1所述的砖茶压制模具，其特征在于，所述进料口上设置有进茶斗。

3.根据权利要求1所述的砖茶压制模具，其特征在于，所述顶板与所述铝制砖形模体之间通过铰链连接。

4.根据权利要求1所述的砖茶压制模具，其特征在于，所述活动板上设置有拉杆，所述铝制砖形模体上设置有锁扣且所述锁扣上设置有用于限制拉杆位移的凹槽部。

5.根据权利要求4所述的砖茶压制模具，其特征在于，所述锁扣通过螺栓固定连接在所述铝制砖形模体上。

一种砖茶压制模具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及砖茶处理领域，更具体地说，特别涉及一种砖茶压制模具。

背景技术

[0002] 砖茶又称蒸压茶，顾名思义，就是外形像砖一样的紧压茶叶，砖茶为紧压茶中比较有代表性的一种，以茶叶、茶茎配搭，有时还配以茶末压制而成的块状茶。砖茶一般以优质黑毛茶或者晒青为原料，经发酵和发花工艺产生冠突散囊菌(俗称“金花”)，砖茶汤如琥珀，滋味醇厚，香气纯正，独具菌花香，长期饮用，能够帮助消化，有效促进调节人体新陈代谢，对人体起着一定的保健和病理预防作用。因而，砖茶在中国西北地区有“宁可三日无粮，不可一日无茶”之说，砖茶与奶、肉并列，成为西北各族人民的生活必需品。砖茶一般是通过蒸压成型，但具体的成型方式有所不同，如黑砖茶、花砖茶、茯砖茶等是通过机压成型，而康砖茶则是用棍锤筑造成型。

[0003] 不管采用何种成型方式，砖茶成型过程中，一般都要利用砖茶压制模具定型压制。传统的砖茶压制模具一般采用木板组成，拼接时在内部预留装载茶叶的空腔，茶叶装入空腔后再进行压紧即可。但是，由于木质砖茶压制模具本身的特性，砖茶压制过程中，由于进行压制的茶叶往往预先经过蒸煮处理，温度比较高，而传统木质砖茶压制模具散热太慢，严重影响了砖茶压制的质量；由于木质砖茶压制模具长期处于高温潮湿环境，很容易腐烂变形，极大降低了模具的使用寿命，而且木质砖茶压制模具使用时，需要多人一起拼装，操作时非常的不方便。此外，砖茶压制完成后，还需再行装入茶袋进行封装，很容易造成砖茶污染或损毁。

[0004] 综上所述，如何提供一种既能有效提高散热效果，确保砖茶压制质量，又能延长模具使用寿命，方便操作，还能避免砖茶污染或损毁 的砖茶压制模具成为了本领域技术人员亟待解决的问题。

实用新型内容

[0005] 本实用新型要解决的技术问题为提供一种砖茶压制模具，该砖茶压制模具通过其结构设计，既能有效提高散热效果，确保砖茶压制质量，又能延长模具使用寿命，且模具操作起来比较方便，还能避免砖茶污染或损毁。

[0006] 一种砖茶压制模具，用于砖茶的压制成型，包括：

[0007] 底座，用于给砖茶的压制成型提供支撑；

[0008] 铝制砖形模体，设置于所述底座上方，用于给砖茶的压制成型提供处理空间；

[0009] 活动板，可拆卸式连接在所述铝制砖形模体的一侧，用于所述铝制砖形模体侧部的开合控制；

[0010] 顶板，可拆卸式连接在所述铝制砖形模体顶部，用于所述铝制砖形模体顶部的开合控制；

[0011] 进料口，设置于所述顶板上，用于砖茶原料的输入。

[0012] 优选地，所述进料口上设置有进茶斗。

[0013] 优选地，所述顶板与所述铝制砖形模体之间通过铰链连接。

[0014] 优选地，所述活动板上设置有拉杆，所述铝制砖形模体上设置有锁扣且所述锁扣上设置有用于限制拉杆位移的凹槽部。

[0015] 优选地，所述锁扣通过螺栓固定连接在所述铝制砖形模体上。

[0016] 本实用新型的有益效果是：本实用新型提供的该砖茶压制模具通过其结构设计，既能有效提高散热效果，确保砖茶压制质量，又能延长模具使用寿命，且模具操作起来比较方便，还能避免砖茶污染或损毁。

附图说明

[0017] 为了更清楚地说明本实用新型实施例或现有技术中的技术方案，下面将对实施例或现有技术描述中所需要使用的附图作简单地介绍，显而易见地，下面描述中的附图仅仅是本实用新型的实施例，对于本领域普通技术人员来讲，在不付出创造性劳动的前提下，还可以根据 提供的附图获得其他的附图。

[0018] 附图1为本实用新型一种砖茶压制模具整体结构示意图；

[0019] 附图2为本实用新型一种砖茶压制模具主视图；

[0020] 附图3为本实用新型一种砖茶压制模具俯视图；

[0021] 附图4为本实用新型一种砖茶压制模具右视图。

具体实施方式

[0022] 为了使本技术领域的人员更好地理解本申请中的技术方案，下面将结合本申请实施例中的附图，对本申请实施例中的技术方案进行清楚、完整地描述，显然，所描述的实施例仅仅是本申请一部分实施例，而不是全部的实施例。

[0023] 基于本申请中的实施例，本领域普通技术人员在没有做出创造性劳动前提下所获得的所有其他实施例，都应当属于本申请保护的范围。

[0024] 参见附图1至附图4，附图1至附图4提供了本实用新型一种砖茶压制模具的具体实施例，其中，附图1为本实用新型一种砖茶压制模具整体结构示意图；附图2为本实用新型一种砖茶压制模具主视图；附图3为本实用新型一种砖茶压制模具俯视图；附图4为本实用新型一种砖茶压制模具右视图。

[0025] 如附图1至附图4所示，本实用新型提供的一种砖茶压制模具，用于砖茶的压制成型，包括底座1，铝制砖形模体2，活动板3，顶板4以及进料口5。

[0026] 底座1，用于给砖茶的压制成型提供支撑。具体实施中，一般采用方形铝板且方形铝板上下表面要求具有一定的平整度。

[0027] 铝制砖形模体2，设置于底座1上方，用于给砖茶的压制成型提供处理空间。铝制砖形模体2是砖茶压制成型的主体部分，具体实施中砖茶原料即直接在铝制砖形模体2的内腔中进行压制成型。

[0028] 活动板3，可拆卸式连接在铝制砖形模体2的一侧，用于铝制砖形模体2侧部的开合控制。

[0029] 传统的砖茶压制过程中，一般是先将砖茶压制好，再封装至专门的茶袋中，如此，

既增加了额外的程序，又容易造成砖茶遭受后续污 染或损毁。本实用新型设置了活动板3，砖茶压制过程中，先打开活动板3，将茶袋通过铝制砖形模体2侧部放置于铝制砖形模体2内腔中，并将茶袋开口对准下述进料口5，如此即可以在砖茶压制过程中茶袋与砖茶一体成型，既可以节约程序，又可以有效避免砖茶遭受后续污染或损毁。

[0030] 顶板4，可拆卸式连接在铝制砖形模体2顶部，用于铝制砖形模体2顶部的开合控制。

[0031] 进料口5，设置于顶板4上，用于砖茶原料的输入。

[0032] 整体来说，本实用新型提供的砖茶压制模具通过其结构设计，既能有效提高散热效果，确保砖茶压制质量，又能延长模具使用寿命，且模具操作起来比较方便，还能避免砖茶污染或损毁。

[0033] 本实施例中，为进一步方便砖茶原料的输入，进料口5上设置有进茶斗6。

[0034] 本实施例中，为进一步方便顶板4与铝制砖形模体2之间的开合控制，顶板4与铝制砖形模体2之间通过铰链7连接。

[0035] 本实施例中，为进一步方便活动板3与铝制砖形模体2之间的开合控制，活动板3上设置有拉杆8，铝制砖形模体2上设置有锁扣9且锁扣9上设置有用于限制拉杆8位移的凹槽部901。

[0036] 本实施例中，为进一步方便锁扣9固定连接至铝制砖形模体2上，锁扣9通过螺栓10固定连接在铝制砖形模体2上。

[0037] 以上对本实用新型所提供的一种砖茶压制模具进行了详细介绍。本文中应用了具体个例对本实用新型的原理及实施方式进行了阐述，以上实施例的说明只是用于帮助理解本实用新型的方法及其核心思想。应当指出，对于本技术领域的普通技术人员来说，在不脱离本实用新型原理的前提下，还可以对本实用新型进行若干改进和修饰，这些改进和修饰也落入本实用新型权利要求的保护范围内。

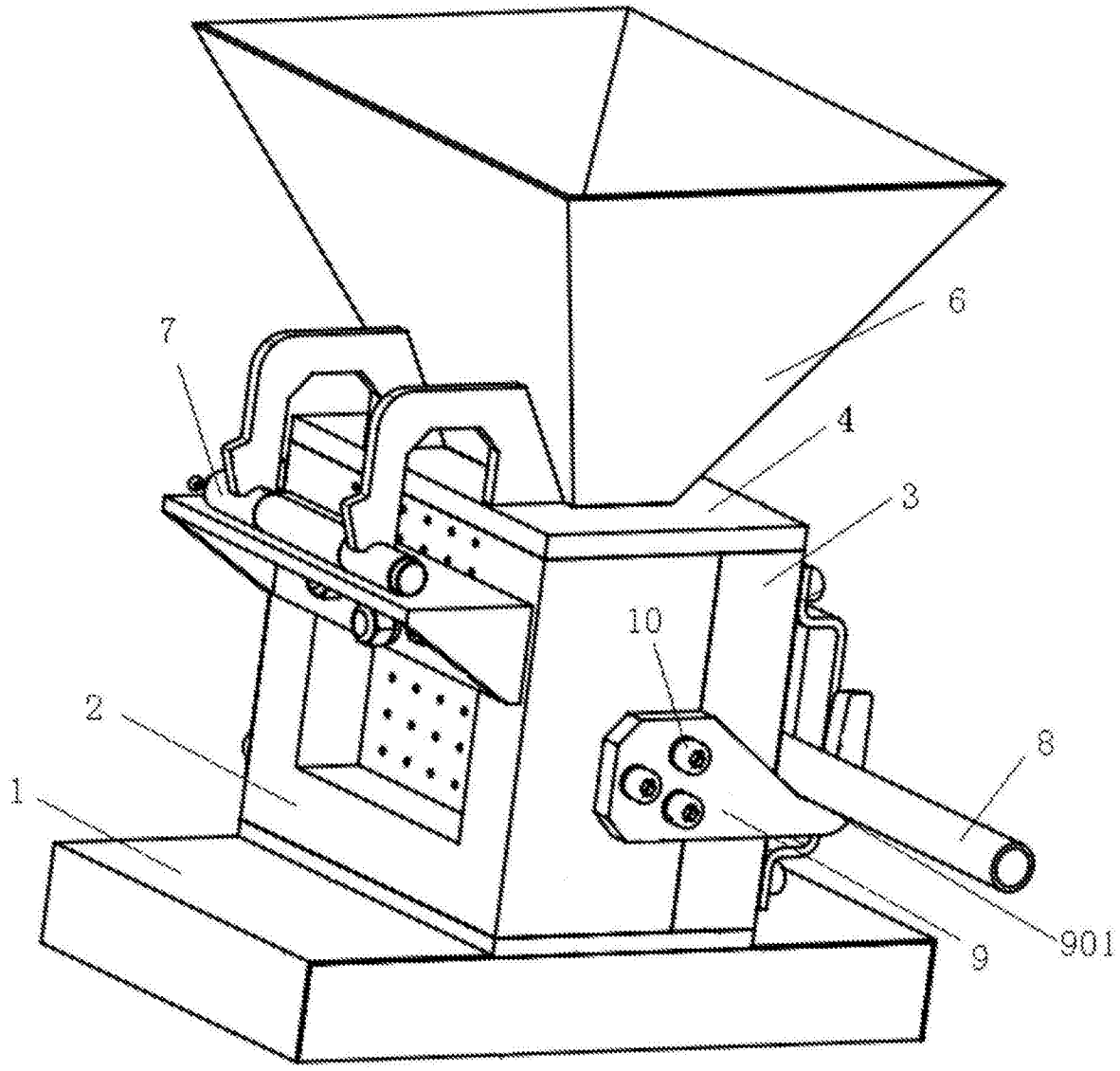


图1

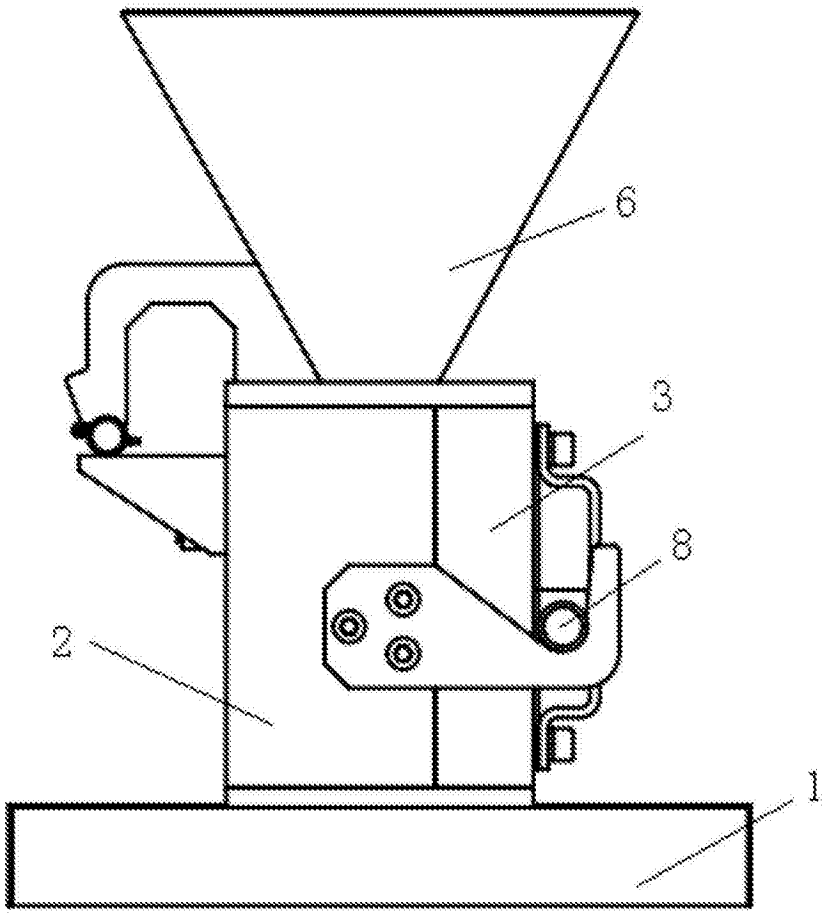


图2

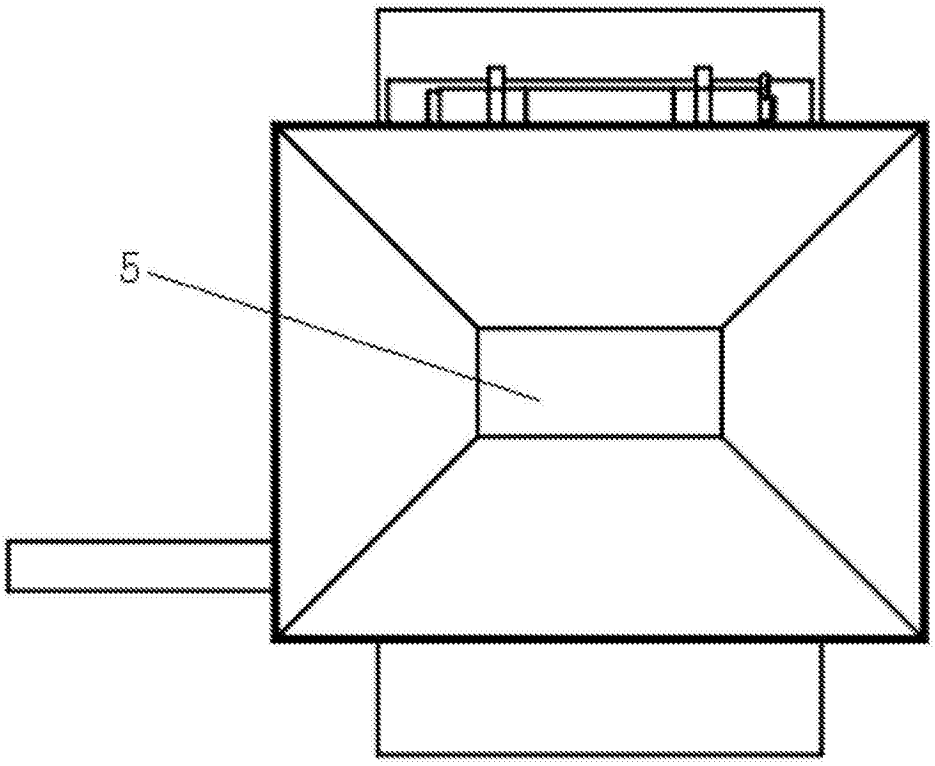


图3

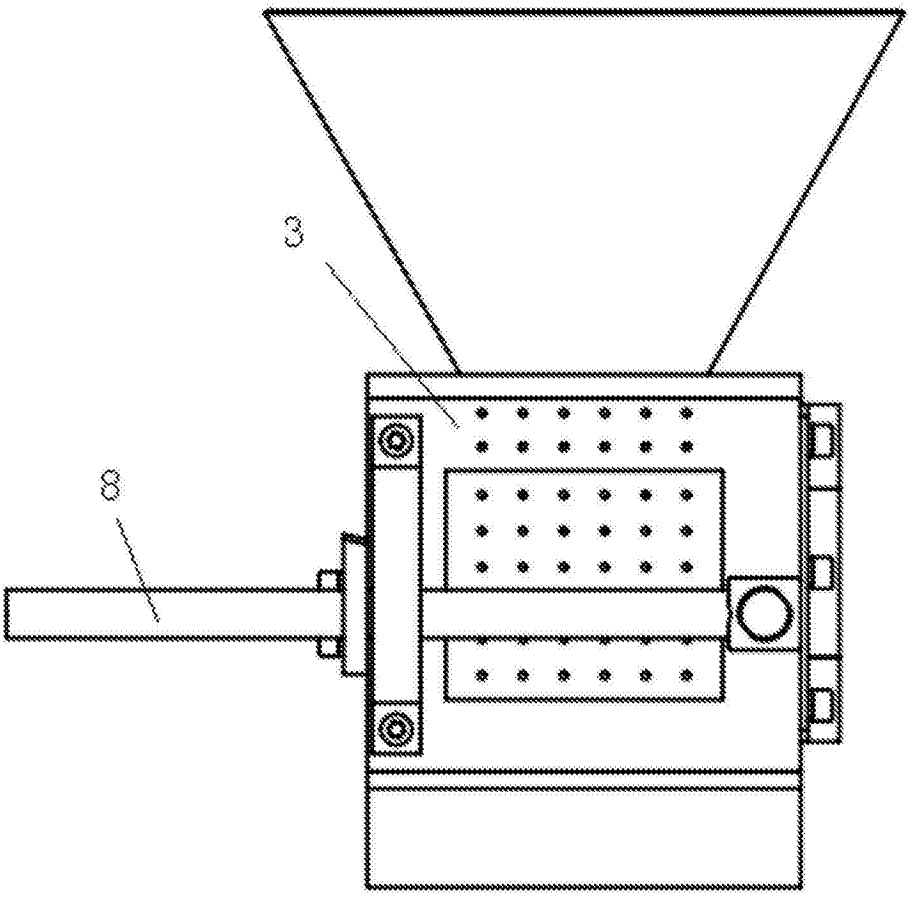


图4