

[19] 中华人民共和国国家知识产权局

[51] Int. Cl.

A47J 19/04 (2006.01)

A47J 43/25 (2006.01)

A47J 43/04 (2006.01)



[12] 实用新型专利说明书

专利号 ZL 200520102207.6

[45] 授权公告日 2006 年 8 月 9 日

[11] 授权公告号 CN 2803189Y

[22] 申请日 2005.5.12

[21] 申请号 200520102207.6

[73] 专利权人 任金勇

地址 318020 浙江省台州市黄岩区南城街道
药山村

[72] 设计人 任金勇

[74] 专利代理机构 浙江杭州金通专利事务所有限公司

代理人 陈向群 王官明

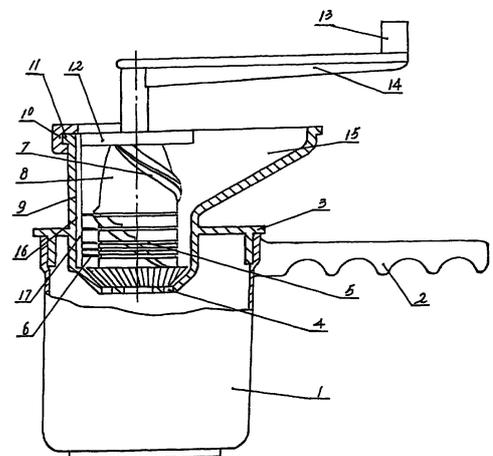
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 2 页

[54] 实用新型名称

带刀片调料磨碎机

[57] 摘要

一种带刀片调料磨碎机，有一个磨筒，磨筒的一侧连有装料斗，磨筒的底部制有出料孔，在磨筒内安装螺旋型的磨芯，磨芯上连接扳手，磨筒的口部制有凸筋，凸筋外安装磨芯卡板，磨芯卡板与磨芯上的圆形凸环相接触，其特征在于磨筒内制有凹壁，凹壁中安装藏刀板，藏刀板中安装磨削刀片。本技术方案在磨筒内壁制凹壁，将一块安装了磨削刀片的藏刀板安在凹壁中，当姜、蒜等物料被螺旋型磨芯往下挤压时，经刀片破碎，磨碎效果好，速度快。将磨削刀片安装在藏刀板中，有利于更换、清洗。



1、带刀片调料磨碎机，有一个磨筒（9），磨筒的一侧连有装料斗（15），磨筒的底部制有出料孔（4），在磨筒内安装螺旋型的磨芯（8），磨芯上连接扳手（14），磨筒的口部制有凸筋（11），凸筋外安装磨芯卡板（10），磨芯卡板与磨芯上的圆形凸环（12）相接触，其特征在于磨筒内制有凹壁（16），凹壁中安装藏刀板（17），藏刀板（17）中安装磨削刀片（6）。

2、如权利要求1所述的带刀片调料磨碎机，其特征在于磨芯（8）的外壁制有凹槽（5），磨削刀片（6）与凹槽（5）相配合。

3、如权利要求1所述的带刀片调料磨碎机，其特征在于安装在藏刀板中的刀片（6）是3—8片。

4、如权利要求1所述的带刀片调料磨碎机，其特征在于安装在藏刀板中的刀片（6）是5片。

5、如权利要求1所述的带刀片调料磨碎机，其特征在于磨筒（9）下连一个有手柄（2）的接料罐（1）。

带刀片调料磨碎机

技术领域

本实用新型涉及调料磨碎机，主要适用于姜、蒜等磨碎，也可用于水果、瓜类、肉类等绞碎挤汁，属于厨房用具。

背景技术

人们在食用姜、蒜等调料（调味品）时，常常将其磨碎挤汁。可把姜、蒜磨碎成浆泥的方法和工具有多种，例如用刀柄等捣碎，方法虽然简单，但是很不卫生。目前专用的工具有手动磨浆机和电动打浆机，电动打浆机一般用于果、蔬的打碎，不适宜小量调料的加工。已有手动磨浆机是在一个连有装料斗的磨筒内安装螺旋型的磨芯，螺旋型的磨芯由扳手带动，该机结构比较简单，使用方便，但其存在着如下缺点：由于磨筒内壁光滑，磨碎时仅依靠螺旋型的磨芯对物料挤压磨碎，因此磨碎效果差，速度慢。

发明内容

本实用新型的目的是为了克服已有技术存在的缺点，提供一种在磨筒内安有切削件，对姜、蒜等物料磨碎效果好的带刀片调料磨碎机。

本实用新型带刀片调料磨碎机的技术方案是：有一个磨筒，磨筒的一侧连有装料斗，磨筒的底部制有出料孔，在磨筒内安装螺旋型的磨芯，磨芯上连接扳手，磨筒的口部制有凸筋，凸筋外安装磨芯卡板，磨芯卡板与磨芯上的圆形凸环相接触，其特征在于磨筒内制有凹壁，凹壁中安装藏刀板，藏刀板中安装磨削刀片。本技术方案在磨筒内壁制凹壁，将一块安装了磨削刀片的藏刀板安在凹壁中，当姜、蒜等物料被螺旋型磨芯往下挤压时，经刀片破碎，磨碎效果好，速度快。将磨削刀片安装在藏刀板中，有利于更换、清洗。

本实用新型为了提高磨碎的效果，在磨芯的外壁制有凹槽，磨削刀片与凹槽相配合。其安装在藏刀板中的刀片是3—8片，最佳是5片。

附图说明

图 1 是本实用新型带刀片调料磨碎机结构示意图；

图 2 是本实用新型带刀片调料磨碎机磨筒示意图。

具体实施方式

本实用新型公开了一种适用于对姜、蒜或果、瓜、肉类等磨碎（磨浆）的带刀片调料磨碎机，有一个如图 1、图 2 所示的磨筒 9，磨筒内腔的一侧连有装料斗 15，首先把需要磨碎的姜、蒜等放在装料斗 15 中，磨筒的底部制有出料孔 4，在磨筒内安装螺旋型的磨芯 8，依靠磨芯外壁的螺旋线 7 把姜、蒜等物料往下挤压，磨芯上部连接扳手 14，扳手可有旋钮 13，操作时手推扳手带动磨芯。在磨筒的口部制有凸筋 11，凸筋 11 外安装半圆形有卡口的磨芯卡板 10，磨芯卡板 10 与磨芯上的圆形凸环 12 相接触，压住圆形凸环 12，使磨芯不往上移动。其主要的技术特征在于磨筒 9 内制有凹壁 16（内壁铣出下凹的插槽），凹壁 16 中安装一块藏刀板 17，藏刀板 17 中安装磨削刀片 6。并可在磨芯 8 的外壁制有凹槽 5，磨削刀片 6 与凹槽 5 相配合。对于安装在藏刀板 17 中的刀片 6 一般是 3—8 片。对安装在藏刀板 17 中的刀片 6 最佳是 5 片。可在磨筒 9 下部连接一个有手柄 2 的接料罐 1，使磨筒 9 中流出的物料进入接料罐 1 中。如图 1 所示，接料罐 1 与磨筒 9 的盖板 3 相连。

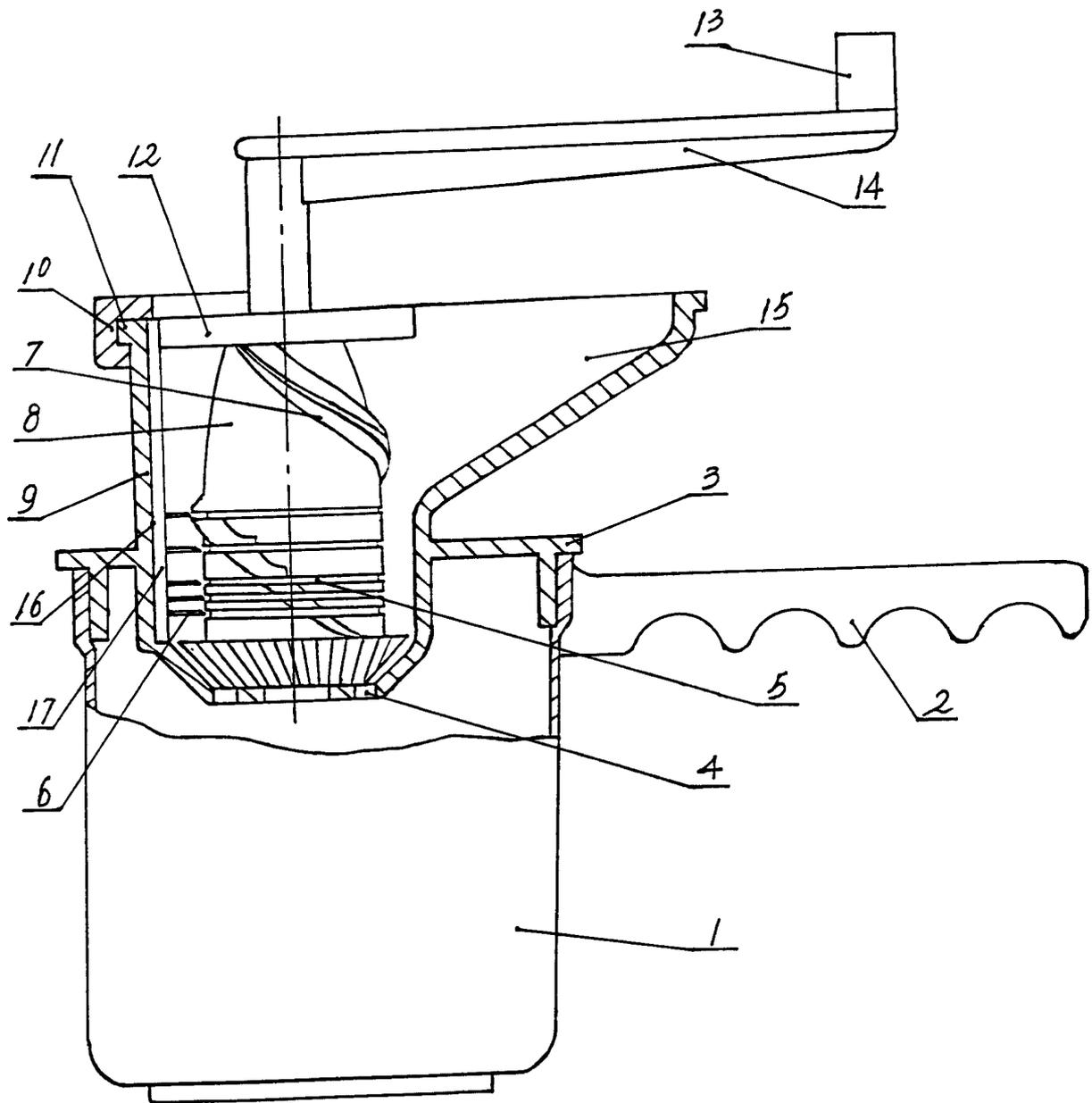


图 1

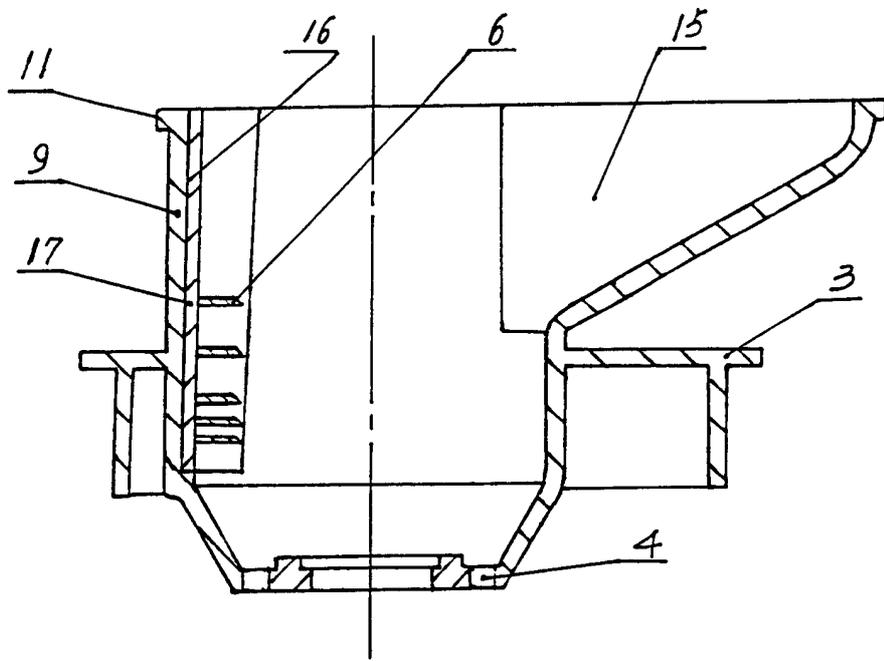


图 2