



(21) 申请号 201420238195. 9

(22) 申请日 2014. 08. 06

(73) 专利权人 舟山市明峰海洋食品有限公司

地址 316100 浙江省舟山市普陀区沈家门街  
道正源路 66 号

(72) 发明人 何朝路

(74) 专利代理机构 舟山固浚专利事务所 33106

代理人 范荣新

(51) Int. Cl.

B26D 1/14 (2006. 01)

A23L 1/333 (2006. 01)

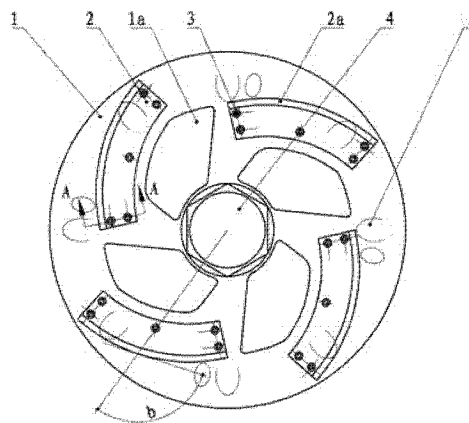
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54) 实用新型名称

鱿鱼须切片机

(57) 摘要

本实用新型的鱿鱼须切片机,包括有机架、转动主轴[4]、刀盘,进料管、出料口,刀盘安装在主轴上,进料管置于机架的顶部,刀盘上安装有刀片,所述的安装在刀盘上的刀片[2]的刀刃与刀盘径线相交成夹角,刀刃靠近刀盘中心的一端位于进料管口之内,刀刃[2a]远离刀盘[1]中心的一端位于进料管[5]口之外。与现有技术相比,将安装在刀盘上的刀片与刀盘径线成一个夹角以后,对冰鲜鱿鱼须的切割力方向与刀刃线之间也有一个倾斜角,使对鱿鱼须的挤压程度降低,切割操作改原来的“斩”为“割”,实现了顺利切割柔性韧皮物料的目的。且所切得的鱿鱼须片厚薄均匀,片型规整,切割面齐整。



1. 一种鱿鱼须切片机,包括有机架、旋转主轴、刀盘,进料管、出料口,刀盘安装在主轴上,进料管置于机架的顶部,刀盘上安装有刀片,其特征是所述的安装在刀盘上的刀片的刀刃与刀盘径线相交成夹角,刀刃靠近刀盘中心的一端位于进料管口之内,刀刃远离刀盘中心的一端位于进料管口之外。

2. 如权利要求 1 所述的鱿鱼须切片机,其特征是所说的刀刃线与其中点上的刀盘径线的夹角为  $65-85^{\circ}$ 。

3. 如权利要求 1 所述的鱿鱼须切片机,其特征是所说的刀片刃线是弧线形的,弧线任一点上的切线与刀盘在该点上的径线的夹角为  $65-85^{\circ}$ 。

4. 如权利要求 1 或 2 或 3 所述的鱿鱼须切片机,其特征是所说的刀片刃口是下侧的水平面和上侧的斜面形成的,上侧面与水平面的刃口夹角为  $15^{\circ}$ 。

5. 如权利要求 1 所述的鱿鱼须切片机,其特征是所述进料管上口配有推料重锤,推料重锤与进料管等长的并与进料管作间隙配合,其上端有与进料管上口相抵的台阶。

## 鱿鱼须切片机

[0001] 技术领域

[0002] 本实用新型涉及的是一种鱿鱼须切片机,尤其是一种冰鲜大鱿鱼须的切片机,属水产品加工技术领域。

[0003] 背景技术

[0004] 冰鲜的大鱿鱼须直径在 10—30 毫米左右,整体比较柔软、而且须表皮韧性很足。鱿鱼须是对鱿鱼触足的俗称。现有的鱿鱼须切片是人工利用刀模轧切成型的,费工生产效率低。市场上有一种中药材切片机,这种切片机一般包括有机架、转动主轴、刀盘,进料管和出料口,刀盘安装在主轴上,进料管置于机架的顶部、刀盘的上面,刀片安装在刀盘上。切割时利用旋转刀盘上的刀片在经过进料管下方时,切断进料管内伸出外部的物料,在连续不断的进料、不停的旋转刀片,可将物料切成片状的目的。但这种切片机的刀片刃口是直线型的,而且刀刃线方向与刀盘径向基本平行,其工作过程实际上是一种斩的过程,对于柔软而韧的鱿鱼须效果较差。经实际试验发现如用此类切片机作鱿鱼须切片,则所得鱿鱼须片的片型较差、厚薄不一、切割面不齐整。

[0005] 发明内容

[0006] 针对上述不足,本实用新型就是要提出一种生产效率高、须片成型好的切片机。

[0007] 本实用新型的鱿鱼须切片机,包括有机架、转动主轴、刀盘,进料管、出料口,刀盘安装在主轴上,进料管置于机架的顶部,刀盘上安装有刀片,所述的安装在刀盘上的刀片的刀刃与刀盘径线相交成夹角,刀刃靠近刀盘中心的一端位于进料管口之内,刀刃远离刀盘中心的一端位于进料管口之外。

[0008] 与现有技术相比,将安装在刀盘上的刀片与刀盘径线成一个夹角以后,对冰鲜鱿鱼须的切割力方向与刀刃线之间也有一个倾斜角,使对鱿鱼须的挤压程度降低,切割操作改原来的“斩”为“割”,实现了顺利切割柔性韧皮物料的目的。且所切得的鱿鱼须片厚薄均匀,片型规整,切割面齐整。

[0009] 本实用新型的鱿鱼须切片机,所说的刀刃线与其中点上的刀盘径线的夹角为 65—85°。夹角越大切割刃口越长,越有利于顺利切断,所指夹角是指刀刃线与径线相交形成的依旋转方向在前方外侧的夹角。

[0010] 本实用新型的鱿鱼须切片机,所说的刀片刃线是弧线形的,弧线任一点上的切线与刀盘在该点上的径线的夹角为 65—85°。弧线形刃口可在保持刃口与刀盘径向的夹角的前提下延长刀片长度,使切割过程更趋于“割”。

[0011] 本实用新型的鱿鱼须切片机,所说的刀片刃口是下侧的水平面和上侧的斜面形成的,上侧面与水平面的夹角为 15°。

[0012] 所述进料管上口配有推料重锤,推料重锤与进料管等长的并与进料管作间隙配合,其上端有与进料管上口相抵的台阶。推料重锤一般以金属制成,以其重力为推料动力,将鱿鱼须向下推进,供刀片切割。

[0013] 附图说明

[0014] 图 1 是本实用新型鱿鱼须切片机的结构示意图,图 2 为图 1 中的 A—A 剖视图,图

3 是图 2 中 B 向的视图。图中 :1、刀盘, 1a、落料孔, 2、刀片, 2a、刀刃, 3、紧固螺钉, 4、转动主轴, 5、进料管, 6、垫板, 7、推料重锤, 8、顶盖, b、刀刃切线与刀盘径线的夹角, c、刃口夹角。

[0015] 具体实施方式

[0016] 下面结合实施例对本实用新型做进一步的描述。

[0017] 1、如图 1、2、3 所示, 鱿鱼须切片机有有腔壳体形式的机架, 机加下部中间安装有电机及其驱动的垂直的转动主轴 4, 刀盘 1 安装在转动主轴上, 进料管 5 固定于刀盘上方的机架顶盖 8 上, 机架下部有出料口。弧形刀片 2 经垫板 6 用紧固螺钉 3 固定安装在刀盘上, 刀刃弧线在弧形刀片的凸边, 依刀盘的旋转方向, 弧线形刀刃在前, 刀刃线任一点上的切线与刀盘在该点上的径线保持约  $75^\circ$  夹角 b。垫板用以调节刀刃与刀盘之间的距离, 可以控制所切得鱿鱼片的厚度。刀片下方的刀盘上设有落料孔 1a 至机架下部, 机架下部有斜面与出料口相连。刀片的刀刃 2a 由下平面与上斜面以  $15^\circ$  刃口夹角 c 形成。进料管与顶盖之间有一个倾斜角, 以使切得的鱿鱼须片显得较大, 一般在刀盘径线面上倾斜。进料管上口与顶盖之间设置有台阶, 进料管配有推料重锤 7, 推料重锤与进料管等长并与进料管作间隙配合, 其上端有与进料管上口与顶盖形成的台阶相抵的台阶, 下端有进料管一致的、呈与刀盘面平行而与轴线倾斜的切割面。

[0018] 切割时, 鱿鱼须循进料管放入, 再压上推料重锤使其获得下压的力, 旋转刀盘上的刀片在经过进料管下方时, 可将伸出进料管外部的物料切断, 切断的物料经由刀盘的落料通孔自重坠落至出料口。在推料重锤压力下鱿鱼须不断伸出, 这样连续不断的进料、刀盘旋转, 就可以实现提高生产效率和须片成型的质量。

[0019] 2、同上例, 其中刀片为直条形, 依其中点与中点所在刀盘径线成  $65^\circ$  夹角的形式安装。

[0020] 3、同上例, 其中刀片为圆弧形, 依其上切线与径线成夹角为  $65-85^\circ$  的形式安装。

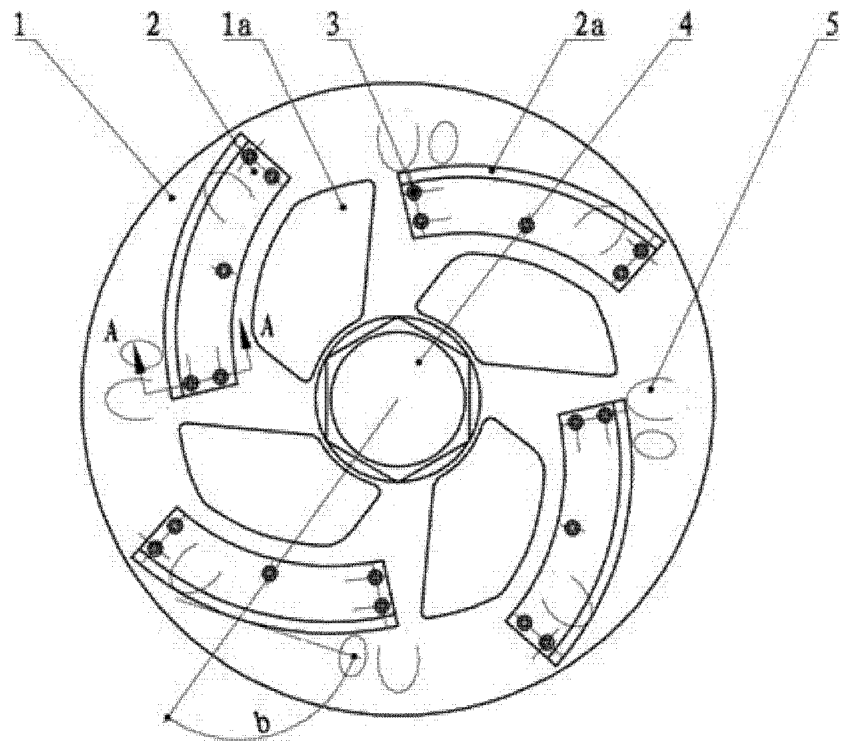


图 1

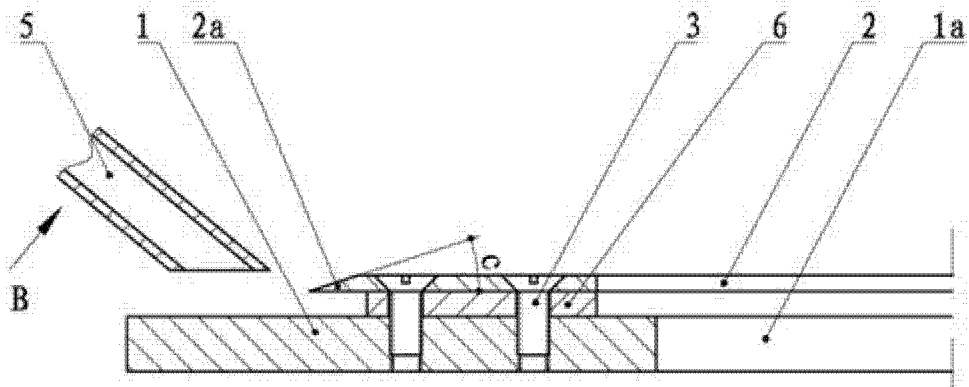


图 2

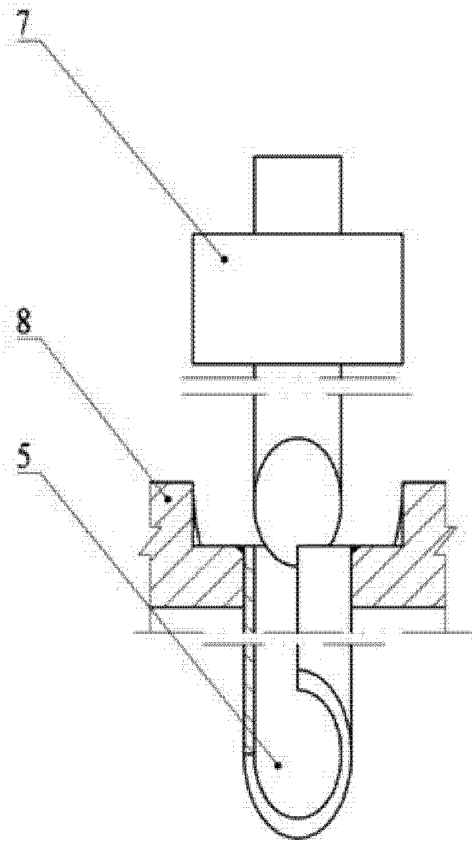


图 3