



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 201517875 U

(45) 授权公告日 2010.06.30

(21) 申请号 200920180026.3

(22) 申请日 2009.10.22

(73) 专利权人 合肥万奇制冷科技有限公司

地址 230601 安徽省合肥市经济技术开发区
汤口路北民营科技园二园内厂房

(72) 发明人 顾维 蒋华飞

(51) Int. Cl.

F25C 1/22(2006.01)

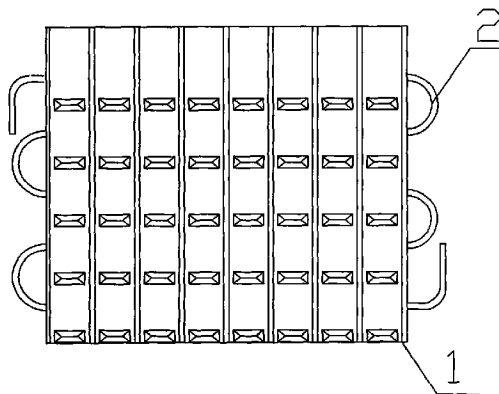
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

月形冰模

(57) 摘要

本实用新型公开了一种月形冰模包括蒸发板和蒸发管,其特征在于蒸发板设计为前后两个,用两块厚度为 0.3mm 不锈钢薄板制成,在蒸发板的平面上设计有多个隔断,冰块的蒸发面积增大,减少冰的热传导性差的问题,制冰速度明显加快,采用双面制冰,制冰量大,在制冰过程中水流自上而下流过后两个蒸发板的表面,在蒸发管中的制冷剂的作用下制冰,水流不会产生死角,所以做出的冰块通体透明,另外在脱冰时月形冰模是完全直立的平板,没有凹槽,只要蒸发板的温度大于 0 度不再把水冻成冰,冰块就会像没放胶的墙面砖一样,一颗颗的掉下了的,大大缩短了脱冰时间从而降低了能耗。



1. 一种月形冰模包括蒸发板和蒸发管,其特征在于:蒸发板设计为前后两个。
2. 如权利要求 1 所述的月形冰模,其特征在于:蒸发板是两块厚度为 0.3mm 不锈钢薄板制成。
3. 如权利要求 1 所述的月形冰模,其特征在于:在蒸发板的平面上设计有多个隔断。

月形冰模

技术领域

[0001] 本实用新型涉及制冰机的内用部件,特别是一种月形冰模。

背景技术

[0002] 目前的制冰机中的冰模为方槽冰模,冰结在方槽冰模里,由于水流不到方槽的内角,所以所制得的冰质不好,另外冰模冰槽有棱角,脱冰困难且能耗高,方槽冰模为单面制冰,单位时间里产量低,制冰效率低、脱冰时间长、所制冰块形状和质量差。

实用新型内容

[0003] 为了克服现有技术的不足,本实用新型提供一种月形冰模。

[0004] 本实用新型采用以下的技术方案:本实用新型提供的月形冰模包括:蒸发板和蒸发管,其特征在于蒸发板设计为前后两个,用两块厚度为 0.3mm 不锈钢薄板制成,在蒸发板的平面上设计有多个隔断,冰块的蒸发面积增大,减少冰的热传导性差的问题,制冰速度明显加快,采用双面制冰,制冰量大,在制冰过程中水流自上而下流过后两个蒸发板的表面,在蒸发管中的制冷剂的作用下制冰,水流不会产生死角,所以做出的冰块通体透明,另外在脱冰时月形冰模是完全直立的平板,没有凹槽,只要蒸发板的温度大于 0 度不再把水冻成冰,冰块就会像没放胶的墙面砖一样,一颗颗的掉下了的,大大缩短了脱冰时间从而降低了能耗。

[0005] 所述的蒸发板和蒸发管焊接。

[0006] 由于采用了以上的技术方案,本实用新型具有以下有益效果:制冰量大、脱冰时间短、所制得的冰块形状和质量好、能耗相对低。

附图说明

[0007] 图 1 是本实用新型月形冰模的结构示意图

[0008] 在图中:1- 蒸发板、2- 蒸发管

具体实施方式

[0009] 如图 1 所示,本实用新型提供的一种月形冰模包括:蒸发板 1 和蒸发管 2,其特征在于蒸发板 1 设计为前后两个,用两块厚度为 0.3mm 不锈钢薄板制成,在蒸发板 1 的平面上设计有多个隔断,冰块的蒸发面积增大,减少冰的热传导性差的问题,制冰速度明显加快,采用双面制冰,制冰量大,在制冰过程中水流自上而下流过后两个蒸发板的表面,在蒸发管 2 中的制冷剂的作用下制冰,水流不会产生死角,所以做出的冰块通体透明,另外在脱冰时月形冰模是完全直立的平板,没有凹槽,只要蒸发板的温度大于 0 度不再把水冻成冰,冰块就会像没放胶的墙面砖一样,一颗颗的掉下了的,大大缩短了脱冰时间从而降低了能耗。

[0010] 所述的蒸发板 1 和蒸发管 2 焊接。

[0011] 最后应说明的是:以上实施例仅用以说明本实用新型而并非限制本实用新型所

描述的技术方案；因此，尽管本说明书参照上述的各个实施例对本实用新型已进行了详细的说明，但是，本领域的普通技术人员应当理解，仍然可以对本实用新型进行修改或等同替换；而一切不脱离本实用新型的精神和范围的技术方案及其改进，其均应涵盖在本实用新型的权利要求范围中。

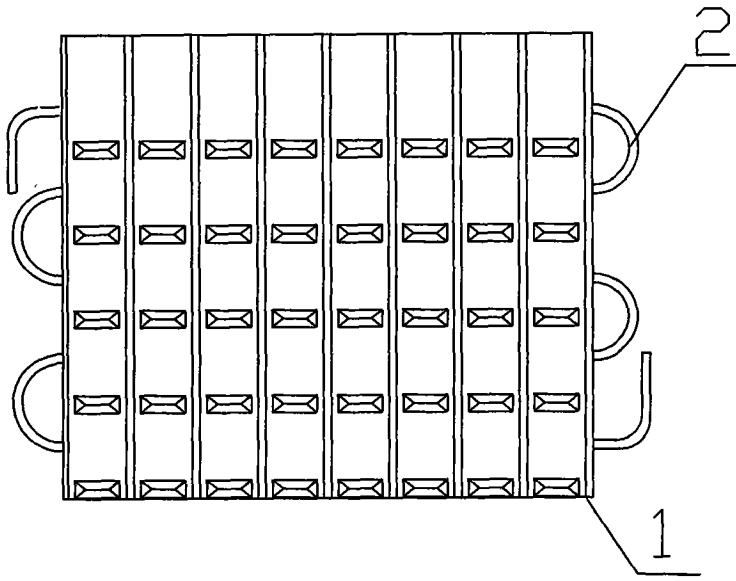


图 1