



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 213992295 U

(45) 授权公告日 2021.08.20

(21) 申请号 202022999618.7

(22) 申请日 2020.12.11

(73) 专利权人 浙江上洋机械股份有限公司
地址 324000 浙江省衢州市柯城区经济开发
区凯旋南路8号

(72) 发明人 戴惠亮 李建马 苏贤富 程斌
谢佰均

(74) 专利代理机构 杭州裕阳联合专利代理有限
公司 33289
代理人 盛影影

(51) Int. Cl.
A23F 3/06 (2006.01)
A23F 3/12 (2006.01)

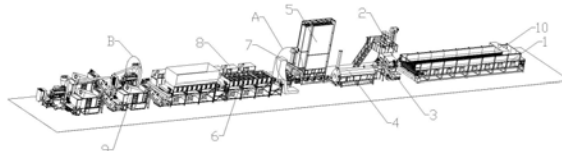
(ESM) 同样的发明创造已同日申请发明专利

权利要求书2页 说明书6页 附图5页

(54) 实用新型名称
一种碾茶和绿片茶兼制生产线

(57) 摘要

本实用新型公开了一种碾茶和绿片茶兼制生产线及其加工工艺,包括贮青机,贮青机连接切叶机,切叶机连接滚筒筛,滚筒筛连接杀青机,杀青机的出口端连接冷却仓的一端,冷却仓的另一端安装分料机构,分料机构连接碾茶输送机,碾茶输送机旁并排安装多个碾茶炉,碾茶输送机另一端连接烘干机。贮青机对新鲜茶叶进行快速均匀失水贮青,切叶机进行切叶并通过滚筒筛滚筒筛除杂,通过杀青机杀青,杀青后通过冷却仓冷却后分料机构对茶叶进行分料,制作碾茶时,碾茶输送机对茶叶进行翻叶并通过碾茶炉初烘脱水,制作绿片茶时,直接通过碾茶输送机进行输送,最终烘干机对茶叶进行烘干和分选,一条生产线的两种加工工艺,节省场地和投资。



1. 一种碾茶和绿片茶兼制生产线,包括贮青机(1),其特征在于:所述贮青机(1)连接切叶机(2),所述切叶机(2)连接滚筒筛(3),所述滚筒筛(3)连接杀青机(4),所述杀青机(4)的出口端连接冷却仓(5)的一端,所述冷却仓(5)的另一端安装分料机构(7),所述分料机构(7)连接碾茶输送机(6),所述碾茶输送机(6)旁并排安装多个碾茶炉(8),所述碾茶输送机(6)另一端连接烘干机(9)。

2. 根据权利要求1所述的一种碾茶和绿片茶兼制生产线,其特征在于:所述贮青机(1)包括链网送料带、多个鼓风机和匀料机构(10),所述匀料机构(10)安装在链网送料带的两侧顶部,所述匀料机构(10)包括U型架(101),所述U型架(101)的两端分别固定连接链网送料带的两侧侧板顶部,所述U型架(101)的顶板底部固定安装导轨(102),所述导轨(102)内均滑动卡接滑块(103),所述滑块(103)的底部固定安装滑板(104),所述滑板(104)的顶面中部开有腰型槽(108),所述U型架(101)的顶部固定安装电机(105),所述电机(105)的输出轴贯穿U型架(101)并固定连接曲柄(106)的一端,所述曲柄(106)的另一端滑动卡接腰型槽(108),所述滑板(104)的底部固定安装多个拨杆(109)。

3. 根据权利要求1所述的一种碾茶和绿片茶兼制生产线,其特征在于:所述分料机构(7)包括斗式输送机(71),所述冷却仓(5)的侧壁固定安装斗式输送机(71),所述斗式输送机(71)的外壁固定安装分料带(72),所述分料带(72)位于斗式输送机(71)的出口正下方,所述分料带(72)一端底部的地面固定安装增绿机(73),所述分料带(72)的另一端底部和增绿机(73)的出口均通过输送带连接碾茶输送机(6)。

4. 根据权利要求1所述的一种碾茶和绿片茶兼制生产线,其特征在于:所述碾茶输送机(6)包括第一碾槽(61)和第二碾槽(62),所述第一碾槽(61)和第二碾槽(62)的一端通过输送带连接,所述第一碾槽(61)的另一端通过输送带连接分料机构(7)的一端,所述第一碾槽(61)和第二碾槽(62)的底部均安装多个热风口(63),且热风口(63)连接碾茶炉(8),所述第一碾槽(61)和第二碾槽(62)的内壁间安装多个翻叶机构(65),所述第一碾槽(61)的顶部安装多个远红外装置,所述第二碾槽(62)的顶部固定安装炉壳(64)。

5. 根据权利要求4所述的一种碾茶和绿片茶兼制生产线,其特征在于:所述翻叶机构(65)包括第一转轴(651),所述第一碾槽(61)和第二碾槽(62)的侧板间转动套接第一转轴(651),所述第一碾槽(61)和第二碾槽(62)内腔处的第一转轴(651)两端外壁交错分布安装多个翻叶片(653),所述第一碾槽(61)和第二碾槽(62)对的外壁固定安装第一马达(652),所述第一马达(652)的输出轴固定连接第一转轴(651)。

6. 根据权利要求1所述的一种碾茶和绿片茶兼制生产线,其特征在于:所述烘干机(9)包括上茶输送带(91)和烘干箱(92),所述上茶输送带(91)的中部安装匀叶机构(95),所述烘干箱(92)的底部固定安装热风炉(93),所述热风炉(93)和烘干箱(92)一体式安装,所述热风炉(93)的出口端固定连接烘干箱(92)靠近上茶输送带(91)的一端外壁,所述烘干箱(92)进风口设置热风分散机构,所述烘干箱(92)的顶部固定安装排湿口(94),所述烘干箱(92)的内腔从上到下安装多排翻板(96)。

7. 根据权利要求6所述的一种碾茶和绿片茶兼制生产线,其特征在于:所述匀叶机构(95)包括固定架(951),所述上茶输送带(91)的两侧外壁均固定安装固定架(951),所述固定架(951)上滑动卡接活动架(953),所述固定架(951)的顶部通过螺纹结构套接调节螺栓(952),所述调节螺栓(952)的底部转动卡接活动架(953),所述活动架(953)间转动套接第

二转轴(954),所述第二转轴(954)滑动贯穿上茶输送带(91)的两侧侧板,一个所述活动架(953)的外壁固定安装第二马达(955),所述第二马达(955)的输出轴固定连接第二转轴(954)的一端,所述第二转轴(954)上固定安装多个匀叶板(956)。

8.根据权利要求1所述的一种碾茶和绿片茶兼制生产线,其特征在于:所述烘干机(9)间安装有风送管道(11),所述风送管道(11)的一端连接烘干机(9)的出口端,所述风送管道(11)的另一端固定连接旋风分离器(12),所述旋风分离器(12)的底部连接梗叶分离机(13)的入口端,所述梗叶分离机(13)的出口端连接下一级烘干机(9)。

一种碾茶和绿片茶兼制生产线

技术领域

[0001] 本实用新型涉及制茶技术领域,具体为一种碾茶和绿片茶兼制生产线。

背景技术

[0002] 碾茶是要茎和叶分开的,不追求形状,不追求光泽,注重颜色和香味,通过翻叶使得茶叶颜色进一步变绿,而绿片茶,注重产业整体形状和光泽,适用于煎茶,目前的碾茶和绿片茶的生产线都是分别设置的,当生产不同的产品时需要使用对应的产线,如此导致产线占地大,部分通用性设备数量繁杂,导致产线投资增加,为此我们提出一种碾茶和绿片茶兼制生产线及其加工工艺用于解决上述问题。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的在于提供一种碾茶和绿片茶兼制生产线,以解决上述背景技术中提出的问题。

[0004] 为实现上述目的,本实用新型提供如下技术方案:一种碾茶和绿片茶兼制生产线,包括贮青机,所述贮青机连接切叶机,所述切叶机连接滚筒筛,所述滚筒筛连接杀青机,所述杀青机的出口端连接冷却仓的一端,所述冷却仓的另一端安装分料机构,所述分料机构连接碾茶输送机,所述碾茶输送机旁并排安装多个碾茶炉,所述碾茶输送机另一端连接烘干机。

[0005] 优选的一种实施案例,所述贮青机包括链网送料带、多个鼓风机和匀料机构,所述匀料机构安装在链网送料带的两侧顶部,所述匀料机构包括U型架,所述U型架的两端分别固定连接链网送料带的两侧侧板顶部,所述U型架的顶板底部固定安装导轨,所述导轨内均滑动卡接滑块,所述滑块的底部固定安装滑板,所述滑板的顶面中部开有腰型槽,所述U型架的顶部固定安装电机,所述电机的输出轴贯穿U型架并固定连接曲柄的一端,所述曲柄的另一端滑动卡接腰型槽,所述滑板的底部固定安装多个拨杆。

[0006] 优选的一种实施案例,所述分料机构包括斗式输送机,所述冷却仓的侧壁固定安装斗式输送机,所述斗式输送机的外壁固定安装分料带,所述分料带位于斗式输送机的出口正下方,所述分料带一端底部的地面固定安装增绿机,所述分料带的另一端底部和增绿机的出口均通过输送带连接碾茶输送机。

[0007] 优选的一种实施案例,所述碾茶输送机包括第一碾槽和第二碾槽,所述第一碾槽和第二碾槽的一端通过输送带连接,所述第一碾槽的另一端通过输送带连接分料机构的一端,所述第一碾槽和第二碾槽的底部均安装多个热风口,且热风口连接碾茶炉,所述第一碾槽和第二碾槽的内壁间安装多个翻叶机构,所述第一碾槽的顶部安装多个远红外装置,所述第二碾槽的顶部固定安装炉壳。

[0008] 优选的一种实施案例,所述翻叶机构包括第一转轴,所述第一碾槽和第二碾槽的侧板间转动套接第一转轴,所述第一碾槽和第二碾槽内腔处的第一转轴两端外壁交错分布安装多个翻叶片,所述第一碾槽和第二碾槽对的外壁固定安装第一马达,所述第一马达的

输出轴固定连接第一转轴。

[0009] 优选的一种实施案例,所述烘干机包括上茶输送带和烘干箱,所述上茶输送带的中部安装匀叶机构,所述烘干箱的底部固定安装热风炉,所述热风炉和烘干箱一体式安装,所述热风炉的出口端固定连接烘干箱靠近上茶输送带的一端外壁,所述烘干箱进风口设置热风分散机构,所述烘干箱的顶部固定安装排湿口,所述烘干箱的内腔从上到下安装多排翻板。

[0010] 优选的一种实施案例,所述匀叶机构包括固定架,所述上茶输送带的两侧外壁均固定安装固定架,所述固定架上滑动卡接活动架,所述固定架的顶部通过螺纹结构套接调节螺栓,所述调节螺栓的底部转动卡接活动架,所述活动架间转动套接第二转轴,所述第二转轴滑动贯穿上茶输送带的两侧侧板,一个所述活动架的外壁固定安装第二马达,所述第二马达的输出轴固定连接第二转轴的一端,所述第二转轴上固定安装多个匀叶板。

[0011] 优选的一种实施案例,所述烘干机间安装有风送管道,所述风送管道的一端连接烘干机的出口端,所述风送管道的另一端固定连接旋风分离器,所述旋风分离器的底部连接梗叶分离机的入口端,所述梗叶分离机的出口端连接下一级烘干机。

[0012] 与现有技术相比,本实用新型的有益效果是:

[0013] 1、通过匀料机构将茶叶平铺在贮青机上,便于对新鲜茶叶进行快速均匀失水贮青,节省场地和工时;

[0014] 2、茶叶均先通过贮青、切叶、除杂、杀青和冷却,然后通过分料机构将选择是否将茶叶送入增绿机,制作碾茶时,茶叶直接进入碾茶输送机并通过碾茶炉初烘脱水,制作绿茶时,茶叶经过增绿机增绿在进入碾茶输送机,且碾茶炉关闭,碾茶输送机仅作为输送使用,分别进行碾茶和绿片茶的区分工艺,将通用设备合并并进行工艺选择,从而实现一条生产线的两种加工工艺,节省场地和投资;

[0015] 3、采用可根据不同茶叶大小、不同老嫩度进行方便选择控制切一道、二道及变频控制,实现其与生产线其它制茶设备的联动控制要求,满足生产线多样化需要。不同的刀片和砧板组合对茶叶切割效果的影响,使茶叶不容易产生漏切现象;方便地调整刀片和刀片、刀片和砧板轴向位置间隙,达到切割大小均匀的要求,砧板能进行自清洁功能,解决切割堵料问题;

[0016] 4、采用单层网带,整机免现场砌炉一体式设计的碾茶炉,网带边沿采用密集编织,目数在40目以上,提高网带传动韧性,中间采用平纹编织,目数为20目以上,提高茶叶透气性,网带直接由滚轮驱动,无传动链条。采用远红外辐射和热风对流相结合的热传递方式,红外辐射传导保证碾茶海苔香,热风对流保证碾茶墨绿色泽,输送网带上方布置5-8只翻叶机构,适合大产能生产,鲜叶处理量400kg/h以上;

[0017] 5、茶叶在多个烘干机间分级烘干,便于控制不同的烘干时间和烘干温度,且中间设置梗叶分离和风选,使得茎叶分别烘干,烘干效果更好;

[0018] 6、茶叶从烘干箱输送出落到风送管道内,茶叶经过风送管道进入梗叶分离机将茶梗和叶片分离,分离后将叶片进入风选机进行风选,风选后进入下道烘干,烘干后再进入第二次梗叶分离和风选,使得成品茶分级收集,避免成分混杂导致茶叶品质降低。

附图说明

[0019] 图1为本实用新型结构示意图；

[0020] 图2为本实用新型中图1中A处放大结构示意图；

[0021] 图3为本实用新型匀料机构结构示意图；

[0022] 图4为本实用新型中图1中B处放大结构示意图；

[0023] 图5为本实用新型碾茶输送机结构示意图；

[0024] 图6为本实用新型图5中C处放大结构示意图；

[0025] 图7为本实用新型烘干机结构示意图；

[0026] 图8为本实用新型匀叶机构结构示意图；

[0027] 图9为本实用新型烘干箱结构示意图。

[0028] 图中：1、贮青机；10、匀料机构；101、U型架；102、导轨；103、滑块；104、滑板；105、电机；106、曲柄；107、滑杆；108、腰型槽；109、拨杆；2、切叶机；3、滚筒筛；4、杀青机；5、冷却仓；6、碾茶输送机；61、第一碾槽；62、第二碾槽；63、热风口；64、炉壳；65、翻叶机构；651、第一转轴；652、第一马达；653、翻叶片；7、分料机构；71、斗式输送机；72、分料带；73、增绿机；8、碾茶炉；9、烘干机；91、上茶输送带；92、烘干箱；93、热风炉；94、排湿口；95、匀叶机构；951、固定架；952、调节螺栓；953、活动架；954、第二转轴；955、第二马达；956、匀叶板；96、翻板；11、风送管道；12、旋风分离器；13、梗叶分离机。

具体实施方式

[0029] 下面将结合本实用新型实施例中的附图，对本实用新型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实用新型一部分实施例，而不是全部的实施例。基于本实用新型中的实施例，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，都属于本实用新型保护的范围。

[0030] 请参阅图1-9，本实用新型提供一种技术方案：一种碾茶和绿片茶兼制生产线，包括贮青机1，贮青机1连接切叶机2，切叶机2连接滚筒筛3，滚筒筛3连接杀青机4，杀青机4的出口端连接冷却仓5的一端，冷却仓5的另一端安装分料机构7，分料机构7连接碾茶输送机6，碾茶输送机6旁并排安装多个碾茶炉8，碾茶输送机6另一端连接烘干机9。通过贮青机1对新鲜茶叶进行快速均匀失水贮青，然后经过切叶机2进行切叶并通过滚筒筛3滚筛除杂，再通过杀青机4杀青，杀青后通过冷却仓5冷却，根据制作碾茶或者绿片茶的需要，制作碾茶时，碾茶输送机6对茶叶进行翻叶并通过碾茶炉8初烘脱水，制作绿片茶时，碾茶输送机6直接对茶叶进行输送，最终均通过烘干机9对茶叶进行烘干和分选，实现一条生产线的两种加工工艺，节省场地和投资。

[0031] 贮青机1包括链网送料带、多个鼓风机和匀料机构10，匀料机构10安装在链网送料带的两侧顶部，匀料机构10包括U型架101，U型架101的两端分别固定连接链网送料带的两侧侧板顶部，U型架101的顶板底部固定安装导轨102，导轨102内均滑动卡接滑块103，滑块103的底部固定安装滑板104，滑板104的顶面中部开有腰型槽108，U型架101的顶部固定安装电机105，电机105的输出轴贯穿U型架101并固定连接曲柄106的一端，曲柄106的另一端滑动卡接腰型槽108，滑板104的底部固定安装多个拨杆109，则电机105带动曲柄106连续转动，曲柄106带动滑杆107做圆周运动，滑杆107运动时沿腰型槽108滑动并推动滑板104，从

而使得滑板104沿导轨102往复运动,则拨杆109来回移动将贮青机1上的茶叶均匀摊平,便于快速失水贮青。

[0032] 分料机构7包括斗式输送机71,冷却仓5的侧壁固定安装斗式输送机71,斗式输送机71的外壁固定安装分料带72,分料带72位于斗式输送机71的出口正下方,分料带72一端底部的地面固定安装增绿机73,分料带72的另一端底部和增绿机73的出口均通过输送带连接碾茶输送机6,茶叶从冷却仓5流出后通过斗式输送机71输送到分料带72上,通过分料带72的正反转运输,则碾茶时,茶叶直接通过输送带送入碾茶输送机6,制作绿茶时,分料带72将茶叶增绿机73内进行增绿,实现茶叶的工艺选择。

[0033] 碾茶输送机6包括第一碾槽61和第二碾槽62,第一碾槽61和第二碾槽62的一端通过输送带连接,第一碾槽61的另一端通过输送带连接分料机构7的一端,第一碾槽61和第二碾槽62的底部均安装多个热风口63,且热风口63连接碾茶炉8,第一碾槽61和第二碾槽62的内壁间安装多个翻叶机构65,第一碾槽61的顶部安装多个远红外装置,第二碾槽62的顶部固定安装炉壳64,茶叶沿第一碾槽61和第二碾槽62输送中,多个翻叶机构65对茶叶进行翻叶,当制作碾茶时,碾茶炉8开启,热风口63吹热风对茶叶初烘脱水,制作绿茶时,碾茶炉8关闭,碾茶输送机6仅作为输送和翻叶使用。

[0034] 翻叶机构65包括第一转轴651,第一碾槽61和第二碾槽62的侧板间转动套接第一转轴651,第一碾槽61和第二碾槽62内腔处的第一转轴651两端外壁交错分布安装多个翻叶片653,第一碾槽61和第二碾槽62对的外壁固定安装第一马达652,第一马达652的输出轴固定连接第一转轴651,第一马达652带动第一转轴651转动,从而使得翻叶片653对茶叶进行翻叶。

[0035] 烘干机9包括上茶输送带91和烘干箱92,上茶输送带91的中部安装匀叶机构95,烘干箱92的底部固定安装热风炉93,热风炉93和烘干箱92一体式安装,热风炉93的出口端固定连接烘干箱92靠近上茶输送带91的一端外壁,烘干箱92进风口设置热风分散机构,烘干箱92的顶部固定安装排湿口94,烘干箱92的内腔从上到下安装多排翻板96,则茶叶沿上茶输送带91输送时,匀叶机构95对茶叶进行轻微推动,使得茶叶沿上茶输送带91均匀平铺,便于均匀进入烘干箱92内,茶叶进入烘干箱92时,热风炉93将热风吹向烘干箱92,此时均匀下落的茶叶受到风力吹动,从而达到风选的目的,则叶片等质量轻的茶叶落到烘干箱92内腔靠上方的翻板96上,而茎干较重的部分落到烘干箱92底部的翻板96上,通过控制翻板96的输送速度,从而使得叶片等快速烘干的部位较快的输送离开烘干箱92,而茎干处的翻板96速度慢,从而进行较长时间的烘干,使得各成分均充分烘干。

[0036] 匀叶机构95包括固定架951,上茶输送带91的两侧外壁均固定安装固定架951,固定架951上滑动卡接活动架953,固定架951的顶部通过螺纹结构套接调节螺栓952,调节螺栓952的底部转动卡接活动架953,活动架953间转动套接第二转轴954,第二转轴954滑动贯穿上茶输送带91的两侧侧板,一个活动架953的外壁固定安装第二马达955,第二马达955的输出轴固定连接第二转轴954的一端,第二转轴954上固定安装多个匀叶板956,则第二马达955带动第二转轴954转动,使得匀叶板956对茶叶进行轻微匀叶,将茶叶均匀铺在上茶输送带91上,且通过调节螺栓952带动活动架953沿固定架951滑动,从而调节第二转轴954的高度,达到调节茶叶平铺厚度的目的,便于茶叶均匀落入烘干箱92内。

[0037] 烘干机9间安装有风送管道11,风送管道11的一端连接烘干机9的出口端,风送管

道11的另一端固定连接旋风分离器12,旋风分离器12的底部连接梗叶分离机13的入口端,梗叶分离机13的出口端连接下一级烘干机9。

[0038] 一种碾茶和绿片茶兼制生产线加工工艺,包括如下步骤:

[0039] S1、贮青:通过贮青机1将新鲜茶叶均匀平摊输送,在输送中通过鼓风机吹风失水至含水量为68%-74%;

[0040] S2、切叶:贮青后的茶叶通过立式输送机输送进切叶机2内进行切叶,根据叶片的大小、老嫩程度进入自动选择切割次数,将茶叶切成3-4cm的叶片;

[0041] S3、除杂:切叶后的茶叶落入滚筒筛内进行筛选,去除茶叶中的石子和碎梗;

[0042] S4、杀青:除杂后的茶叶进入杀青机4内进行杀青,加工碾茶时选用蒸汽杀青机,加工绿片茶时切换输送机送入高温热风杀青机;

[0043] S5、冷却:杀青后的茶叶进入冷却仓5内经过多次抛散,快速风冷;

[0044] S6、工艺选择:杀青冷却后的茶叶根据需要通过分料机构7输送至碾茶输送机6,从而分别进行碾茶和绿片茶的加工;

[0045] S601、碾茶:茶叶经过蒸汽杀青后,通过分料机构7直接输送到碾茶输送机6内进行脱水,此时碾茶炉8开启,向第一碾槽61和第二碾槽62提供热风,碾茶输送机6对茶叶进行翻叶的同时依次经过第一碾槽61和第二碾槽62内初步烘干,第一碾槽61和第二碾槽62内的热风温度分别在90-120℃和70-100℃;

[0046] S602、绿茶:制作绿茶时,茶叶经过热风杀青并冷却后,通过分料机构7输送到增绿机73进行增绿,增绿后,茶叶通过输送带进入碾茶输送机6,此时碾茶炉8关闭,碾茶输送机6仅作为翻叶和输送使用;

[0047] S7、烘干:通过一体式烘干机9对茶叶进行充分烘干,并通过梗叶分离机和风选机组合对茶叶进行梗叶分离,得到成品茶和副茶;

[0048] S8、包装:将加工后的成品茶和副茶分别包装

[0049] 优选的一种实施案例,步骤S4,杀青机4加工碾茶时高温蒸汽杀青温度为100-150℃,蒸汽压力0.1-0.4MPa;杀青机4加工绿片茶时热风杀青温度为450-550℃。

[0050] 工作原理:本实用新型使用时,通过匀料机构10将茶叶平铺在贮青机1上,通过贮青机1对新鲜茶叶进行快速均匀失水贮青,然后经过切叶机2进行切叶并通过滚筒筛3滚筛除杂,再通过杀青机4杀青,碾茶时采用高温蒸汽杀青,绿茶时采用热风杀青,杀青后通过冷却仓5冷却,茶叶从冷却仓5流出后通过斗式输送机71输送到分料带72上,碾茶时分料带72直接将茶叶送入碾茶输送机6,制作绿茶时,分料带72将茶叶送入增绿机73内增绿,实现茶叶的工艺选择,当制作碾茶时,茶叶进入碾茶输送机6,此时碾茶炉8开启,向第一碾槽61和第二碾槽62提供热风,碾茶输送机6对茶叶进行翻叶的同时依次经过第一碾槽61和第二碾槽62内初步烘干脱水,当制作绿片茶时,茶,碾茶炉8关闭,此时碾茶输送机6仅对茶叶进行输送,最终茶叶均通过茶输送带91向烘干箱92输送,匀叶机构95对茶叶进行轻微推动,使得茶叶沿上茶输送带91均匀平铺,便于均匀进入烘干箱92内,茶叶进入烘干箱92时,热风炉93将热风吹向如烘干箱92,此时均匀下落的茶叶受到风力吹动,从而达到风选的目的,则叶片等质量轻的茶叶落到烘干箱92内腔靠上方的翻板96上,而茎干较重的部分落到烘干箱92底部的翻板96上,通过控制翻板96的输送速度,从而使得叶片等快速烘干的部位较快的输送离开烘干箱92,而茎干处的翻板96速度慢,从而进行较长时间的烘干,使得各成分均充分烘

干,茶叶在多个烘干机9间分级烘干时,茶叶从烘干箱92输送出落到风送管道11内,茶叶经过风送管道11进入梗叶分离机13将茶梗和叶片分离,分离后将叶片进入风选机进行风选,风选后进入下道烘干,烘干后再进入第二次梗叶分离和风选,使得成品茶分级收集,避免成分混杂导致茶叶品质降低。

[0051] 尽管已经示出和描述了本实用新型的实施例,对于本领域的普通技术人员而言,可以理解在不脱离本实用新型的原理和精神的情况下可以对这些实施例进行多种变化、修改、替换和变型,本实用新型的范围由所附权利要求及其等同物限定。

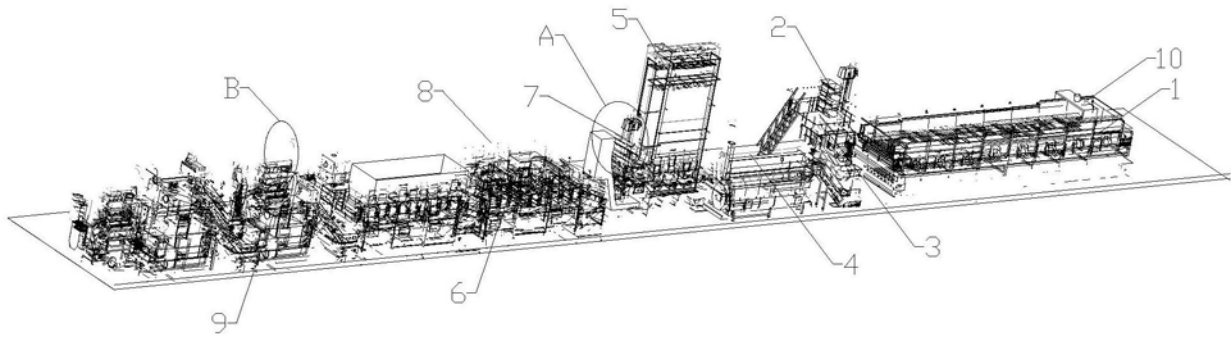


图1

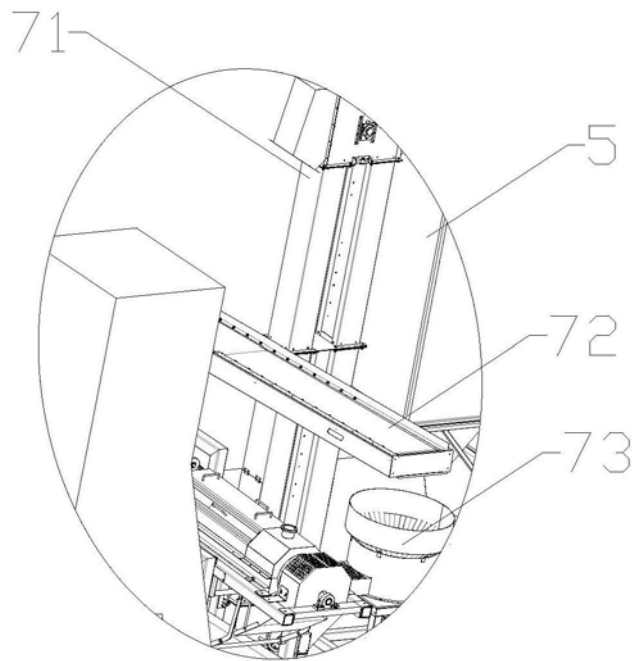


图2

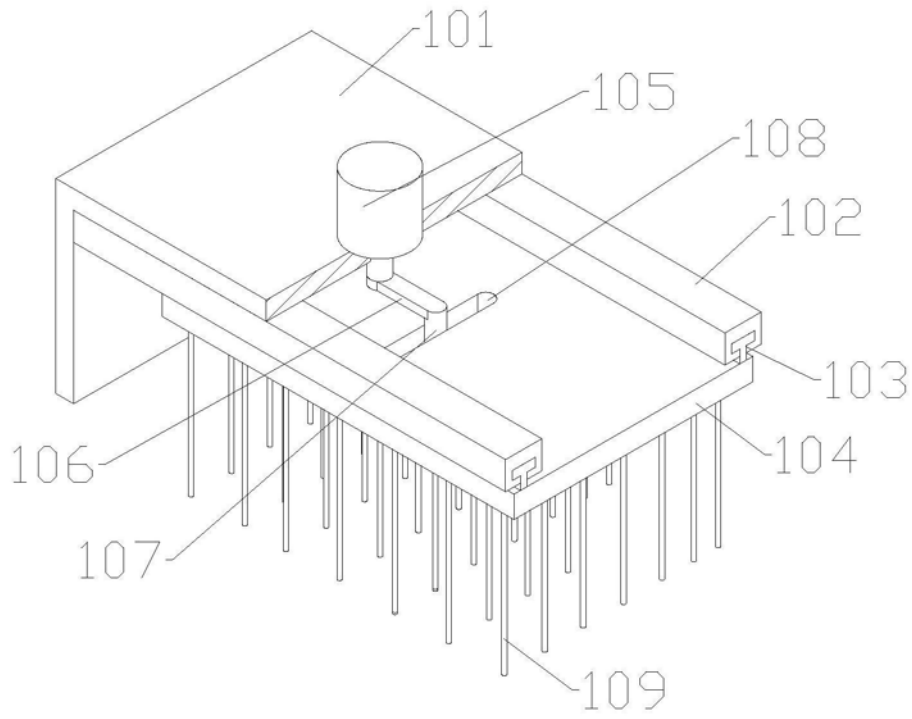


图3

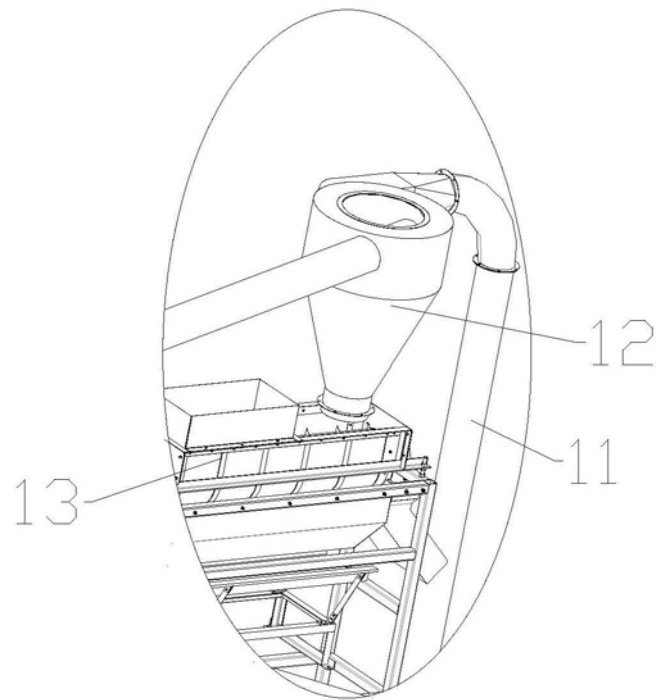


图4

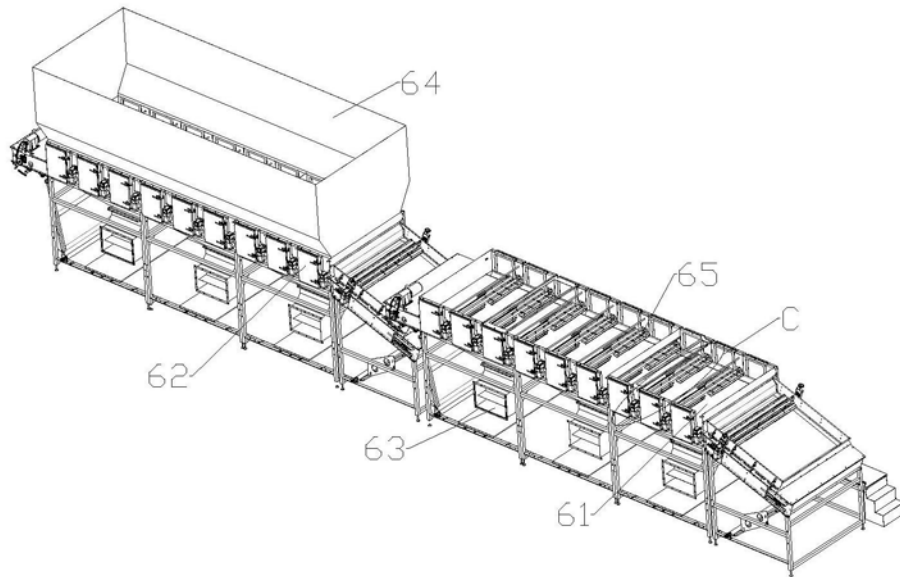


图5

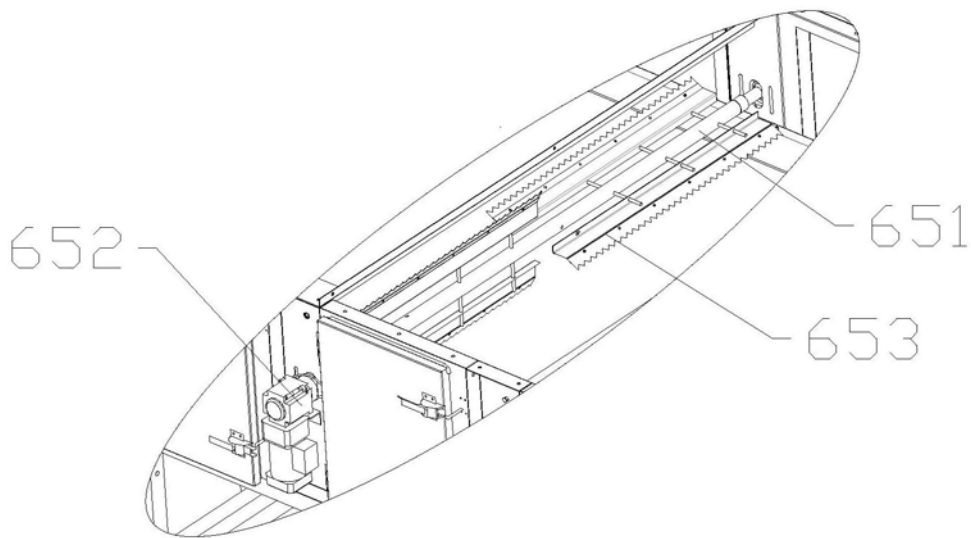


图6

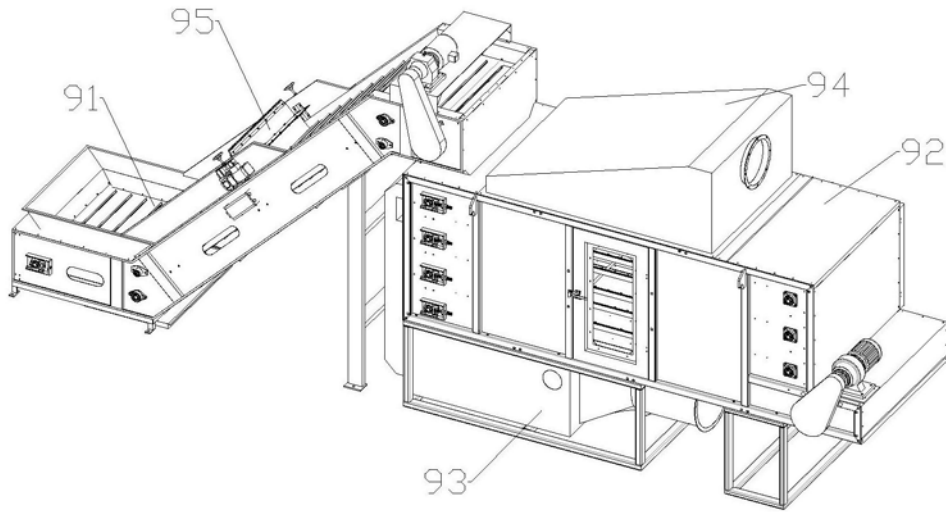


图7

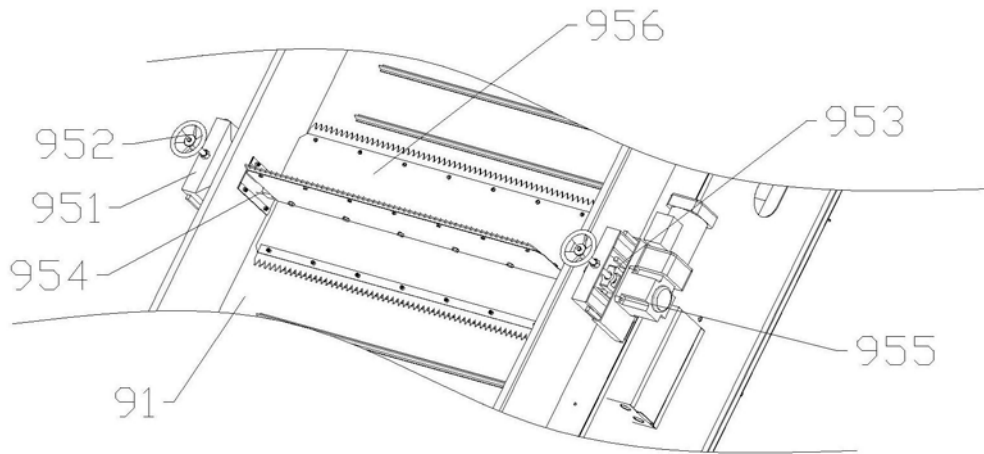


图8

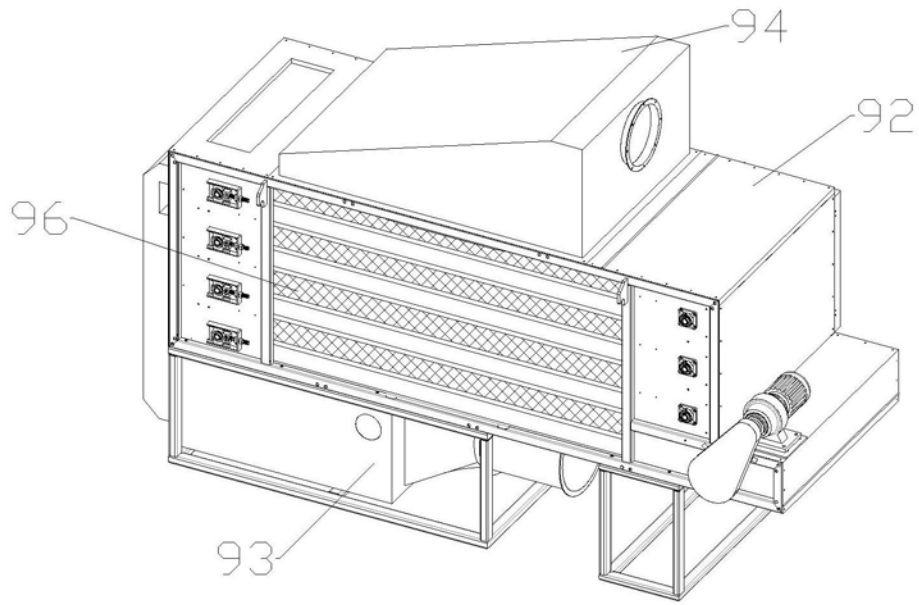


图9