(19)国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 216941969 U
(45)授权公告日 2022.07.12

(21)申请号 202123118444.X

(22)申请日 2021.12.13

(73)专利权人 湖北稻花香酒业股份有限公司
地址 443112 湖北省宜昌市夷陵区龙泉镇

(72)发明人 陈萍 蔡开云 邓俊松 郑裴 明聃 杨博 严泉 颜玉兰

(74)专利代理机构 宜昌市三峡专利事务所 42103
专利代理师 李登桥

(51)Int.Cl.
B30B 15/02(2006.01)
C12G 3/02(2019.01)

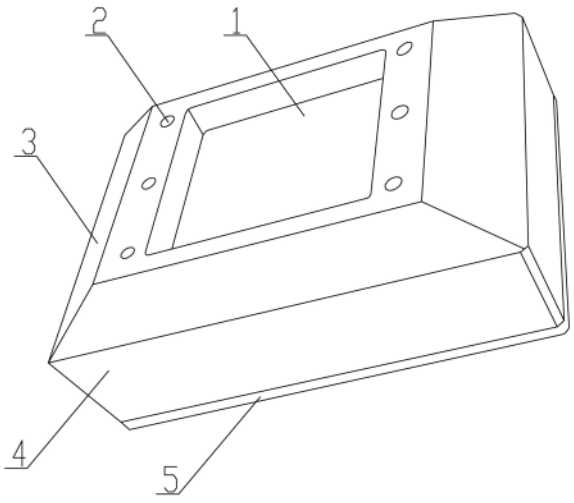
权利要求书1页 说明书2页 附图4页

(54)实用新型名称

防黏连的酒曲成型模具

(57)摘要

本实用新型提供了防黏连的酒曲成型模具，它包括上模和下模；所述上模的内部加工有弧形内腔，所述弧形内腔的内侧壁上固定有防黏内衬。此成型模具能够用于酒曲自动化加工过程中酒曲的自动压合成型，而且能够有效的防止酒曲物料在成型过程中与模具内壁发生黏连，提高了酒曲曲块成型的质量和脱膜效率。



CN 216941969 U

1.防黏连的酒曲成型模具,它包括上模(4)和下模(7);其特征在于:所述上模(4)的内部加工有弧形内腔(6),所述弧形内腔(6)的内侧壁上固定有防黏内衬(5)。

2.根据权利要求1所述防黏连的酒曲成型模具,其特征在于:所述上模(4)的顶部加工有顶部矩形孔(1),所述顶部矩形孔(1)的外边缘对称加工有螺栓孔(2)。

3.根据权利要求1所述防黏连的酒曲成型模具,其特征在于:所述上模(4)的顶部边缘加工有斜坡倒角(3)。

4.根据权利要求1所述防黏连的酒曲成型模具,其特征在于:所述防黏内衬(5)采用聚四氟乙烯板材料制成。

5.根据权利要求1所述防黏连的酒曲成型模具,其特征在于:所述弧形内腔(6)的形状保证成型之后的曲块(9)的顶部呈弧形凸起结构(8)。

6.根据权利要求4所述防黏连的酒曲成型模具,其特征在于:所述防黏内衬(5)的厚度取值为10-13mm,并采用胶接固定在上模(4)的弧形内腔(6)的外壁上。

防黏连的酒曲成型模具

技术领域

[0001] 本实用新型属于酒曲生产设备领域,尤其涉及一种防黏连的酒曲成型模具。

背景技术

[0002] 随着自动化程度的提高,现在的酒曲生产已经由酒曲自动成型机替代,其中,在酒曲成型过程中,需要用到成型模具,在成型过程中,通过上模和下模配合将酒曲物料压合成型。

[0003] 由于酒曲原料是具有一定湿度的小麦粉碎物料,具有一定的黏度,而且成型模具的材质为金属材料,这样在对酒曲压合成型工艺过程中,物料就容易在黏连在模具的内壁上,进而导致脱模过程中成型的酒曲外表发生破碎残缺,严重影响酒曲的成型质量;而且黏连在模具内壁上的残留物料也严重影响下一块酒曲的成型。

实用新型内容

[0004] 本实用新型的主要目的在于提供一种防黏连的酒曲成型模具,此成型模具能够用于酒曲自动化加工过程中酒曲的自动压合成型,而且能够有效的防止酒曲物料在成型过程中与模具内壁发生黏连,提高了酒曲曲块成型的质量和脱膜效率。

[0005] 为了实现上述的技术特征,本实用新型的目的是这样实现的:防黏连的酒曲成型模具,它包括上模和下模;所述上模的内部加工有弧形内腔,所述弧形内腔的内侧壁上固定有防黏内衬。

[0006] 所述上模的顶部加工有顶部矩形孔,所述顶部矩形孔的外边缘对称加工有螺栓孔。

[0007] 所述上模的顶部边缘加工有斜坡倒角。

[0008] 所述防黏内衬采用聚四氟乙烯板材料制成。

[0009] 所述弧形内腔的形状保证成型之后的曲块的顶部呈弧形凸起结构。

[0010] 所述防黏内衬的厚度取值为10-13mm,并采用胶接固定在上模的弧形内腔的外壁上。

[0011] 本实用新型有如下有益效果:

[0012] 1、通过在上模的内部设置防黏内衬,其能够有效的防止酒曲物料在成型过程中与模具内壁发生黏连,提高了酒曲曲块成型的质量和脱膜效率。

[0013] 2、通过上述的顶部矩形孔能够方便与压曲机的压头配合相连,进而便于上模的拆卸和安装,进而便于对模具进行更换或者检修。

[0014] 3、通过上述的聚四氟乙烯板能够起到有效的防黏连的目的,有效防止了脱模过程中,酒曲物料与防黏内衬之间的黏连,保证了成型之后酒曲的外表成型质量。

附图说明

[0015] 下面结合附图和实施例对本实用新型作进一步说明。

[0016] 图1为本实用新型上模第一视角三维图。

[0017] 图2为本实用新型上模第二视角三维图。

[0018] 图3为本实用新型上模第三视角三维图。

[0019] 图4为本实用新型下模俯视图。

[0020] 图5为本实用新型上模和下模配合时的剖视图。

[0021] 图6为本实用新型成型的曲块结构图。

[0022] 图中：顶部矩形孔1、螺栓孔2、斜坡倒角3、上模4、防黏内衬5、弧形内腔6、下模7、顶部呈弧形凸起结构8、曲块9。

具体实施方式

[0023] 下面结合附图对本实用新型的实施方式做进一步的说明。

[0024] 参见图1-6，防黏连的酒曲成型模具，它包括上模4和下模7；所述上模4的内部加工有弧形内腔6，所述弧形内腔6的内侧壁上固定有防黏内衬5。此成型模具能够用于酒曲自动化加工过程中酒曲的自动压合成型，而且通过防黏内衬5能够有效的防止酒曲物料在成型过程中与模具内壁发生黏连，提高了酒曲曲块成型的质量和脱膜效率。

[0025] 进一步的，所述上模4的顶部加工有顶部矩形孔1，所述顶部矩形孔1的外边缘对称加工有螺栓孔2。通过上述的顶部矩形孔1能够方便与压曲机的压头配合相连，进而便于上模4的拆卸和安装，进而便于对模具进行更换或者检修。

[0026] 进一步的，所述上模4的顶部边缘加工有斜坡倒角3。通过采用上述的斜坡倒角3能够将洒落在上模4顶部的原料自动下落。

[0027] 进一步的，所述防黏内衬5采用聚四氟乙烯板材料制成。通过上述的聚四氟乙烯板能够起到有效的防黏连的目的，有效防止了脱模过程中，酒曲物料与防黏内衬5之间的黏连，保证了成型之后酒曲的外表成型质量。

[0028] 进一步的，所述弧形内腔6的形状保证成型之后的曲块9的顶部呈弧形凸起结构8。通过采用上述的顶部呈弧形凸起结构8能够形成包包曲，进而便于其后续的发酵，保证发酵质量。

[0029] 进一步的，所述防黏内衬5的厚度取值为10-13mm，并采用胶接固定在上模4的弧形内腔6的外壁上。通过上述的粘结固定放置，保证了防黏内衬5的固定可靠性。

[0030] 本实用新型的工作过程和原理：

[0031] 具体工作过程中，通过将上述的上模4固定安装在压曲机的主轴上，然后通过上模4和下模7之间的配合将酒曲原料进行压合成型，进而对酒曲进行成型，最终形成带有顶部呈弧形凸起结构8的酒曲9。

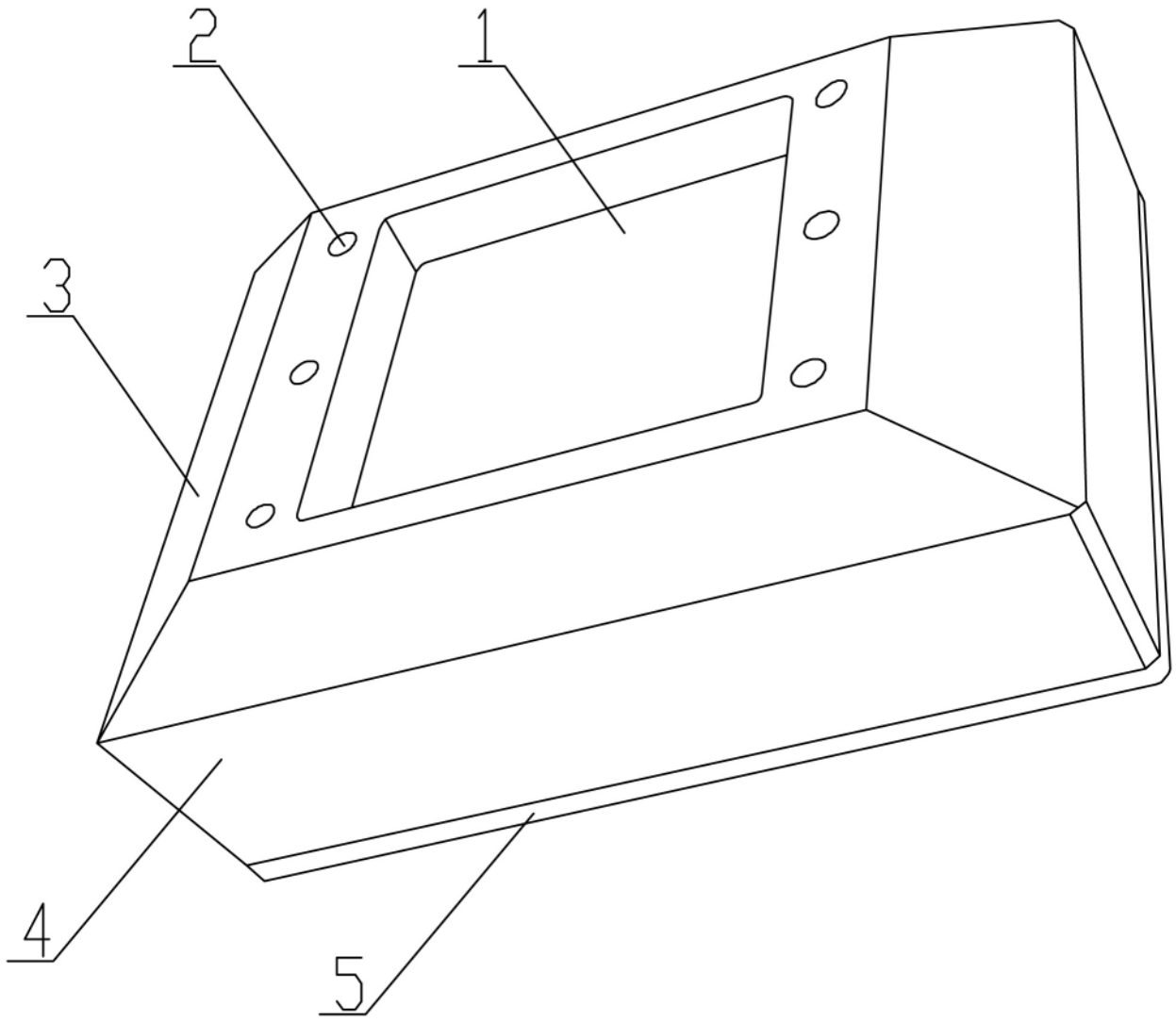


图 1

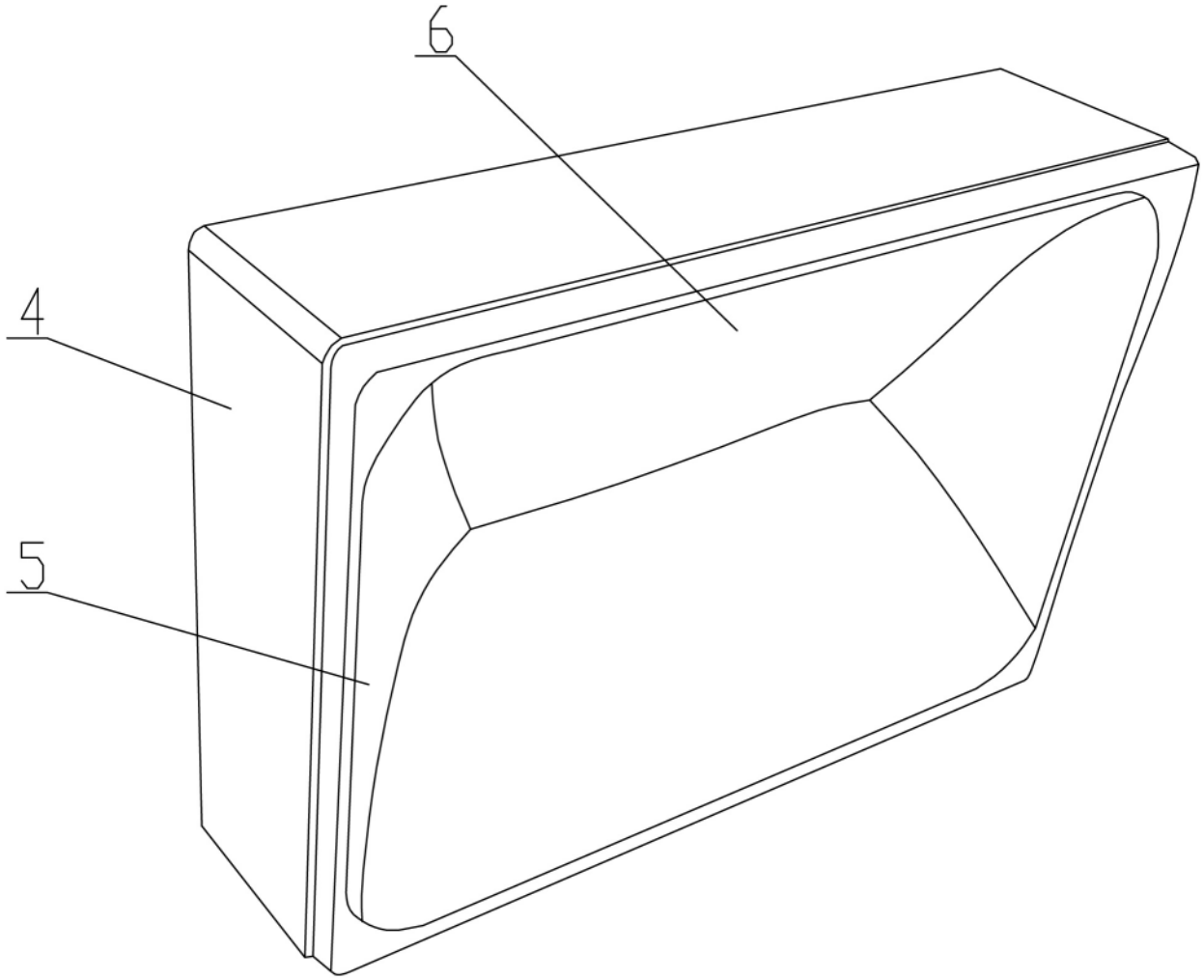


图 2

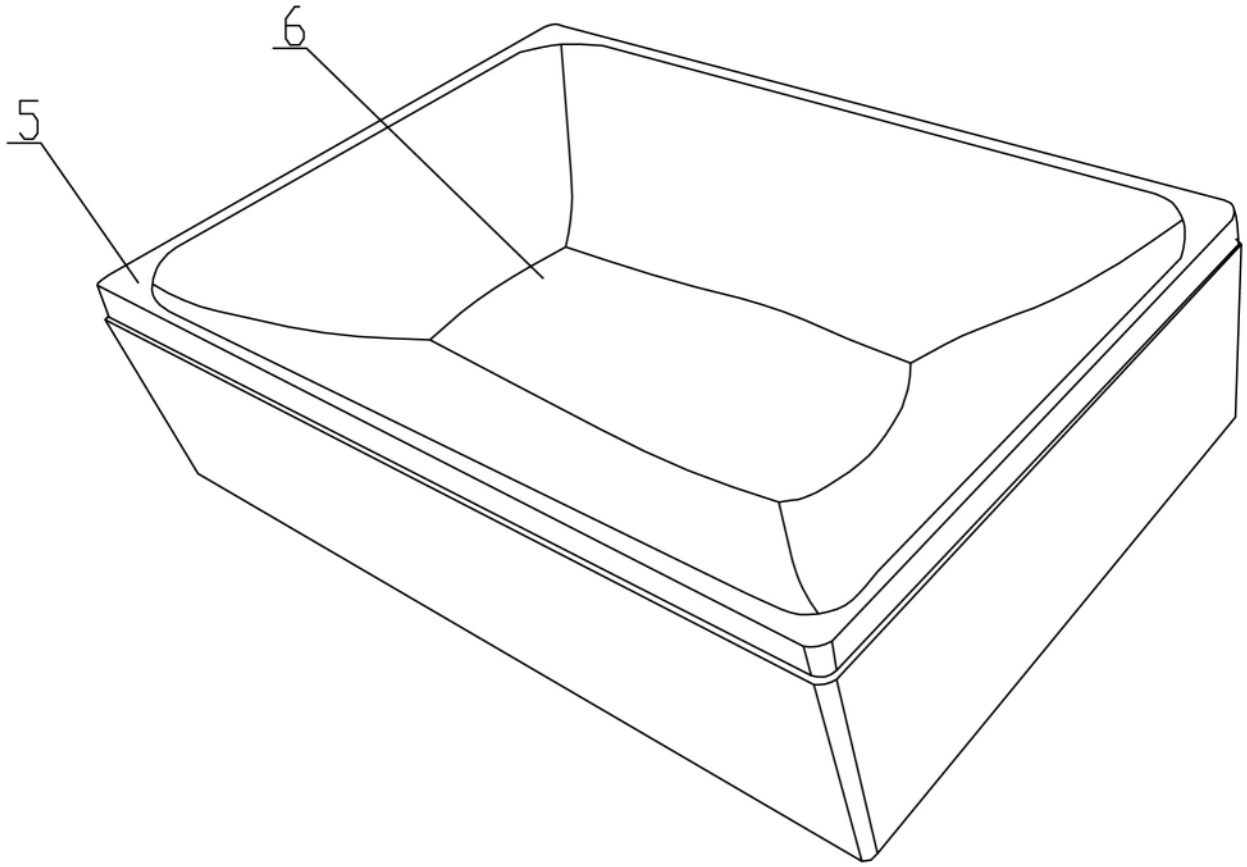


图 3



图 4

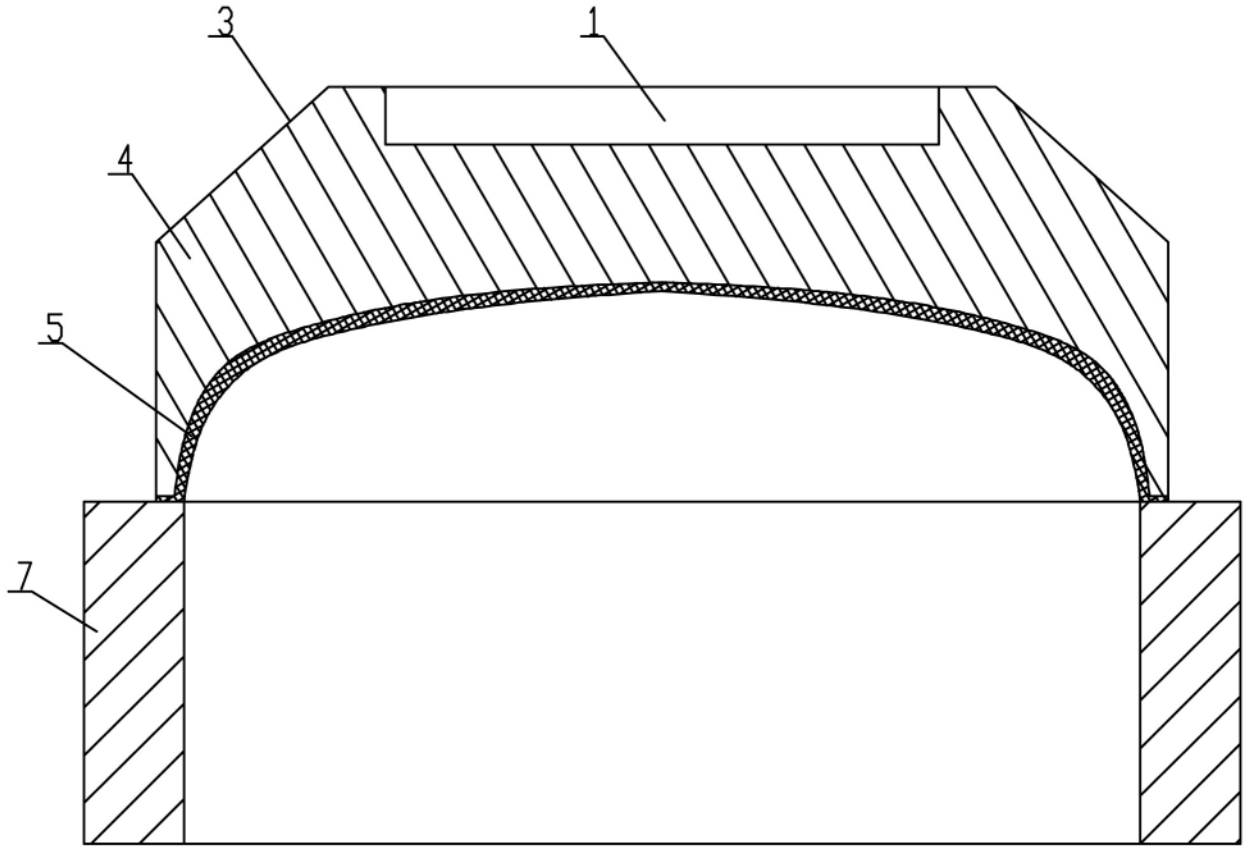


图 5

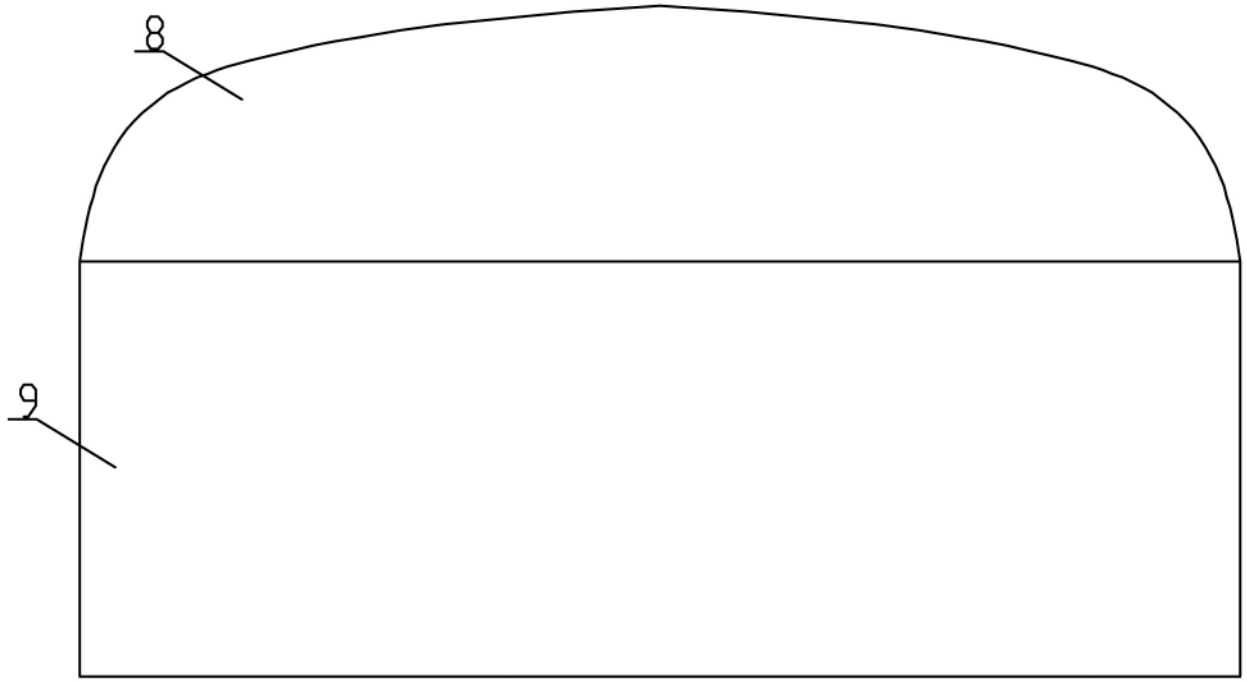


图 6