



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 209276503 U

(45)授权公告日 2019.08.20

(21)申请号 201821999270.8

(22)申请日 2018.11.30

(73)专利权人 嘉兴学院

地址 314000 浙江省嘉兴市越秀南路56号

(72)发明人 杨晓婷 李加友 杨鹏 黄玄玄

倪凯旋 钱丽君 李娟娟

(74)专利代理机构 杭州君度专利代理事务所

(特殊普通合伙) 33240

代理人 沈志良

(51)Int.Cl.

C12M 1/00(2006.01)

(ESM)同样的发明创造已同日申请发明专利

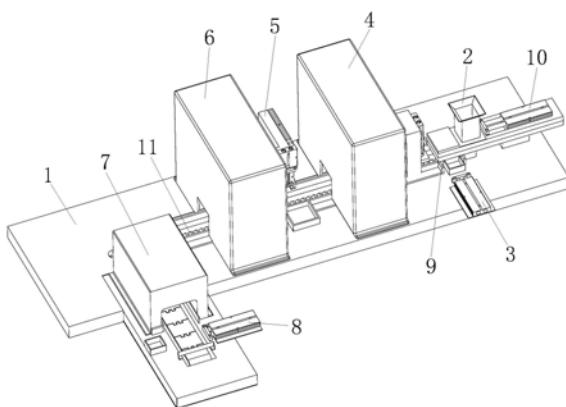
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

木质纤维快速发酵成型的生产装置

(57)摘要

本实用新型公开了一种木质纤维快速发酵成型的生产装置，包括机架，机架上依次设有料仓、自动入盒机、灭菌室、接种机器人、全自动发酵室、连续干燥器、自动出盒机，料仓下方设有入盒位，自动入盒机设置在与入盒位相对应的位置，料仓、灭菌室、接种机器人、全自动发酵室、连续干燥器之间通过输送装置相连接，连续干燥器出口处设有自动出盒机，震动装置与料仓位置对应。本实用新型所述的木质纤维快速发酵成型的生产装置将木质纤维的发酵与成型集为一体，木质纤维在料仓处即放入模具，经发酵干燥后直接脱模包装即可，无需将发酵与成型分成两个步骤，简化了现有发酵成型设备及生产步骤，能够实现木质纤维的快速发酵成型。



1. 一种木质纤维快速发酵成型的生产装置,包括机架,其特征在于,所述机架上从前到后依次设有料仓、自动入盒机、灭菌室、接种机器人、全自动发酵室、连续干燥器、自动出盒机,料仓下方设有入盒位,自动入盒机设置在与入盒位相对应的位置,料仓、灭菌室、接种机器人、全自动发酵室、连续干燥器之间通过输送装置相连接,连续干燥器出口处设有自动出盒机,它还包括震动装置,所述震动装置与料仓位置对应。

2. 根据权利要求1所述的木质纤维快速发酵成型的生产装置,其特征在于:所述输送装置为输送螺杆。

木质纤维快速发酵成型的生产装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种木质纤维快速发酵成型的生产装置。

背景技术

[0002] 目前,现有木质纤维发酵装置设计不合理,使用不便,一般都是将木质纤维发酵好了之后再进行成型处理,多了一道将发酵好的木质纤维进行成型处理的工序,相应的,人力及设备的投入成本也较高,无法实现木质纤维快速发酵成型。

实用新型内容

[0003] 本实用新型提供了一种木质纤维快速发酵成型的生产装置。

[0004] 本实用新型的目的是解决现有木质纤维发酵装置先将木质纤维发酵好了之后再进行成型处理,多了一道将发酵好的木质纤维进行成型处理的工序,设计不合理,使用不便的问题。

[0005] 本实用新型解决其技术问题所采用的技术方案是:一种木质纤维快速发酵成型的生产装置,包括机架,所述机架上从前到后依次设有料仓、自动入盒机、灭菌室、接种机器人、全自动发酵室、连续干燥器、自动出盒机,料仓下方设有入盒位,自动入盒机设置在与入盒位相对应的位置,料仓、灭菌室、接种机器人、全自动发酵室、连续干燥器之间通过输送装置相连接,连续干燥器出口处设有自动出盒机,它还包括震动装置,所述震动装置与料仓位位置对应。

[0006] 所述输送装置为输送螺杆。

[0007] 本实用新型的有益效果是:本实用新型所述的木质纤维快速发酵成型的生产装置将木质纤维的发酵与成型集为一体,木质纤维在料仓处即放入模具,经发酵干燥后直接脱模包装即可,无需将发酵与成型分成两个步骤,简化了现有发酵成型设备及生产步骤,节约了人力物力,能够实现木质纤维的快速发酵成型。

附图说明

[0008] 图1为木质纤维快速发酵成型的生产装置的结构示意图。

[0009] 图2为木质纤维快速发酵成型的生产流程图。

具体实施方式

[0010] 下面结合附图和实施例对本实用新型进一步说明:

[0011] 如图所示,提供了本实用新型木质纤维快速发酵成型的生产装置的实施例,包括机架1,所述机架1上从前到后依次设有料仓2、自动入盒机3、灭菌室4、接种机器人5、全自动发酵室6、连续干燥器7、自动出盒机8,料仓2下方设有入盒位9,自动入盒机3设置在与入盒位9相对应的位置,料仓2、灭菌室4、接种机器人5、全自动发酵室6、连续干燥器7之间通过输送装置相连接,连续干燥器7出口处设有自动出盒机8,它还包括震动装置10,所述震动装置

10与料仓2位置对应。

[0012] 所述输送装置为输送螺杆11。

[0013] 木质纤维快速发酵成型的生产流程,包括以下步骤:

[0014] (1)原材料加工:将木质纤维原料在粉碎机中进行粉碎,粉碎后的木质纤维装入料仓中,震动装置可令料仓震动从而使料仓内的木质纤维均匀。

[0015] (2)原料入模:自动入盒机把特定形状的模具送入料仓下方的入盒位,粉碎好的木质纤维进入模具进行填充,不同形状的模具可以生产出不同形状的材料。

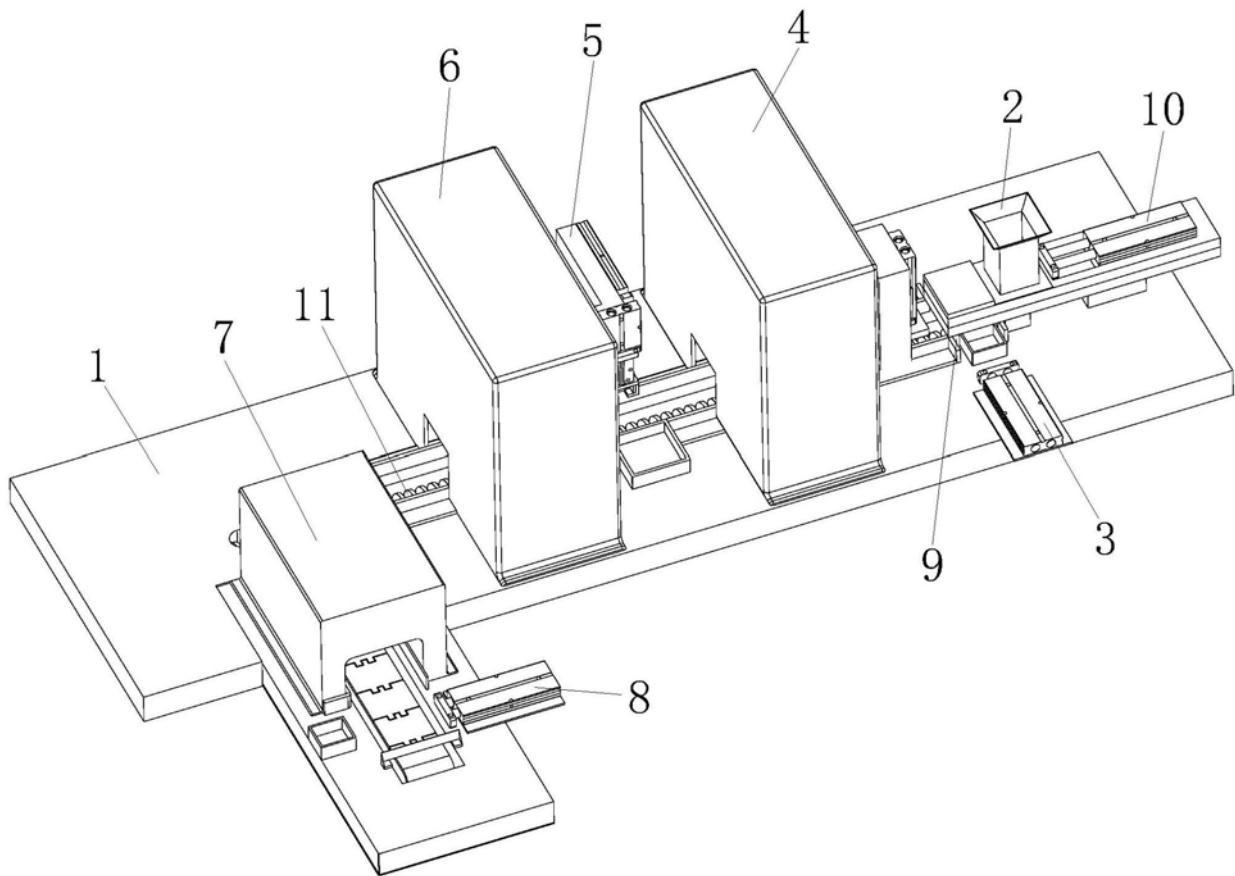
[0016] (3)高温灭菌:装有木质纤维的模具被输送装置送到灭菌室,模具及其内的木质纤维在此进行灭菌。所述灭菌室的温度设定为100-150摄氏度,时间设定为20-60分钟。

[0017] (4)自动接种:灭菌后的模具被输送装置送到接种机器人处,接种机器人可以定量把菌种加入到已灭菌的模具中。所述接种机器人的接种量为1%-10%。

[0018] (5)恒温培养:接种后的模具被输送装置送到全自动发酵室,在全自动发酵室中进行木质纤维的发酵培养。所述全自动发酵室的温度设定为15-35摄氏度,时间设定为24-72小时。

[0019] (6)低压干燥:发酵后的木质纤维被输送装置送到连续干燥器,在此阶段,木质纤维经过干燥隧道,进行连续的干燥。所述连续干燥器的温度为80-120摄氏度,时间为10-20分钟热风干燥。

[0020] (7)卸料:自动出盒机将模具中的木质纤维进行脱模卸料处理。



冬 1

自动入盒机

1

原材料加工→原料入模→高温灭菌→自动接种→恒温培养→低压干燥→卸料

↑

接种机器人

图2