



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 211989096 U

(45) 授权公告日 2020. 11. 24

(21) 申请号 202020432476.3

(22) 申请日 2020.03.30

(73) 专利权人 广东陶味园食品科技有限公司

地址 523000 广东省东莞市寮步镇刘屋巷
工业区

(72) 发明人 黄柏昌

(74) 专利代理机构 广州正驰知识产权代理事务
所(普通合伙) 44536

代理人 孙婷

(51) Int. Cl.

B02C 21/00 (2006.01)

B02C 19/22 (2006.01)

B02C 2/10 (2006.01)

B02C 23/20 (2006.01)

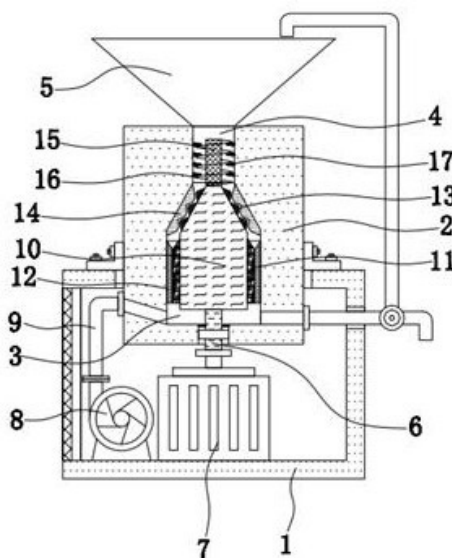
权利要求书1页 说明书3页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种XO酱生产用胶体磨装置

(57) 摘要

本实用新型提供一种XO酱生产用胶体磨装置。所述XO酱生产用胶体磨装置包括箱体;壳体,所述壳体设置在所述箱体的顶部内壁上,所述壳体的顶部延伸至所述箱体外,所述壳体的底部延伸至所述箱体内;研磨腔,所述研磨腔开设在所述壳体上;送料孔,所述送料孔开设在所述研磨腔的顶部内壁上;进料斗,所述进料斗固定安装在所述壳体的顶部,所述进料斗和所述送料孔相适配;转轴,所述转轴转动安装在所述研磨腔的底部内壁上,所述转轴的底端延伸至所述箱体内,所述转轴的顶端延伸至所述研磨腔内。本实用新型提供的XO酱生产用胶体磨装置具有剪切效率高、能够进行多次研磨提高了研磨效果的优点。



1. 一种X0酱生产用胶体磨装置,其特征在于,包括:

箱体;

壳体,所述壳体设置在所述箱体的顶部内壁上,所述壳体的顶部延伸至所述箱体外,所述壳体的底部延伸至所述箱体内;

研磨腔,所述研磨腔开设在所述壳体上;

送料孔,所述送料孔开设在所述研磨腔的顶部内壁上;

进料斗,所述进料斗固定安装在所述壳体的顶部,所述进料斗和所述送料孔相适配;

转轴,所述转轴转动安装在所述研磨腔的底部内壁上,所述转轴的底端延伸至所述箱体内,所述转轴的顶端延伸至所述研磨腔内;

电机,所述电机固定安装在所述箱体的底部内壁上,所述电机的输出轴和所述转轴的底端固定连接;

鼓风机,所述鼓风机固定安装在所述箱体的底部内壁上,所述鼓风机位于所述电机的一侧;

进风管,所述进风管固定安装在所述鼓风机的出风端,所述进风管的出风端和所述壳体的一侧固定连接;

研磨结构,所述研磨结构设置在所述研磨腔内。

2. 根据权利要求1所述的X0酱生产用胶体磨装置,其特征在于,所述研磨结构包括传动块、多个第一动磨条、多个第一定磨条、多个第二动磨条、多个第二定磨条、传动杆、螺旋动叶片和螺旋定叶片,所述传动块固定安装在所述转轴的顶端,多个所述第一动磨条均固定安装在所述传动块上,多个所述第一动磨条呈圆形阵列分布,多个所述第一定磨条均固定安装在所述研磨腔的内壁上,多个所述第一定磨条呈圆形阵列分布,多个所述第一定磨条和多个所述第一动磨条相适配,多个所述第二动磨条均固定安装在所述传动块上,多个所述第二动磨条呈圆形阵列分布,多个所述第二动磨条均位于多个所述第一动磨条的上方,多个所述第二定磨条均固定安装在所述研磨腔的内壁上,多个所述第二定磨条呈圆形阵列分布,多个所述第二定磨条和多个所述第二动磨条相适配,所述传动杆固定安装在所述传动块的顶部,所述传动杆的顶端延伸至所述送料孔内,所述螺旋动叶片固定套设在所述传动杆上,所述螺旋定叶片固定安装在所述送料孔的内壁上,所述螺旋定叶片和所述螺旋动叶片相啮合。

3. 根据权利要求2所述的X0酱生产用胶体磨装置,其特征在于,所述传动块和所述研磨腔的顶部均为倒锥形。

4. 根据权利要求1所述的X0酱生产用胶体磨装置,其特征在于,所述研磨腔靠近所述进风管的一侧内壁上开设有进风孔,所述进风孔倾斜开设,所述进风孔和所述进风管相连通。

5. 根据权利要求1所述的X0酱生产用胶体磨装置,其特征在于,所述研磨腔远离所述进风管的一侧内壁上开设有排料孔,所述壳体远离所述进风管的一侧固定安装有排料管,所述排料管和所述排料孔相适配,所述排料管的出料端延伸至所述箱体外,所述排料管上设有三通阀,所述三通阀位于所述箱体的一侧,所述三通阀的顶部固定安装有回料管,所述回料管的出料端延伸至所述进料斗的上方。

6. 根据权利要求1所述的X0酱生产用胶体磨装置,其特征在于,所述箱体的一侧内壁上开设有散热口,所述散热口内固定安装有隔网,所述隔网和所述散热口相适配。

一种X0酱生产用胶体磨装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及制酱技术领域,尤其涉及一种X0酱生产用胶体磨装置。

背景技术

[0002] 随着人们生活水平的不断提高,人们对于美食的追求热度也越来越高。在众多美食中,酱料是其中十分重要的一道元素,很多美食皆以酱料而出名。酱料的市场需求量变大,导致生产酱料的厂家纷纷增加产量,酱料的生产需要经过很多道工序,因而也会使用到各种加工设备,其中胶体磨装置是十分重要的一项加工设备之一。

[0003] 然而传统的用于酱料生产的胶体磨装置在使用过程中,剪切效率低,只能进行单次研磨,导致加工时间长使整体的加工效率不高。

[0004] 因此,有必要提供一种新的X0酱生产用胶体磨装置解决上述技术问题。

实用新型内容

[0005] 本实用新型解决的技术问题是提供一种剪切效率高、能够进行多次研磨提高了研磨效果的X0酱生产用胶体磨装置。

[0006] 为解决上述技术问题,本实用新型提供的X0酱生产用胶体磨装置包括:箱体;壳体,所述壳体设置在所述箱体的顶部内壁上,所述壳体的顶部延伸至所述箱体外,所述壳体的底部延伸至所述箱体内;研磨腔,所述研磨腔开设在所述壳体上;送料孔,所述送料孔开设在所述研磨腔的顶部内壁上;进料斗,所述进料斗固定安装在所述壳体的顶部,所述进料斗和所述送料孔相适配;转轴,所述转轴转动安装在所述研磨腔的底部内壁上,所述转轴的底端延伸至所述箱体内,所述转轴的顶端延伸至所述研磨腔内;电机,所述电机固定安装在所述箱体的底部内壁上,所述电机的输出轴和所述转轴的底端固定连接;鼓风机,所述鼓风机固定安装在所述箱体的底部内壁上,所述鼓风机位于所述电机的一侧;进风管,所述进风管固定安装在所述鼓风机的出风端,所述进风管的出风端和所述壳体的一侧固定连接;研磨结构,所述研磨结构设置在所述研磨腔内。

[0007] 优选的,所述研磨结构包括传动块、多个第一动磨条、多个第一定磨条、多个第二动磨条、多个第二定磨条、传动杆、螺旋动叶片和螺旋定叶片,所述传动块固定安装在所述转轴的顶端,多个所述第一动磨条均固定安装在所述传动块上,多个所述第一动磨条呈圆形阵列分布,多个所述第一定磨条均固定安装在所述研磨腔的内壁上,多个所述第一定磨条呈圆形阵列分布,多个所述第一定磨条和多个所述第一动磨条相适配,多个所述第二动磨条均固定安装在所述传动块上,多个所述第二动磨条呈圆形阵列分布,多个所述第二动磨条均位于多个所述第一动磨条的上方,多个所述第二定磨条均固定安装在所述研磨腔的内壁上,多个所述第二定磨条呈圆形阵列分布,多个所述第二定磨条和多个所述第二动磨条相适配,所述传动杆固定安装在所述传动块的顶部,所述传动杆的顶端延伸至所述送料孔内,所述螺旋动叶片固定套设在所述传动杆上,所述螺旋定叶片固定安装在所述送料孔的内壁上,所述螺旋定叶片和所述螺旋动叶片相啮合。

[0008] 优选的,所述传动块和所述研磨腔的顶部均为倒锥形。

[0009] 优选的,所述研磨腔靠近所述进风管的一侧内壁上开设有进风孔,所述进风孔倾斜开设,所述进风孔和所述进风管相连通。

[0010] 优选的,所述研磨腔远离所述进风管的一侧内壁上开设有排料孔,所述壳体远离所述进风管的一侧固定安装有排料管,所述排料管和所述排料孔相适配,所述排料管的出料端延伸至所述箱体外,所述排料管上设有三通阀,所述三通阀位于所述箱体的一侧,所述三通阀的顶部固定安装有回料管,所述回料管的出料端延伸至所述进料斗的上方。

[0011] 优选的,所述箱体的一侧内壁上开设有散热口,所述散热口内固定安装有隔网,所述隔网和所述散热口相适配。

[0012] 与相关技术相比较,本实用新型提供的X0酱生产用胶体磨装置具有如下有益效果:

[0013] 本实用新型提供一种X0酱生产用胶体磨装置,本装置通过螺旋动叶片和螺旋定叶片首先对物料进行搅碎,方便了后续的研磨,之后被两层的第一动磨条、第一定磨条、第二动磨条和第二定磨条进行研磨,比传统的单层研磨效果更好。

附图说明

[0014] 图1为本实用新型提供的X0酱生产用胶体磨装置的一种较佳实施例的主视剖视结构示意图;

[0015] 图2为本实用新型中第一定磨条和第一动磨条的俯视剖视结构示意图。

[0016] 图中标号:1、箱体,2、壳体,3、研磨腔,4、送料孔,5、进料斗,6、转轴,7、电机,8、鼓风机,9、进风管,10、传动块,11、第一动磨条,12、第一定磨条,13、第二动磨条,14、第二定磨条,15、传动杆,16、螺旋动叶片,17、螺旋定叶片。

具体实施方式

[0017] 下面结合附图和实施方式对本实用新型作进一步说明。

[0018] 请结合参阅图1和图2,其中,图1为本实用新型提供的X0酱生产用胶体磨装置的一种较佳实施例的主视剖视结构示意图;图2为本实用新型中第一定磨条和第一动磨条的俯视剖视结构示意图。X0酱生产用胶体磨装置包括:箱体1;壳体2,所述壳体2设置在所述箱体1的顶部内壁上,所述壳体2的顶部延伸至所述箱体1外,所述壳体2的底部延伸至所述箱体1内;研磨腔3,所述研磨腔3开设在所述壳体2上;送料孔4,所述送料孔4开设在所述研磨腔3的顶部内壁上;进料斗5,所述进料斗5固定安装在所述壳体2的顶部,所述进料斗5和所述送料孔4相适配;转轴6,所述转轴6转动安装在所述研磨腔3的底部内壁上,所述转轴6的底端延伸至所述箱体1内,所述转轴6的顶端延伸至所述研磨腔3内;电机7,所述电机7固定安装在所述箱体1的底部内壁上,所述电机7的输出轴和所述转轴6的底端固定连接;鼓风机8,所述鼓风机8固定安装在所述箱体1的底部内壁上,所述鼓风机8位于所述电机7的一侧;进风管9,所述进风管9固定安装在所述鼓风机8的出风端,所述进风管9的出风端和所述壳体2的一侧固定连接;研磨结构,所述研磨结构设置在所述研磨腔3内。

[0019] 所述研磨结构包括传动块10、多个第一动磨条11、多个第一定磨条12、多个第二动磨条13、多个第二定磨条14、传动杆15、螺旋动叶片16和螺旋定叶片17,所述传动块10固定

安装在所述转轴6的顶端,多个所述第一动磨条11均固定安装在所述传动块10上,多个所述第一动磨条11呈圆形阵列分布,多个所述第一定磨条12均固定安装在所述研磨腔3的内壁上,多个所述第一定磨条12呈圆形阵列分布,多个所述第一定磨条12和多个所述第一动磨条11相适配,多个所述第二动磨条13均固定安装在所述传动块10上,多个所述第二动磨条13呈圆形阵列分布,多个所述第二动磨条13均位于多个所述第一动磨条11的上方,多个所述第二定磨条14均固定安装在所述研磨腔3的内壁上,多个所述第二定磨条14呈圆形阵列分布,多个所述第二定磨条14和多个所述第二动磨条13相适配,所述传动杆15固定安装在所述传动块10的顶部,所述传动杆15的顶端延伸至所述送料孔4内,所述螺旋动叶片16固定套设在所述传动杆15上,所述螺旋定叶片17固定安装在所述送料孔4的内壁上,所述螺旋定叶片17和所述螺旋动叶片16相啮合。

[0020] 所述传动块10和所述研磨腔3的顶部均为倒锥形。

[0021] 所述研磨腔3靠近所述进风管9的一侧内壁上开设有进风孔,所述进风孔倾斜开设,所述进风孔和所述进风管9相连通。

[0022] 所述研磨腔3远离所述进风管9的一侧内壁上开设有排料孔,所述壳体2远离所述进风管9的一侧固定安装有排料管,所述排料管和所述排料孔相适配,所述排料管的出料端延伸至所述箱体1外,所述排料管上设有三通阀,所述三通阀位于所述箱体1的一侧,所述三通阀的顶部固定安装有回料管,所述回料管的出料端延伸至所述进料斗5的上方。

[0023] 所述箱体1的一侧内壁上开设有散热口,所述散热口内固定安装有隔网,所述隔网和所述散热口相适配。

[0024] 本实用新型提供的X0酱生产用胶体磨装置的工作原理如下:

[0025] 使用时,启动电机7和鼓风机8,电机7的输出轴转动时带动转轴6转动,转轴6转动时带动传动块10转动,传动块10转动时带动多个第一动磨条11、第二动磨条13、传动杆15和螺旋动叶片16转动,此时可通过进料斗5进行下料,物料掉入送料孔4内被传动杆15上的螺旋动叶片16进行送料,同时配合螺旋定叶片17对物料进行切割,切割后的物料之后被带入由第一动磨条11、第一定磨条12、第二动磨条13和第二定磨条14进行研磨,切碎后被两层研磨后效果更好,研磨粉碎后掉落在研磨腔3的底部,此时鼓风机8通过进风管9进行吹风把物料送入排料管内,当需要回料时,只需通过三通阀调整回料管开启即可。

[0026] 与相关技术相比较,本实用新型提供的X0酱生产用胶体磨装置具有如下有益效果:

[0027] 本实用新型提供一种X0酱生产用胶体磨装置,本装置通过螺旋动叶片16和螺旋定叶片17首先对物料进行搅碎,方便了后续的研磨,之后被两层的所述第一动磨条11、第一定磨条12、第二动磨条13和第二定磨条14进行研磨,比传统的单层研磨效果更好。

[0028] 需要说明的是,本实用新型的设备结构和附图主要对本实用新型的原理进行描述,在该设计原理的技术上,装置的动力机构、供电系统及控制系统等的设置并没有完全描述清楚,而在本领域技术人员理解上述实用新型的原理的前提下,可清楚获知其动力机构、供电系统及控制系统的具体。

[0029] 以上所述仅为本实用新型的实施例,并非因此限制本实用新型的专利范围,凡是利用本实用新型说明书及附图内容所作的等效结构或等效流程变换,或直接或间接运用在其它相关的技术领域,均同理包括在本实用新型的专利保护范围内。

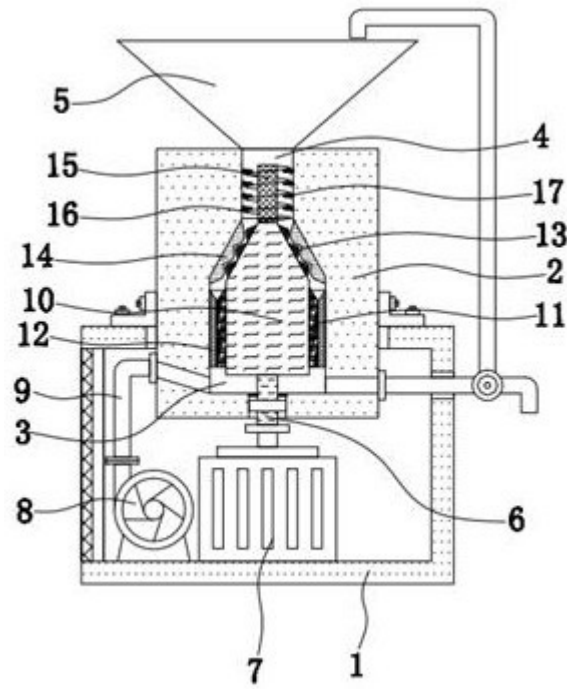


图1

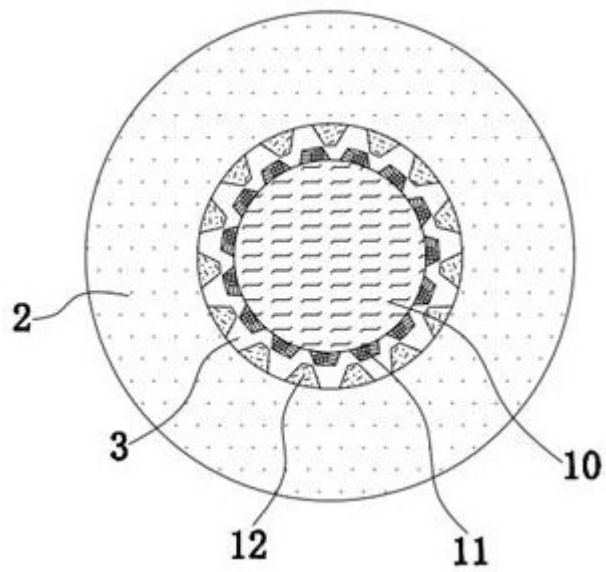


图2