



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 206883388 U

(45)授权公告日 2018.01.16

(21)申请号 201720606875.5

(22)申请日 2017.05.27

(73)专利权人 乳山华信食品有限公司

地址 264500 山东省威海市乳山市乳山口
工业园海滨街6号

专利权人 威海正洋海洋生物技术研究院

(72)发明人 刘海军 祝旦芳 孙连明 安超

王绍杰 徐良 唐伟 郭静

(74)专利代理机构 北京怡丰知识产权代理有限公司

11293

代理人 于振强

(51)Int. Cl.

B24B 19/22(2006.01)

B24B 41/02(2006.01)

B24B 55/06(2006.01)

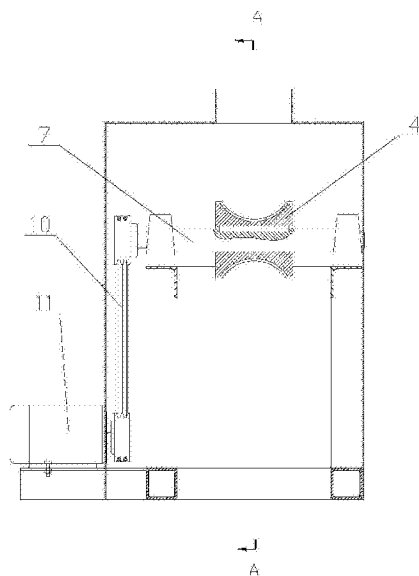
权利要求书1页 说明书2页 附图3页

(54)实用新型名称

一种贝壳磨削加工装置

(57)摘要

本实用新型提供一种贝壳磨削加工装置,其解决了现有大量的贝类在加工以后,大量的贝壳全部被废弃扔掉,有些贝壳被用来再加工用于工艺品等用途,只是采用手工工具简易磨削的办法加工,生产效率低下,加工出的贝壳尺寸一致性差、外观不美观,无法实现大批量的加工生产的技术问题,其设有贝壳磨削轮主体,贝壳磨削轮主体中间设有动力主轴,贝壳磨削轮主体外表面为圆弧形状,贝壳磨削轮主体外表面间隔设有排削槽;贝壳磨削轮主体周边设有防尘积尘外壳。本实用新型可广泛应用于贝壳加工。



1. 一种贝壳磨削加工装置,设有贝壳磨削轮主体,贝壳磨削轮主体中间设有动力主轴,其特征是:所述贝壳磨削轮主体外表面为圆弧形状,所述贝壳磨削轮主体外表面间隔设有排屑槽;所述贝壳磨削轮主体周边设有防尘积尘外壳。

2. 根据权利要求1所述的贝壳磨削加工装置,其特征在于:所述防尘积尘外壳上设有排尘口。

3. 根据权利要求1所述的贝壳磨削加工装置,其特征在于:所述贝壳磨削轮主体外表面的磨削圆弧半径为100-200毫米,所述贝壳磨削轮主体直径为100-200毫米,所述贝壳磨削轮主体的宽度为50-150毫米。

4. 根据权利要求1所述的贝壳磨削加工装置,其特征在于:所述排屑槽数量为15-30个。

一种贝壳磨削加工装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种磨削装置,特别是涉及一种贝壳磨削加工装置。

背景技术

[0002] 我们知道,目前现有大量的贝类在加工以后,贝壳都没有被充分利用,大量的贝壳全部被废弃扔掉;有些贝壳被用来再加工用于工艺品或者作为食用扇贝托盘等用途时,没有专用的加工装置,只是采用手工工具简易磨削的办法加工,生产效率低下,加工出的贝壳尺寸一致性差、外观不美观,无法实现大批量的加工生产。

发明内容

[0003] 本实用新型针对现有大量的贝类在加工以后,贝壳都没有被充分利用,大量的贝壳全部被废弃扔掉;有些贝壳被用来再加工用于工艺品等用途,但没有专用的加工装置,只是采用手工工具简易磨削的办法加工,生产效率低下,加工出的贝壳尺寸一致性差、外观不美观,无法实现大批量的加工生产的技术问题,提供一种现有大量的贝类在加工以后,贝壳都能被充分利用,大量的贝壳没有被废弃扔掉,有些贝壳被用来再加工用于工艺品或者作为食用扇贝托盘等用途时,生产效率高,加工出的贝壳尺寸一致性好、外观美观,可以实现大批量加工生产的贝壳磨削加工装置。

[0004] 为此,本实用新型一种贝壳磨削加工装置,设有贝壳磨削轮主体,贝壳磨削轮主体中间设有动力主轴,贝壳磨削轮主体外表面为圆弧形状,贝壳磨削轮主体外表面间隔设有排屑槽;贝壳磨削轮主体周边设有防尘积尘外壳。

[0005] 优选地,防尘积尘外壳上设有排尘口。

[0006] 优选地,贝壳磨削轮主体外表面的磨削圆弧半径为100-200毫米,贝壳磨削轮主体直径为100-200毫米,贝壳磨削轮主体的宽度为50-150毫米。

[0007] 优选地,排屑槽数量为15-30个。

[0008] 本实用新型有益效果是,由于设有贝壳磨削轮主体,贝壳磨削轮主体中间设有动力主轴,贝壳磨削轮主体外表面为圆弧形状,贝壳磨削轮主体外表面间隔设有排屑槽,现有大量的贝类在加工以后,贝壳都能被充分利用,大量的贝壳没有被废弃扔掉,有些贝壳被用来再加工用于工艺品或者作为食用扇贝托盘等用途时,生产效率高,加工出的贝壳尺寸一致性好、外观美观,可以实现大批量加工生产,更适合磨削加工贝壳。

附图说明

[0009] 图1是本实用新型实施例的结构示意图;

[0010] 图2是本实用新型实施例的结构示意图的A-A剖视图;

[0011] 图3是本实用新型实施例的贝壳磨削轮主体的示意图;

[0012] 图4是图3的B-B剖视图。

[0013] 图中符号说明:

[0014] 1.排削槽间距;2.磨削圆弧半径;3.排屑槽;4.贝壳磨削轮主体;5.磨削轮主体直径;6.贝壳磨削轮宽度;7.动力主轴;8.除尘集尘外壳;9.排尘口;10.皮带;11.电机;12.贝壳。

具体实施方式

[0015] 下面结合实施例对本实用新型做进一步描述。

[0016] 如图1所示,是本实用新型一种贝壳磨削加工装置的一种实施例,设有贝壳磨削轮主体4,贝壳磨削轮主体4中间设有动力主轴7,贝壳磨削轮主体4外表面为圆弧形状,贝壳磨削轮主体4外表面间隔设有排削槽3,电机11的动力通过皮带10传给动力主轴7带动贝壳磨削轮主体4旋转。经过这样的结构加工后的大量贝壳12都能被充分利用,减少浪费。由于贝壳磨削轮主体4外表面为圆弧形状,当贝壳12被用来再加工用于工艺品或者作为食用扇贝托盘等用途时,生产效率高,加工出的贝壳尺寸一致性好、外观美观;又由于贝壳磨削轮主体4外表面间隔设有排削槽3,更有利于贝壳磨削时将磨削下来的粉尘集中,实现很好的吸尘效果,可以实现大批量加工生产,更适合磨削加工贝壳。

[0017] 如图3所示,根据贝壳的外形尺寸大小,经过大量实验,当贝壳磨削轮主体4外表面的磨削圆弧半径2为100-200毫米,贝壳磨削轮主体直径5为100-200毫米,贝壳磨削轮的宽度6为50-150毫米时,非常适合磨削各种贝类的壳体,包括扇贝壳等各种贝类。

[0018] 如图4所示,当贝壳磨削轮主体4外表面间隔设有的排屑槽3数量为16个,排屑槽间距1为10-20毫米时,能够提高贝壳磨削轮的寿命,更有利于大批量生产。

[0019] 图2中可以看出,贝壳磨削轮主体4周边设有除尘集尘外壳8,防尘积尘外壳8上设有排尘口9,适合于在厂房内生产,可以将大量的粉尘集中排除,不会污染环境。

[0020] 惟以上所述者,仅为本实用新型的具体实施例而已,当不能以此限定本实用新型实施的范围,故其等同组件的置换,或依本实用新型专利保护范围所作的等同变化与修改,皆应仍属本实用新型权利要求书涵盖之范畴。

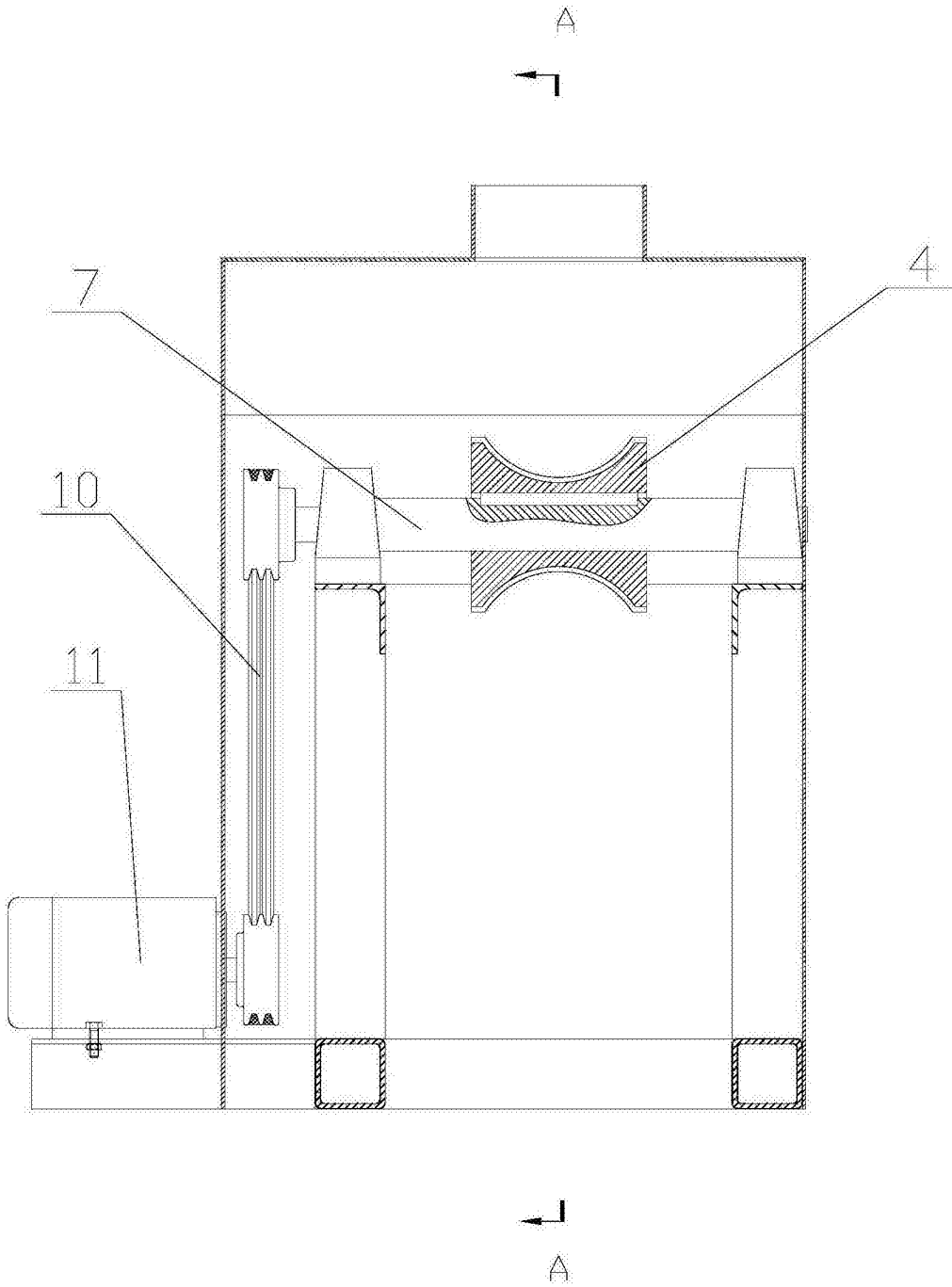


图1

A-A

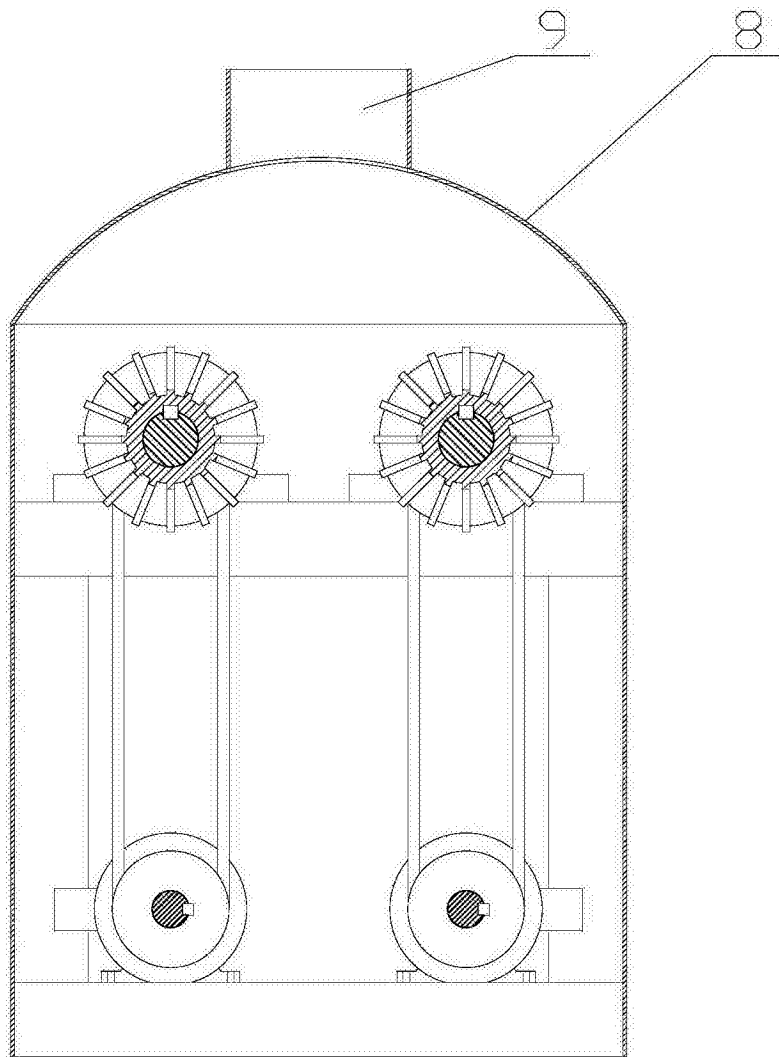


图2

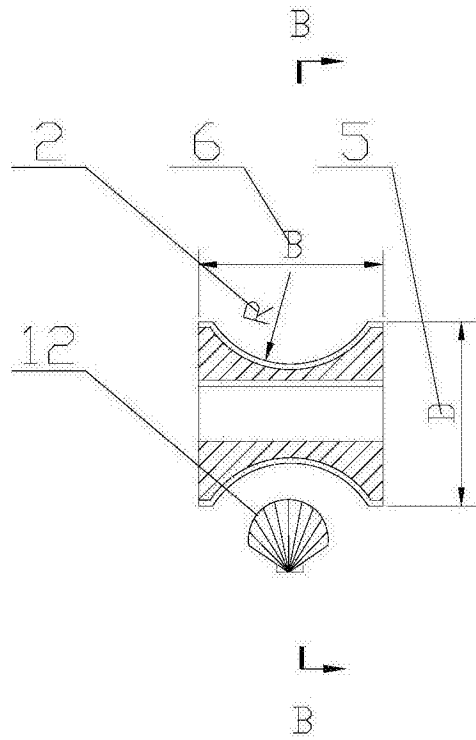


图3

B-B

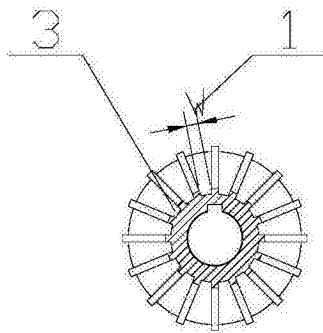


图4