



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 205031018 U

(45) 授权公告日 2016. 02. 17

(21) 申请号 201520707479. 2

(22) 申请日 2015. 09. 14

(73) 专利权人 山东东阿生力源阿胶生物工程有
限公司

地址 252218 山东省聊城市东阿县大桥镇驻
地

(72) 发明人 蔡久庆 蔡胜国 石前

(74) 专利代理机构 济南智圆行方专利代理事务
所(普通合伙企业) 37231

代理人 杜文娟

(51) Int. Cl.

A47J 27/04(2006. 01)

A47J 36/00(2006. 01)

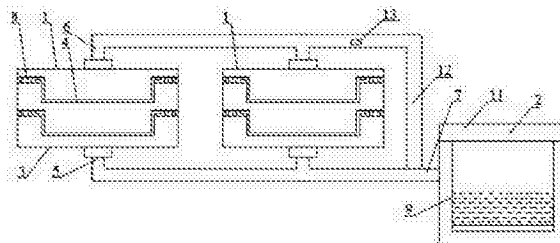
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种阿胶蒸制装置

(57) 摘要

本实用新型公开了一种阿胶蒸制装置,包括至少两个蒸锅(1)和至少一个蒸汽发生装置(2),蒸锅(1)包括锅体(3)和放置于锅体(3)内的蒸盘(4),锅体(3)的底部设置有蒸汽进入管(5),锅体(3)的顶部设置有蒸汽排出管(6),蒸汽发生装置(2)的排气管(7)通过支管与蒸锅(1)的蒸汽进入管(5)连接,蒸锅(1)的蒸汽排出管(6)通过蒸汽回流管(12)与蒸汽发生装置(2)的排气管(7)连接。本实用新型的有益效果是:结构设计合理,操作简单方便,蒸制效率高,产生蒸汽速度快,缩短了蒸制的时间,提高了蒸制的效率。



1. 一种阿胶蒸制装置,其特征在于:包括至少两个蒸锅(1)和至少一个蒸汽发生装置(2),所述的蒸锅(1)包括锅体(3)和放置于锅体(3)内的蒸盘(4),所述的锅体(3)的底部设置有蒸汽进入管(5),锅体(3)的顶部设置有蒸汽排出管(6),蒸汽发生装置(2)的排气管(7)通过支管与蒸锅(1)的蒸汽进入管(5)连接,蒸锅(1)的蒸汽排出管(6)通过蒸汽回流管(12)与蒸汽发生装置(2)的排气管(7)连接。

2. 根据权利要求1所述的一种阿胶蒸制装置,其特征在于:所述的蒸锅(1)的内侧壁上设置有用于安装蒸盘(4)的支撑圈(8),支撑圈(8)上设置有用于供蒸汽通过的通孔。

3. 根据权利要求1所述的一种阿胶蒸制装置,其特征在于:所述的蒸汽发生装置(2)包括加热锅(9)和封盖加热锅(9)的锅盖(10),排气管(7)设置于加热锅(9)的侧壁,加热锅(9)的底部设置有电加热膜(11)。

4. 根据权利要求3所述的一种阿胶蒸制装置,其特征在于:还包括控制器和设置于蒸汽回流管(12)内的压力传感器(13),电加热膜(11)、压力传感器(13)均与控制器电连接。

一种阿胶蒸制装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及阿胶加工装置技术领域，特别是一种阿胶蒸制装置。

背景技术

[0002] 传统的阿胶制作方法一般为熬制，随着工艺和技术的不断改进，蒸制工艺已渐渐应用到阿胶制作中，阿胶蒸制与阿胶熬制相比，具有不上火、卫生、营养易吸收的优点，但是，目前在阿胶蒸制过程中，由于阿胶加热后会变为液体，所以把阿胶直接放在普通锅内的算子上是无法实现的，现在一般是将盛放阿胶的容器放在算子上进行蒸制，不仅操作麻烦，蒸制效率低，而且由于盛放阿胶的容器整体都是放在锅内的，阿胶蒸制完成后容器温度非常高，容易将手烫伤，拿取很不方便。另外，现有的蒸锅只有当锅体中水全部沸腾后才能产生蒸汽，这样蒸制的时间较长，浪费了能源；加热炉产生的火焰、热气有一部分没有被有效利用，白白被浪费掉，热交换效率低，不利于节能减排。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的在于克服现有技术的缺点，提供一种操作简单方便、蒸制效率高的阿胶蒸制装置。

[0004] 本实用新型的目的通过以下技术方案来实现：一种阿胶蒸制装置，包括至少两个蒸锅和至少一个蒸汽发生装置，所述的蒸锅包括锅体和放置于锅体内的蒸盘，所述的锅体的底部设置有蒸汽进入管，锅体的顶部设置有蒸汽排出管，蒸汽发生装置的排气管通过支管与蒸锅的蒸汽进入管连接，蒸锅的蒸汽排出管通过蒸汽回流管与蒸汽发生装置的排气管连接。

[0005] 所述的蒸锅的内侧壁上设置有用以安装蒸盘的支撑圈，支撑圈上设置有用以供蒸汽通过的通孔。通孔的设置保证了各位置蒸盘都能同程度的接触蒸汽，保证了加工质量的均一。

[0006] 所述的蒸汽发生装置包括加热锅和封盖加热锅的锅盖，排气管设置于加热锅的侧壁，加热锅的底部设置有电加热膜。采用电加热膜进行加热，加热效率高，加热均匀，更利于蒸汽压力的调节和维持。

[0007] 还包括控制器和设置于蒸汽回流管内的压力传感器，电加热膜、压力传感器均与控制器电连接。从而通过控制器实现对系统内蒸汽压力的自动控制，压力稳定。

[0008] 本实用新型具有以下优点：

[0009] 本实用新型结构设计合理，操作简单方便，蒸制效率高，产生蒸汽速度快，缩短了蒸制的时间，提高了蒸制的效率；加热产生的蒸汽被有效利用，提高了热交换效率，节约了能源。

附图说明

[0010] 图1为本实用新型的结构示意图。

[0011] 图中,1- 蒸锅,2- 蒸汽发生装置,3- 锅体,4- 蒸盘,5- 蒸汽进入管,6- 蒸汽排出管,7- 排气管,8- 支撑圈,9- 加热锅,10- 锅盖,11- 电加热膜,12- 蒸汽回流管,13- 压力传感器。

具体实施方式

[0012] 下面结合附图对本实用新型做进一步的描述：

[0013] 如图 1 所示,一种阿胶蒸制装置,包括至少两个蒸锅 1 和至少一个蒸汽发生装置 2,所述的蒸锅 1 包括锅体 3 和放置于锅体 3 内的蒸盘 4,所述的锅体 3 的底部设置有蒸汽进入管 5,锅体 3 的顶部设置有蒸汽排出管 6,蒸汽发生装置 2 的排气管 7 通过支管与蒸锅 1 的蒸汽进入管 5 连接,蒸锅 1 的蒸汽排出管 6 通过蒸汽回流管 12 与蒸汽发生装置 2 的排气管 7 连接。

[0014] 所述的蒸锅 1 的内侧壁上设置有用以安装蒸盘 4 的支撑圈 8,支撑圈 8 上设置有用以供蒸汽通过的通孔。通孔的设置保证了各位置蒸盘 4 都能同程度的接触蒸汽,保证了加工质量的均一。

[0015] 所述的蒸汽发生装置 2 包括加热锅 9 和封盖加热锅 9 的锅盖 10,排气管 7 设置于加热锅 9 的侧壁,加热锅 9 的底部设置有电加热膜 11。采用电加热膜 11 进行加热,加热效率高,加热均匀,更利于蒸汽压力的调节和维持。

[0016] 还包括控制器和设置于蒸汽回流管 12 内的压力传感器 13,电加热膜 11、压力传感器 13 均与控制器电连接。从而通过控制器实现对系统内蒸汽压力的自动控制,压力稳定。

[0017] 本实用新型结构设计合理,操作简单方便,蒸制效率高,产生蒸汽速度快,缩短了蒸制的时间,提高了蒸制的效率;加热产生的蒸汽被有效利用,提高了热交换效率,节约了能源。

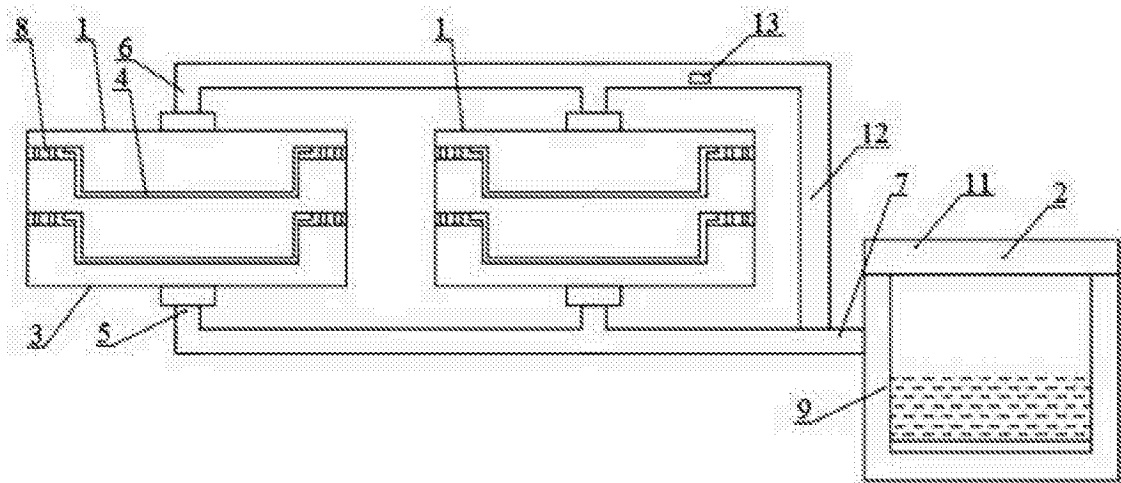


图 1