



(12) 发明专利

(10) 授权公告号 CN 11000822 B

(45) 授权公告日 2021.03.19

(21) 申请号 201910168476.9

B26D 5/16 (2006.01)

(22) 申请日 2019.03.06

B26D 7/08 (2006.01)

(65) 同一申请的已公布的文献号

B26D 7/06 (2006.01)

申请公布号 CN 11000822 A

B26D 7/26 (2006.01)

(43) 申请公布日 2019.07.12

审查员 丁亚非

(73) 专利权人 宁波象研科技服务发展有限公司

地址 315712 浙江省宁波市象山县经济开发区园中路98号

(72) 发明人 王涛 李贝贝 解寅星 高武迪
李钰杰 徐一栋

(74) 专利代理机构 宁波市鄞州盛飞专利代理事务所(特殊普通合伙) 33243

代理人 龙洋

(51) Int. Cl.

B26D 1/08 (2006.01)

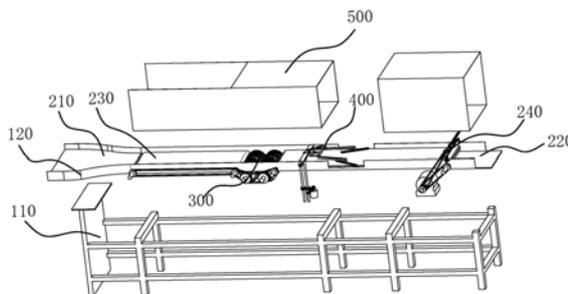
权利要求书2页 说明书6页 附图5页

(54) 发明名称

一种纵切式海带切丝机

(57) 摘要

本发明公开了一种纵切式海带切丝机,包括:座体,所述座体包括固定座,所述固定座上设置有固定台,所述固定台上安装有海带切丝组件;所述海带切丝组件包括入料口、出料口、传送装置及切丝装置,所述入料口设置于所述固定台的左端,沿所述入料口向右设置有所述传送装置,所述传送装置包括传送带、传动轮及第一电机,沿所述传送带向右的所述固定台上设置有切丝装置,所述出料口设置于所述切丝装置的后方。本发明通过电机带动传送带、摊平装置及切丝装置的运动,实现快速、高效的海带切丝全过程,且其结构简单,成本更低。



1. 一种纵切式海带切丝机,其特征在于,包括:

座体,所述座体包括固定座,所述固定座上设置有固定台,所述固定台上安装有海带切丝组件;

所述海带切丝组件包括入料口、出料口、传送装置及切丝装置,所述入料口设置于所述固定台的左端,沿所述入料口向右设置有所述传送装置,所述传送装置包括传送带、传动轮及第一电机,沿所述传送带向右的所述固定台上设置有切丝装置,所述出料口设置于所述切丝装置的后方;

第一摊平装置,所述第一摊平装置将传送带分隔为左端传送带和右端传送带,所述左端传送带和右端传送带两端分别设置有轴承,所述轴承及第一电机上分别安装有传动轮,其中一轴承与切丝装置相邻并通过皮带与所述第一电机相连,所述第一电机通过所述皮带带动所述轴承转动;所述左端传送带和右端传送带相靠近的两轴承通过第一传动结构相互带动,所述左端传送带的两轴承通过皮带连接;所述第一摊平装置由至少两个滚筒组成,所述至少两个滚筒与所述第一传动结构相连并由所述第一传动结构带动;所述滚筒上表面设置有螺旋状柔性毛刷;

第二摊平装置,包括摊平组件及第二电机,所述摊平组件及所述第二电机上连接有传动轮,所述第二电机通过皮带带动所述摊平组件;

所述摊平组件设置于所述右端传送带上方,所述摊平组件包括曲柄、连杆、至少两根从动杆及摊平毛刷,所述曲柄分别与传动轮及连杆连接,所述连杆分别连接所述至少两根第一从动杆,所述至少两根第一从动杆上安装有所述摊平毛刷。

2. 如权利要求1所述的一种纵切式海带切丝机,其特征在于,所述第一传动结构包括至少两个传动轮及至少三条皮带,至少两个传动轮分别套设于所述至少两个滚筒的中心轴上,至少三条皮带的其中至少两条皮带一端套设于所述左端传送带和右端传送带相靠近的其中一根轴承上、另一端套设于所述至少两个传动轮中的与所述套设轴承相邻的其中一个传动轮上,除该至少两条皮带外的至少一根皮带套设于所述滚筒中心轴上的两个传动轮上。

3. 如权利要求1所述的一种纵切式海带切丝机,其特征在于,所述切丝装置设置于邻近所述出料口的轴承处,包括砧板、刀具组件及凸轮机构:

所述凸轮机构包括主动杆及第二从动杆,所述主动杆上安装有传动轮,通过皮带与所述第一电机上的传动轮相连,其中,所述主动杆及第二从动杆上分别设置有凸轮和齿轮,所述主动杆和第二从动杆上的齿轮相互啮合;

所述刀具组件包括至少两片刀架及刀具,所述刀具设置于所述刀架下方,所述刀架上方设置有滚轮座,所述滚轮座上安装有滚轮,所述滚轮与所述凸轮紧贴,所述至少两片刀架两端分别设置有套设有弹簧的限位柱,所述限位柱活动安装于所述固定台的柱座上。

4. 如权利要求1所述的一种纵切式海带切丝机,其特征在于,所述固定台上设置有固定板,所述固定板上开设有固定板孔,所述传动轮设置于所述固定板下方,所述曲柄的轴通过所述固定板孔套设于所述传动轮内。

5. 如权利要求1所述的一种纵切式海带切丝机,其特征在于,还包括第二传动结构:

所述第二传动结构上设置有传动轮,所述第二电机通过皮带连接于所述第二传动结构,所述第二传动结构通过皮带带动所述摊平组件;

所述第二传动结构包括第一支撑柱及第二支撑柱,所述第一支撑柱上设置有传动轮、第一半齿轮和第二半齿轮,所述传动轮通过皮带与所述第二电机上的传动轮相连,所述第一半齿轮半径大于所述第二半齿轮半径,且位置相差半个周期;所述第二支撑柱上设置有上下两个从动齿轮及传动轮,所述两个从动轮位置分别与所述第一半齿轮和第二半齿轮相对,所述传动轮与固定板下方的传动轮通过皮带相连,其中,所述第一半齿轮运动半周后可与上方的从动齿轮啮合;

所述第一支撑柱和第二支撑柱之间还设置有第三支撑柱,所述第三支撑柱上安装有中间齿轮,所述中间齿轮与所述从动齿轮啮合,且所述第二半齿轮运动半周与所述中间齿轮啮合。

6.如权利要求1所述的一种纵切式海带切丝机,其特征在于,所述第二摊平装置设置于所述第一摊平装置与所述切丝装置之间。

7.如权利要求1所述的一种纵切式海带切丝机,其特征在于,所述座体外部还设置有箱体。

一种纵切式海带切丝机

技术领域

[0001] 本发明涉及海产品加工设备技术领域,尤其涉及一种纵切式海带切丝机。

背景技术

[0002] 海带切丝是海带加工生产中必不可少的工序之一,传统的海带切丝主要采用人工切丝,切丝时间慢且切丝不好把握,目前出现了一些海带切丝装置,但是结构复杂,且切丝过程复杂,效率不高。

[0003] 例如公开号为CN208100480U的专利公开了一种海带切丝装置,该实用新型包括箱体、进料斗、出料口、滚轮、切丝机构,所述箱体内设有传送机构,所述传送机构包括第一电机、主动轮、从动轮、传送皮带,所述主动轮通过所述第一电机传动,所述传送皮带上均匀分布有透水孔,所述传送皮带下方设有集水池,所述从动轮下方设有所述切丝机构,所述切丝机构包括第一切丝转轮、第二切丝转轮、第一电机、第二电机、第一电机罩,所述箱体底部设有所述滚轮。克服人工切丝成本高,效率低以及海带上残留的水容易使海带切丝机受潮损坏,造成经济损失的缺点。不仅结构简单,切丝效率高,切出来的海带丝较为均匀,而且达到了使海带切丝装置防潮防损坏的效果。但是,该方案没有解决海带的摊平操作,影响海带切丝效果。以及CN105773693A公开了一种自动摊平海带切丝机,其包括机架、驱动第一电机、输料装置、压料装置、摊平装置、切丝装置和传动装置,传动装置包括输料第一传动结构、压料第一传动结构、摊平第一传动结构和切丝第一传动结构;驱动第一电机经输料第一传动结构驱动输料装置的输送带回旋转输送海带原料;经压料第一传动结构驱动压料装置的压料输送带与输送带同步回转而夹持海带原料输送;经摊平第一传动结构驱动摊平装置的两摊平刷背向转动,将途经的海带原料摊平;经切丝第一传动结构驱动切丝装置的圆形刀片对送至的海带原料进行拉料、切丝。本发明使用可靠,自动化程度高,工人劳动强度小,切丝效率高。但是,该方案结构复杂,整体切丝效率低,生产成本高等问题。

发明内容

[0004] 本发明的目的是针对现有技术的缺陷,提供一种纵切式海带切丝机,可以快速、高效完成海带切丝过程,且其结构简单,成本更低。

[0005] 为了实现以上目的,本发明采用以下技术方案:

[0006] 一种纵切式海带切丝机,包括:

[0007] 座体,所述座体包括固定座,所述固定座上设置有固定台,所述固定台上安装有海带切丝组件;

[0008] 所述海带切丝组件包括入料口、出料口、传送装置及切丝装置,所述入料口设置于所述固定台的左端,沿所述入料口向右设置有所述传送装置,所述传送装置包括传送带、传动轮及第一电机,沿所述传送带向右的所述固定台上设置有切丝装置,所述出料口设置于所述切丝装置的后方。

[0009] 优选的,还包括:

[0010] 第一摊平装置,所述第一摊平装置将传送带分隔为左端传送带和右端传送带,所述左端传送带和右端传送带两端分别设置有轴承,所述轴承及第一电机上分别安装有传动轮,其中一轴承与切丝装置相邻并通过皮带与所述第一电机相连,所述第一电机通过所述皮带带动所述轴承转动;所述左端传送带和右端传送带相靠近的两轴承通过第一传动结构相互带动,所述左端传送带的两轴承通过皮带连接。

[0011] 优选的,所述第一摊平装置由至少两个滚筒组成,所述至少两个滚筒与所述第一传动结构相连并由所述第一传动结构带动;

[0012] 所述滚筒上表面设置有螺旋状柔性毛刷。

[0013] 优选的,所述第一传动结构包括至少两个传动轮及至少三条皮带,所述至少两个传动轮分别套设于所述至少两个滚筒的中心轴上,所述至少三条皮带的其中至少两条皮带一端套设于所述左端传送带和右端传送带相靠近的其中一根轴承上、另一端套设于所述至少两个传动轮中的与所述套设轴承相邻的其中一个传动轮上,所述除该至少两条皮带外的至少一根皮带套设于所述滚筒中心轴上的两个传动轮上。

[0014] 优选的,所述切丝装置设置于所述邻近所述出料口的轴承处,包括砧板、刀具组件及凸轮机构:

[0015] 所述凸轮机构包括主动杆及第二从动杆,所述主动杆上安装有传动轮,通过皮带与所述第一电机上的传动轮相连,其中,所述主动杆及第二从动杆上分别设置有凸轮和齿轮,所述主动杆和第二从动杆上的齿轮相互啮合;

[0016] 所述刀具组件包括至少两片刀架及刀具,所述刀具设置于所述刀架下方,所述刀架上方设置有滚轮座,所述滚轮座上安装有滚轮,所述滚轮与所述凸轮紧贴,所述至少两片刀架两端分别设置有套设有弹簧的限位柱,所述限位柱活动安装于所述固定台的柱座上。

[0017] 优选的,还包括:

[0018] 第二摊平装置,包括摊平组件及第二电机,所述摊平组件及所述第二电机上连接有传动轮,所述第二电机通过皮带带动所述摊平组件;

[0019] 所述摊平组件包括曲柄、连杆、至少两根从动杆及摊平毛刷,所述曲柄分别与传动轮及连杆连接,所述连杆分别连接所述至少两根第一从动杆杆,所述至少两根第一从动杆上安装有所述摊平毛刷。

[0020] 优选的,所述固定台上设置有固定板,所述固定板上开设有固定板孔,所述传动轮设置于所述固定板下方,所述曲柄的轴通过所述固定板孔套设于所述传动轮内。

[0021] 优选的,还包括第二传动结构:

[0022] 所述第二传动结构上设置有传动轮,所述第二电机通过皮带连接于所述第二传动结构,所述第二传动结构通过皮带带动所述摊平组件;

[0023] 所述第二传动结构包括第一支撑柱及第二支撑柱,所述第一支撑柱上设置有传动轮、第一半齿轮和第二半齿轮,所述传动轮通过皮带与所述第二电机上的传动轮相连,所述第一半齿轮半径大于所述第二半齿轮半径,且位置相差半个周期;所述第二支撑柱上设置有上下两个从动齿轮及传动轮,所述两个从动轮位置分别与所述第一半齿轮和第二半齿轮相对,所述传动轮与固定板下方的传动轮通过皮带相连,其中,所述第一半齿轮运动半周后可与上方的从动齿轮啮合;

[0024] 所述第一支撑柱和第二支撑柱之间还设置有第三支撑柱,所述第三支撑柱上安装

有中间齿轮,所述中间齿轮与所述从动齿轮啮合,且所述第二半齿轮运动半周与所述中间齿轮啮合。

[0025] 优选的,所述第二摊平装置设置于所述第一摊平装置与所述切丝装置之间。

[0026] 优选的,所述座体外部还设置有箱体。

[0027] 与现有技术相比,本发明结构简单、生产成本低:仅通过电机带动传送带、摊平装置及切丝装置的运动,利用电机带动传送带运输,将海带从入料口放入,海带随传送带运动经过第一摊平装置和第二摊平装置后在切丝装置的处理下完成海带的切丝状态并通过出料口将切丝后的海带进行收集以做下一步处理;切丝高效:通过摊平装置对海带进行上下表面的摊平后再进入切丝过程,其切丝装置由凸轮结构带动使切丝刀具进行上下往复运动,切丝快速,且可以灵活调节刀具至今的距离以控制海带切丝面积。

附图说明

[0028] 图1为实施例一提供的一种纵切式海带切丝机的爆炸示意图;

[0029] 图2为实施例一提供的一种纵切式海带切丝机的整体结构示意图;

[0030] 图3为实施例一提供的一种纵切式海带切丝机去掉固定座及箱体后的结构示意图;

[0031] 图4为实施例一提供的一种纵切式海带切丝机的切丝装置的结构示意图;

[0032] 图5为实施例一提供的一种纵切式海带切丝机的第二摊平装置的结构示意图。

具体实施方式

[0033] 以下是本发明的具体实施例并结合附图,对本发明的技术方案作进一步的描述,但本发明并不限于这些实施例。

[0034] 实施例一

[0035] 本实施例提供一种纵切式海带切丝机,如图1-5所示,包括:

[0036] 座体100,所述座体100包括固定座110,所述固定座110上设置有固定台120,所述固定台120上安装有海带切丝组件200;

[0037] 所述海带切丝组件200包括入料口210、出料口220、传送装置230及切丝装置240,所述入料口210设置于所述固定台120的左端,沿所述入料口210向右设置有所述传送装置230,所述传送装置230包括传送带231、传动轮232及第一电机233,沿所述传送带231向右的所述固定台120上设置有切丝装置240,所述出料口220设置于所述切丝装置240的后方。

[0038] 为了解决现有的海带切丝机结构复杂、切丝效率不高等问题,本实施例提供一种纵切式海带切丝机,利用电机带动传送带运输,将海带从入料口放入,本实施例的入料口略大于传送带的宽度,便于海带的传送,海带随传送带运动经过第一摊平装置和第二摊平装置后在切丝装置的处理下完成海带的切丝状态并通过出料口将切丝后的海带进行收集以做下一步处理,本装置结构简单,仅通过电机带动传送带、摊平装置及切丝装置的运动,其生产成本更低,同时,海带的摊平过程简单、高效,进入切丝步骤的海带几乎可以保持平整状态,有效提高海带的切丝效率,同时切丝装置由凸轮与滚轮组合使刀具形成上下往复的运动有效提高海带切丝过程的效率。

[0039] 实施原理:用户将已经清洗过后的海带放在入料口,此时启动第一电机,第一电机

转动带动位于电机轴上的传动轮转动,再经过皮带传动给传送带两端的轴承运动,将动力传递给传送带,传送带运转将海带输送;海带经过传送带被运送到此阶段,此时海带应该是有褶皱的,为了后期切丝的效率需将其摊平,第一电机带动传送带传动,通过轴承带动第一传动结构运动从而带动滚筒转动,两个滚筒转向相同且经过皮带轮的减速其转速减小,滚筒表面形成有螺旋状的柔性毛刷,可以将经过滚筒的海带的下表面摊平,然后海带继续被运输,再经过第二摊平装置的作用,实现对海带上表面的摊平,最后到达切丝机构时海带形状几乎是平整的;海带经过前面的步骤后运送到砧板上,此时第一电机带动皮带轮再经过皮带传动带动凸轮转动,凸轮与滚轮组合使刀具形成上下往复的运动,从而实现快速切丝的目的,海带丝最后从出料口被运输出去。

[0040] 优选的,还包括:

[0041] 第一摊平装置300,所述第一摊平装置300将传送带231分隔为左端传送带和右端传送带,所述左端传送带和右端传送带两端分别设置有轴承234,所述轴承234及第一电机233上分别安装有传动轮232,其中一轴承234与切丝装置240相邻并通过皮带235与所述第一电机233相连,所述第一电机233通过所述皮带235带动所述轴承234转动;所述左端传送带和右端传送带相靠近的两轴承234通过第一传动结构310相互带动。

[0042] 本实施例的摊平装置分为下表面摊平装置即第一摊平装置,以及上表面摊平装置即第二摊平装置,首先对海带的下表面进行摊平,再对海带上表面进行摊平,本实施例的第一摊平装置设置于传送带之间,并将传送带分隔为左端传送带和右端传送带,同时在该左端传送带和右端传送带之间设置第一传动结构,该第一传动结构分别连接于第一摊平装置和该左端传送带和右端传送带靠近端的轴承上,通过安装有轴承一端的传送带带动另一端传送带,并将传送带的动力带动第一摊平装置的运动,整个传送带及第一摊平装置的运动过程简单,无需增加其他的额外动力。

[0043] 优选的,所述第一摊平装置300由至少两个滚筒320组成,所述至少两个滚筒320与所述第一传动结构310相连并由所述第一传动结构310带动。

[0044] 优选的,所述滚筒320上表面设置有螺旋状柔性毛刷。

[0045] 本实施例的第一摊平装置由两个滚筒组成,其滚筒上设置有螺旋状柔性毛刷,该螺旋状柔性毛刷随着滚筒的转动呈螺旋状运动,可以将海带下表面的褶皱摊平,同时其柔性特点可以避免海带在摊平过程中遭到损坏。

[0046] 优选的,所述第一传动结构310包括至少两个传动轮232及至少三条皮带235,所述至少两个传动轮232分别套设于所述至少两个滚筒320的中心轴321上,所述至少三条皮带235的其中至少两条皮带一端套设于所述左端传送带和右端传送带相靠近的其中一根轴承234上、另一端套设于所述至少两个传动轮中的与所述套设轴承相邻的其中一个传动轮232上,所述除该至少两条皮带235外的至少一根皮带套设于所述滚筒中心轴321上的两个传动轮232上。

[0047] 优选的,所述切丝装置240设置于所述邻近所述出料口的轴承234处,包括砧板241、刀具组件242及凸轮机构243:

[0048] 所述凸轮机构243包括主动杆2431第二从动杆2432,所述主动杆2431上安装有传动轮232,通过皮带235与所述第一电机233上的传动轮232相连,其中,所述主动杆2431及第二从动杆2432上分别设置有凸轮2433和齿轮2434,所述主动杆2431和第二从动杆2432上的

齿轮2434相互啮合；

[0049] 所述刀具组件242包括至少两片刀架2421及刀具刀具，所述刀具刀具设置于所述刀架2421下方，所述刀架2421上方设置有滚轮座2421a，所述滚轮座2421a上安装有滚轮2423，所述滚轮2423与所述凸轮2433紧贴，所述至少两片刀架2421两端分别设置有套设有弹簧的限位柱2421b，所述限位柱2421b活动安装于所述固定台120的柱座121上。

[0050] 海带随着传送带的运动被运输到切丝装置处，首先到达的是砧板上，第一电机带动主动杆转动，主动杆上安装有凸轮和主动齿轮，第二从动杆上安装有从动齿轮和凸轮，齿轮啮合带动第二从动杆转动，凸轮与滚轮组合实现刀具的快速上下往复运动，刀具上安装有复位弹簧可以使刀具一直处于与砧板脱离的状态，从而实现快速、高效切丝的目的。在本实施例的一种优选方案中，该两片刀架的距离以及运动周期可以进行调控，用户可以根据所需的海带切丝面积对该两片刀架的距离及运动周期进行调节。

[0051] 优选的，还包括：

[0052] 第二摊平装置400，包括摊平组件410及第二电机420，所述摊平组件410及所述第二电机420上连接有传动轮232，所述第二电机420通过皮带235带动所述摊平组件410；所述摊平组件设置于所述右端传送带上方。

[0053] 所述摊平组件410包括曲柄411、连杆412、至少两根从动杆413及摊平毛刷414，所述曲柄411分别与传动轮232及连杆412连接，所述连杆412分别连接所述至少两根第一从动杆杆413，所述至少两根第一从动杆413上安装有所述摊平毛刷414。

[0054] 海带经过滚筒作用其下表面已经被摊平，此时上表面还存有褶皱的部分，曲柄转动，经过连杆带动第一从动杆摆动，第一从动杆上安装有毛刷，此时机构会模仿人工摊平的运动将海带上表面摊平，上表面摊平机构的动力来源是第二电机经过皮带轮传动给第二摊平装置。

[0055] 优选的，所述固定台120上设置有固定板122，所述固定板122上开设有固定板孔，所述传动轮232设置于所述固定板122下方，所述曲柄411的轴通过所述固定板孔套设于所述传动轮232内。

[0056] 优选的，还包括第二传动结构430：

[0057] 所述第二传动结构430上设置有传动轮232，所述第二电机420通过皮带连接于所述第二传动结构430，所述第二传动结构430通过皮带235带动所述摊平组件410；

[0058] 所述第二传动结构430包括第一支撑柱431及第二支撑柱432，所述第一支撑柱431上设置有传动轮232、第一半齿轮4311和第二半齿轮4312，所述传动轮232通过皮带与第二电机420相连，所述第一半齿轮4311半径大于所述第二半齿轮4312半径，且位置相差半个周期；所述第二支撑柱432上设置有上下两个从动齿轮4322机传动轮232，所述上下两个从动轮4322位置分别与所述第一半齿轮4311和第二半齿轮4312相对，所述传动轮与所述固定板下方的传动轮通过皮带相连，其中，所述第一半齿轮4311运动半周后可与上方的从动齿轮4322啮合；

[0059] 所述第一支撑柱431和第二支撑柱432之间还设置有第三支撑柱433，所述第三支撑柱433上安装有中间齿轮4331，所述中间齿轮4331与所述从动齿轮4322啮合，且所述第二半齿轮4312运动半周与所述中间齿轮4331啮合。

[0060] 本实施例通过第二电机将动力传送给第二传动结构，再通过第二传动结构将动力

传送给第二摊平装置,为了使毛刷可以左右摇摆,利用的是半齿轮与齿轮啮合的方式,包括第一半齿轮和第二半齿轮,其中,第一半齿轮为大半齿轮,第二半齿轮为小半齿轮,大半齿轮和小半齿轮安装在一根轴即第一支撑柱上,大半齿轮与第二支撑柱上的从动轮啮合时,小半齿轮是脱离状态,经过半个周期后,小半齿轮与第三支撑柱上的中间齿轮啮合,中间齿轮再与从动齿轮啮合实现从动轮的反转,从而实现毛刷的运动,进而对海带上表面的褶皱进行摊平操作。

[0061] 优选的,所述第二摊平装置400设置于所述第一摊平装置300与所述切丝装置240之间。

[0062] 优选的,所述座体100外部还设置有箱体500。

[0063] 本实施例的箱体下端与固定座接触固定,在本实施例的一种优选方案中,箱体分为第一箱体和第二箱体,其第一箱体设置于第一摊平装置处,其第二箱体设置于切丝装置处,可将第一摊平装置及切丝装置完全覆盖,本实施例的电机、支撑杆、传动轮等器件设置于箱体内,其中,第一箱体前端开口,方便海带进入传送带的过程中用户可以观察海带的位置及状态,直到进入被第一覆盖的第一摊平装置再到第二摊平装置处,该第二摊平装置无箱体覆盖,海带的运输状态又可以被观察,当海带的切丝运输过程产生什么错误用户可以及时的进行操作修护,直到进入被第二箱体覆盖的切丝装置处最后进行出料。

[0064] 本实施例提供的海带切丝机,其结构简单、生产成本低:仅通过电机带动传送带、摊平装置及切丝装置的运动,利用电机带动传送带运输,将海带从入料口放入,海带随传送带运动经过第一摊平装置和第二摊平装置后在切丝装置的处理下完成海带的切丝状态并通过出料口将切丝后的海带进行收集以做下一步处理;切丝高效:通过摊平装置对海带进行上下表面的摊平后再进入切丝过程,其切丝装置由凸轮结构带动使切丝刀具进行上下往复运动,切丝快速,且可以灵活调节刀具的运动周期以及刀具之间的距离以控制海带切丝面积。

[0065] 本文中所描述的具体实施例仅仅是对本发明精神作举例说明。本发明所属技术领域的技术人员可以对所描述的具体实施例做各种各样的修改或补充或采用类似的方式替代,但并不会偏离本发明的精神或者超越所附权利要求书所定义的范围。

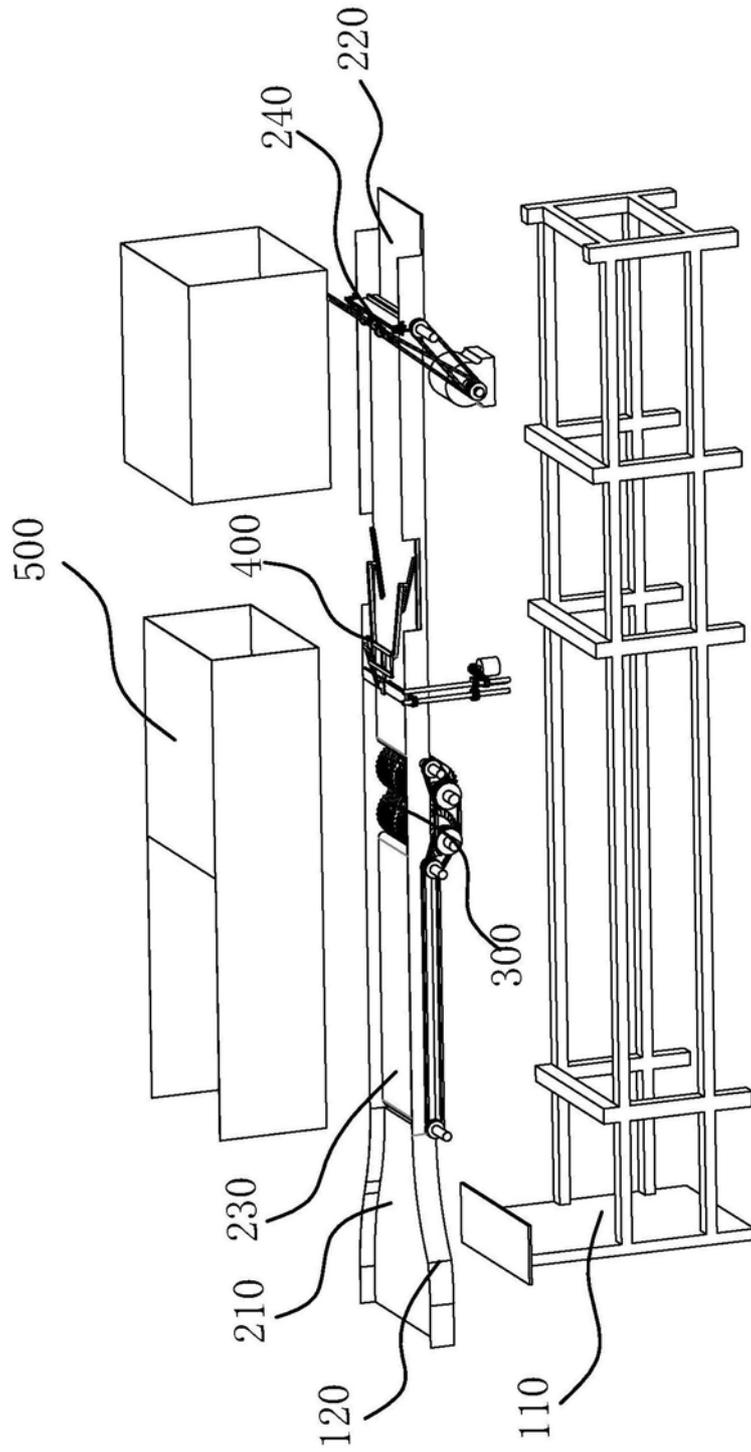


图1

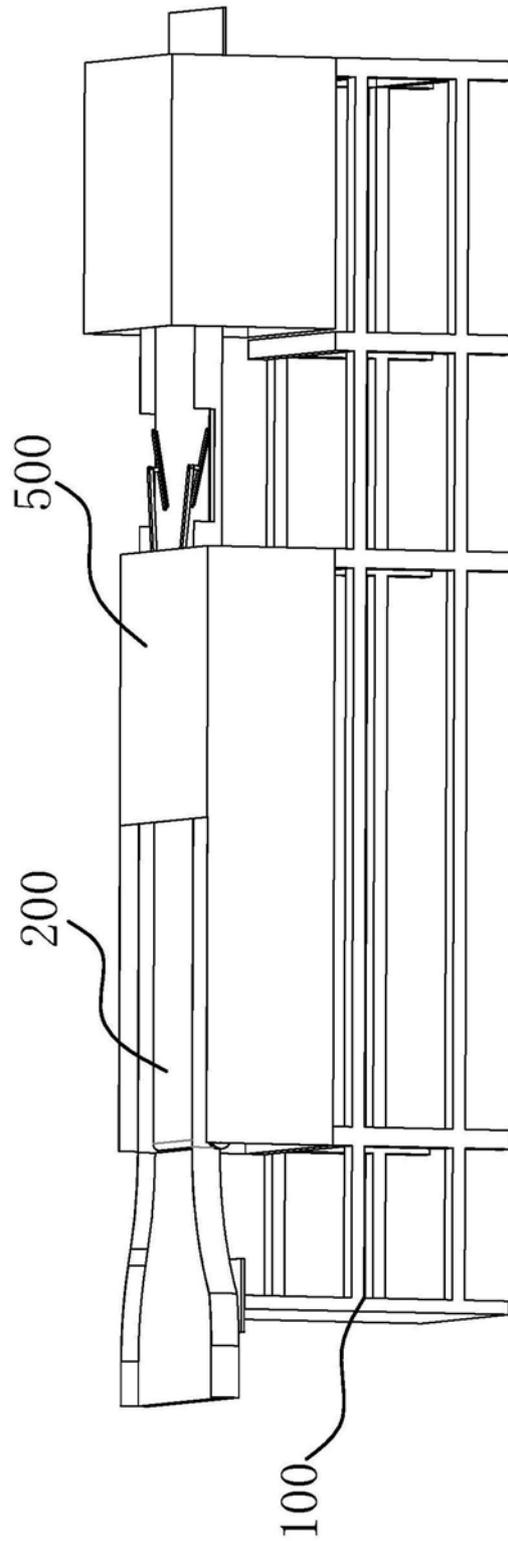


图2

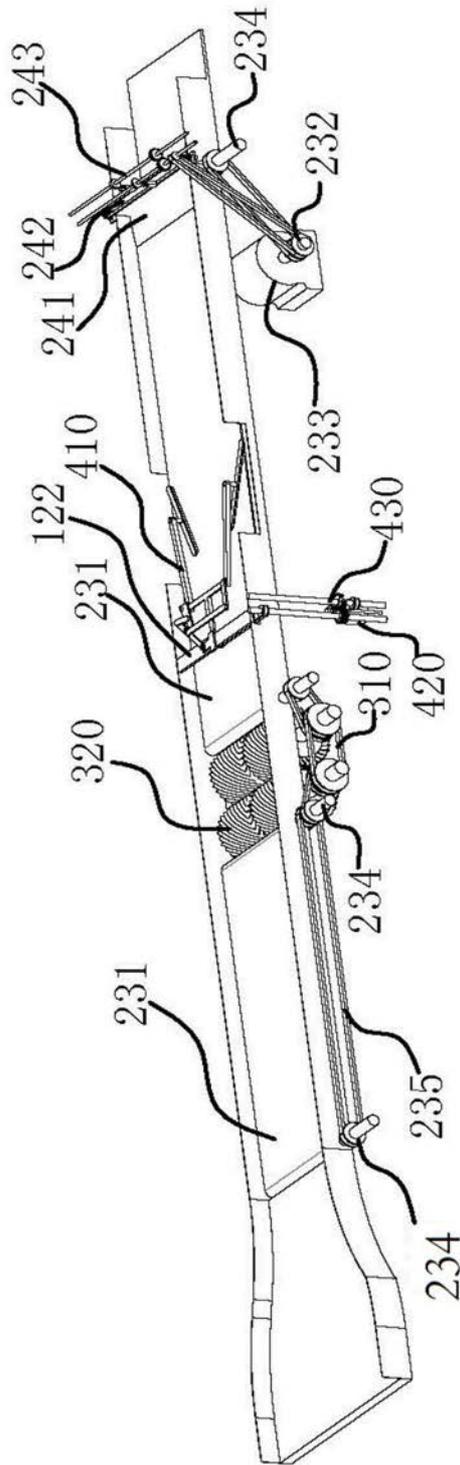


图3

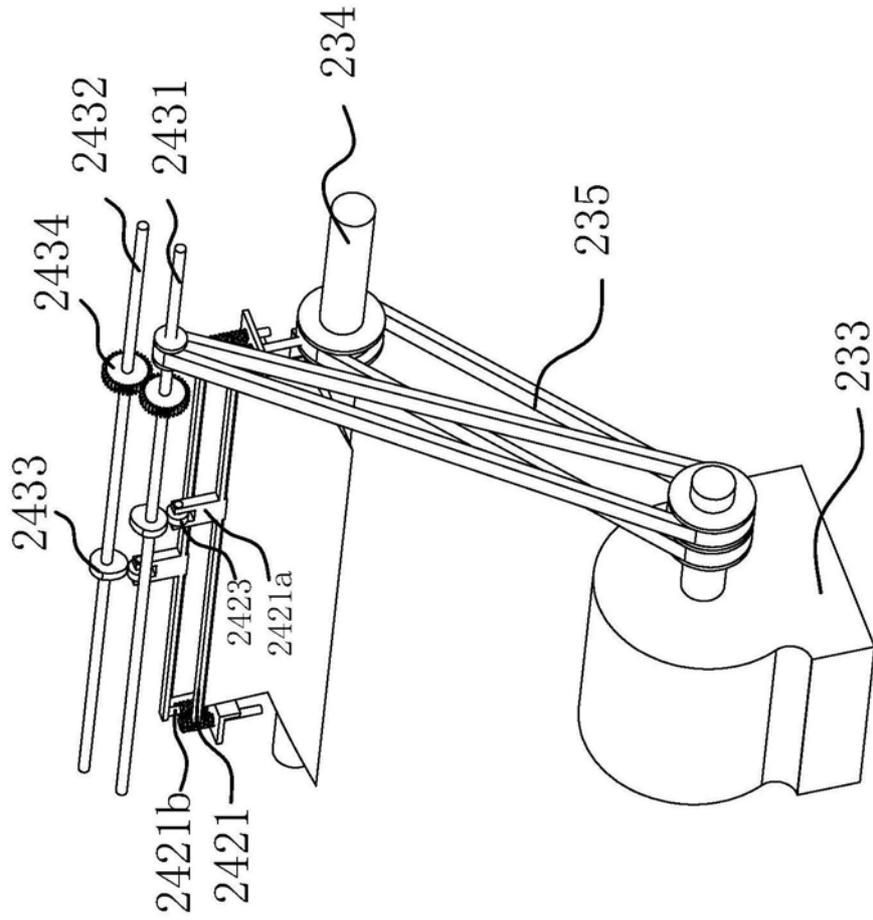


图4

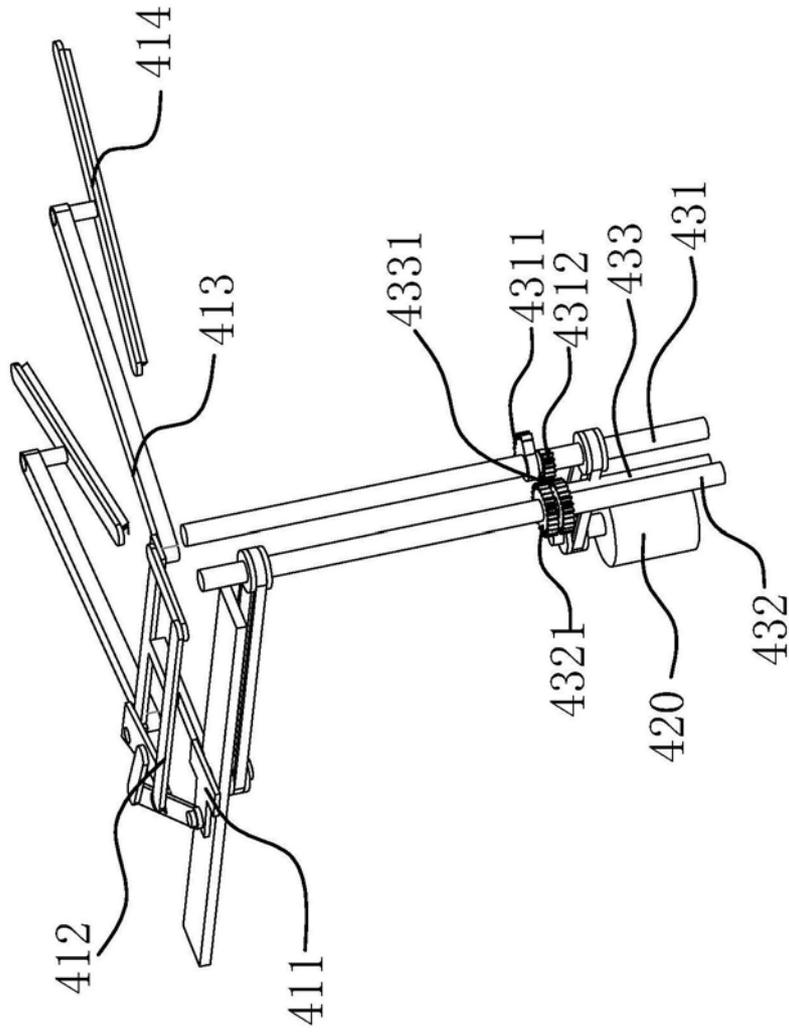


图5