(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 205357960 U
(45)授权公告日 2016.07.06

(21)申请号 201521119576.6

(22)申请日 2015.12.30

(73)专利权人 汝州市华豫面业有限公司
地址 467500 河南省平顶山市汝州市温泉镇官中村北街25号

(72)发明人 李占朝 李现朝

(74)专利代理机构 洛阳公信知识产权事务所（普通合伙）41120
代理人 炊万庭

(51)Int.Cl.
*A21C 3/02*(2006.01)

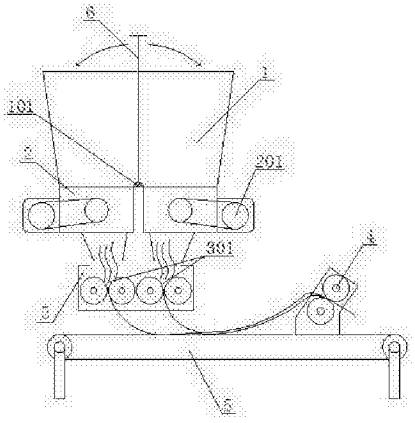
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

一种用于生产复合面片的压延机

(57)摘要

一种用于生产复合面片的压延机，包括进料仓、两个搅拌仓、压片仓、复合仓和传送床，所述进料仓通过隔板分割为左右两个腔室，隔板底端固定在进料仓底部上的铰轴上，两个搅拌仓分别设置在进料仓两个腔室的出料口处，且两个搅拌仓内均设置有通过电机带动的搅拌轴，所述压片仓设置在搅拌仓的出料口下方，在压片仓内水平设置有两组磨辊，且每组磨辊的辊压通道分别与两个搅拌仓的出料口对应，所述传送床的入料端置于压片仓的下方，所述复合仓设置在传送床的出料端处，且复合仓内设置有用于将面片复合的一组磨辊。本实用新型所述的压延机，能将两种不同类型的面片复合压延为一层面片，减少了人工参与的繁琐，提高了生产效率。




CN 205357960 U

1.一种用于生产复合面片的压延机，其特征在于：包括进料仓(1)、两个搅拌仓(2)、压片仓(3)、复合仓(4)和传送床(5)，所述进料仓(1)通过隔板(6)分割为左右两个腔室，隔板(6)底端固定在进料仓(1)底部上的铰轴(101)上，两个搅拌仓(2)分别设置在进料仓(1)两个腔室的出料口处，且两个搅拌仓(2)内均设置有通过电机(201)带动的搅拌轴，所述压片仓(3)设置在搅拌仓(2)的出料口下方，在压片仓(3)内水平设置有两组磨辊，且每组磨辊的辊压通道(301)分别与两个搅拌仓(2)的出料口对应，所述传送床(5)的入料端置于压片仓(3)的下方，所述复合仓(4)设置在传送床(5)的出料端处，且复合仓(4)内设置有用于将面片复合的一组磨辊。

2.如权利要求1所述的一种用于生产复合面片的压延机，其特征在于：所述复合仓(4)固设在传送床(5)两侧的框架上。

# 一种用于生产复合面片的压延机

## 技术领域

[0001] 本实用新型涉及面粉加工设备领域，具体为一种用于生产复合面片的压延机。

## 背景技术

[0002] 面片压延机是将熟化后的面团经连续辊压，压延成符合一定厚度标准面片的机器，面片压延工序对制成挂面成品的外观和内在质量都有直接关系。在现有技术中，挂面的制作均是先将多级筛选的面粉熟化后制成面团，经压延机后直接送入剪条工序即得到传统工艺上的挂面，但随着人们生活的日渐丰富，人们对挂面的制作要求也越来越高，目前市场上出现了多种复合口味的挂面，这类挂面在生产过程中均只是简单地将两种甚至两种以上口味的面粉均匀混合后制成具有复合口味的面团，经剪条后进一步生产出复合口味的挂面，依靠这种简单的混合工艺生产出的复合挂面由于仅仅是简单地将多种口味的面粉杂糅为一团，在口感以及味道上不尽人意，其在实际的市场销售中也并存在诸多问题，并不能满足人们对复合口味面食的要求，针对这种情况，一些厂家便创意地将两种甚至多种不同类型的面粉制成面片后再以叠加的方式将多种不同类型的面片经压延机压延为一层面片，这种新型的面片即保留了原有面粉各自的味道，同时也将多种不同味道的面片复合在一起，但在实际生产中，并没有一种专门生产这类新型面片的机械，多数还需要依靠人工对每种面片进行单独生产，再对生产出的每种面片进行统一叠加压延，生产效率低下。

## 实用新型内容

[0003] 为了解决上述问题，本实用新型的目的是提出一种生产复合面片的压延机，能将两种不同类型的面片复合压延为一层面片，减少了人工参与的繁琐，提高了生产效率。

[0004] 本实用新型为了解决上述问题所采取的技术方案为：一种用于生产复合面片的压延机，包括进料仓、两个搅拌仓、压片仓、复合仓和传送床，所述进料仓通过隔板分割为左右两个腔室，隔板底端固定在进料仓底部上的铰轴上，两个搅拌仓分别设置在进料仓两个腔室的出料口处，且两个搅拌仓内均设置有通过电机带动的搅拌轴，所述压片仓设置在搅拌仓的出料口下方，在压片仓内水平设置有两组磨辊，且每组磨辊的辊压通道分别与两个搅拌仓的出料口对应，所述传送床的入料端置于压片仓的下方，所述复合仓设置在传送床的出料端处，且复合仓内设置有用于将面片复合的一组磨辊。

[0005] 优选的，所述复合仓固设在传送床两侧的框架上。

[0006] 与现有技术相比，本实用新型具有以下有益效果：

[0007] 第一，本实用新型所述的一种用于生产复合面片的压延机，以隔板为分界的进料仓左右两个腔室以及压片仓中两组磨辊相互配合，可各自分别且同时独立完成两种面粉出料与压片，保证得到的两种面片在厚度以及压延工序上的一致性，为后续两种面片复合叠加压延提供了良好的基础。

[0008] 第二，本实用新型所述的一种用于生产复合面片的压延机，隔板可以铰轴为支点转动，面对生产需要，当只需生产一种面片时，可将隔板转向进料仓的一侧，以使隔板顶端

将进料仓的一个腔室封闭，方便面粉的进料。

## 附图说明

[0009] 图1为本实用新型一种用于生产复合面片的压延机的结构与工作示意图；

[0010] 图中标记：1、进料仓，101、铰轴，2、搅拌仓，201、电机，3、压片仓，301、滚压通道，4、复合仓，5、传送床，6、隔板。

## 具体实施方式

[0011] 下面结合附图和具体实施例对本实用新型作详细说明，本实施例以本实用新型技术方案为前提，给出了详细的实施方式和具体的操作过程。

[0012] 如图所示，本实用新型为一种用于生产复合面片的压延机，包括进料仓1、两个搅拌仓2、压片仓3、复合仓4和传送床5，其中，进料仓1、两个搅拌仓2、压片仓3和传送床5由上而下依次设置，且在实际应用中，进料仓1容积较大，进料仓1单独依靠一与其匹配的龙门框架支撑，所述进料仓1通过隔板6分割为左右两个腔室，隔板6底端固定在进料仓1底部上的铰轴101上，隔板6可以铰轴101至支点在进料仓1中转动，且在隔板6转动至进料仓1两侧的极限位置时，隔板6可刚好将进料仓1内的其中一个腔室封闭，两个搅拌仓2分别设置在进料仓1两个腔室的出料口处，且两个搅拌仓2内均设置有通过电机201带动的搅拌轴，面粉由进料仓1进入后经搅拌仓2再次均匀搅拌，所述压片仓3设置在搅拌仓2的出料口下方，在压片仓3内水平设置有两组磨辊，且每组磨辊的辊压通道301分别与两个搅拌仓2的出料口对应，面粉经搅拌仓2后进入到压片仓3通过磨辊进行压延，由压片仓3后即得初次成型的面片，所述传送床5的入料端置于压片仓3的下方，由压片仓3出来的面片到达传送床5上进行传送，所述复合仓4设置在传送床5的出料端处，且复合仓4内设置有用于将面片复合的一组磨辊，传送床5将其上的面片传送至复合仓4中，并经过复合仓4内的磨辊将两种面片复合压延为一层面片。

[0013] 以上为本实用新型的基本实施方式，可在以上基础上作进一步的改进、优化或限定。

[0014] 进一步的，所述复合仓4固设在传送床5两侧的框架上。

[0015] 在使用本实用新型过程中，两种面片经复合仓4压延后所得到的为初次成型的复合面片，仍需经过后续的多级压延设备进行压延后才可得到成品，此处所述后续的多级压延设备为行业内常用的熟知的压延设备，不属于本实用新型是权利保护范围，因此在本实用新型的说明书中便不再赘述。

[0016] 以上所述，仅是本实用新型的较佳实施例而已，并非对本实用新型作任何形式上的限制，虽然本实用新型已以较佳实施例描述如上，然而并非用以限定本实用新型，任何熟悉本专业的技术人员，在不脱离本实用新型技术方案范围内，当可利用上述所述技术内容作出的些许更动或修饰均为等同变化的等效实施例，但凡是未脱离本实用新型技术方案内容，依据本实用新型的技术实质对以上实施例所作的任何简单修改、等同变化与修饰，均仍属于本实用新型技术方案的范围内。

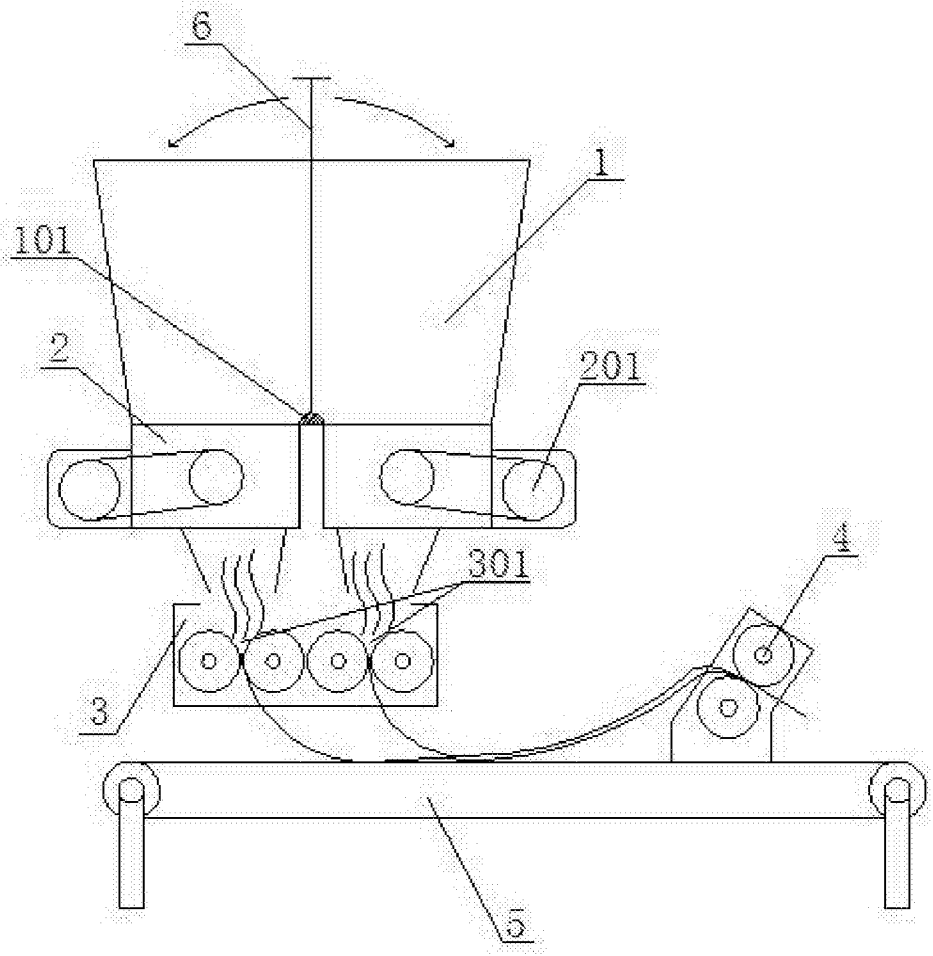



图1