



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 206123729 U

(45)授权公告日 2017.04.26

(21)申请号 201621074887.X

(22)申请日 2016.09.23

(73)专利权人 沈阳大学

地址 110044 辽宁省沈阳市大东区望花南街21号

(72)发明人 吴洁 张凤赐

(74)专利代理机构 沈阳技联专利代理有限公司
21205

代理人 赵越

(51) Int. Cl.

B26D 1/04(2006.01)

B26D 5/10(2006.01)

B26D 7/26(2006.01)

A21C 11/22(2006.01)

(ESM)同样的发明创造已同日申请发明专利

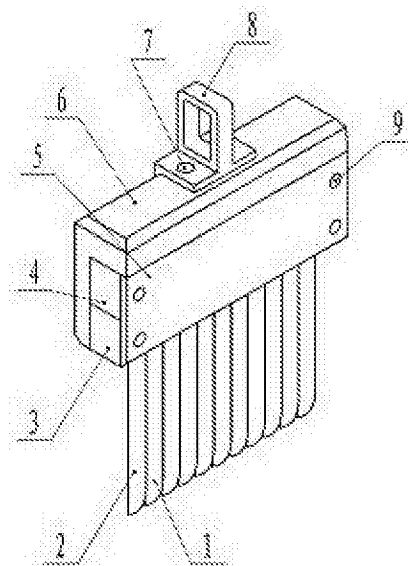
权利要求书1页 说明书3页 附图2页

(54)实用新型名称

一种厨房切丝刀具

(57)摘要

一种厨房切丝刀具,涉及一种厨房刀具,所述刀具包括长刀片(1),短刀片(2),短刀架(3),长刀架(4),压板(5),刀座(6),刀把(7),螺钉;长刀片(1)和短刀片(2)宽度和厚度相同,长刀片(1)比短刀片(2)长一个短刀架(3)的宽度;短刀架(3)和长刀架长、宽和高相同;刀座(6)上面的两个M8螺孔(10)安装刀把(7);M6螺孔(11)安装短刀架(3)及长刀架(4)和压板(5);长刀架(4)呈长方体形,上面制有槽口(12),槽口(12)深度接近长刀片(1)的宽度,宽度略小于长刀片(1)的厚度,长刀片(1)与槽口(12)紧配合。本实用新型可以根据被切面条或菜丝的宽与窄,设置两种使用模式,完成宽、窄面条(或宽、窄菜丝)的切制。



1. 一种厨房切丝刀具,其特征在於,所述刀具包括长刀片(1),短刀片(2),短刀架(3),长刀架(4),压板(5),刀座(6),刀把(7),螺钉;长刀片(1)和短刀片(2)宽度和厚度相同,长刀片(1)比短刀片(2)长一个短刀架(3)的宽度;短刀架(3)和长刀架长、宽和高相同;刀座(6)上面的两个M8螺孔(10)安装刀把(7);M6螺孔(11)安装短刀架(3)及长刀架(4)和压板(5);长刀架(4)呈长方体形,上面制有槽口(12),槽口(12)深度接近长刀片(1)的宽度,宽度略小于长刀片(1)的厚度,长刀片(1)与槽口(12)紧配合,长刀片(1)装入槽口(12)后,其上端面要与槽口(12)齐平,刀刃面要略高于长刀架(4)的竖侧面,压板(5)装入后压紧固定长刀片(1);短刀架(3)也呈长方体形,尺寸大小与长刀架(4)相同,上面制有槽口(12),其中槽口是嵌入和通过长刀片(1)的;短刀片(2)和长刀片(1)与短刀架(3)的槽口(12)也是紧配合,短刀片(2)装入槽口(12)后,上端面也都与槽口(12)齐平,刀刃面要略高于短刀架(3)的竖侧面,压板(5)装入后同时压紧固定五把长刀片(1)和短刀片(2)。

2. 根据权利要求1所述的一种厨房切丝刀具,其特征在於,所述长刀架(4)竖侧面还制有光孔(13),光孔(13)穿过两个M6螺钉(9)将长刀架(4)安装到刀座(6)上。

3. 根据权利要求1所述的一种厨房切丝刀具,其特征在於,所述短刀架(3)竖侧面也制有光孔(13),光孔(13)是穿过两个M6螺钉(9)将短刀架(3)安装到刀座(6)上。

一种厨房切丝刀具

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种厨房刀具,特别是涉及一种厨房切丝刀具。

背景技术

[0002] 现在家庭手擀面条还仍然采用单刀切制面饼而成,费工费时,切制菜丝(如土豆丝,黄瓜丝,萝卜丝等)也多用菜刀切制,不仅慢,而且切出的菜丝宽窄粗细也不均匀。插板能制出菜丝,但插出的菜丝口感不如刀切的好吃。因此,单刀切面条和菜丝不仅不好操作、效率低,而且还容易伤手。而到目前为止,厨具市场上还没有一种切制面条(或菜丝)的家用手动速成刀具。

发明内容

[0003] 本实用新型的目的在于提供一种厨房切丝刀具,该刀具刀片的数量可以增加,当需要切制不同宽度的面条或菜丝时,可通过更换不同刀片间距的刀架来实现,此刀具仍采用一只手握持使用,进一步提高了切制效率。

[0004] 本实用新型的目的在于通过以下技术方案实现的:

[0005] 一种厨房切丝刀具,所述刀具包括长刀片,短刀片,短刀架,长刀架,压板,刀座,刀把,螺钉;长刀片和短刀片宽度和厚度相同,长刀片比短刀片长一个短刀架的宽度;短刀架和长刀架长、宽和高相同;刀座上面的两个M8螺孔安装刀把;M6螺孔安装短刀架及长刀架和压板;长刀架呈长方体形,上面制有槽口,槽口深度接近长刀片的宽度,宽度略小于长刀片的厚度,长刀片与槽口紧配合,长刀片装入槽口后,其上端面要与槽口齐平,刀刃面要略高于长刀架的竖侧面,压板装入后压紧固定长刀片;短刀架也呈长方体形,尺寸大小与长刀架相同,上面制有槽口,其中槽口是嵌入和通过长刀片的;短刀片和长刀片与短刀架的槽口也是紧配合,短刀片装入槽口后,上端面也都与槽口齐平,刀刃面要略高于短刀架的竖侧面,压板装入后同时压紧固定五把长刀片和短刀片。

[0006] 所述的一种厨房切丝刀具,所述长刀架竖侧面还制有光孔,光孔穿过两个M6螺钉将长刀架安装到刀座上;

[0007] 所述的一种厨房切丝刀具,所述短刀架竖侧面也制有光孔,光孔是穿过两个M6螺钉将短刀架安装到刀座上。

[0008] 本实用新型的优点与效果是:

[0009] 本实用新型短刀架和长刀架是两个外形尺寸相同的零件,在长刀架上制有五个镶嵌刀片的槽口,在短刀架上制有十一个镶嵌刀片的槽口,长刀片和短刀片通过紧配合嵌入到这些槽口中,并通过一块压板和四个联接螺钉将长刀片和短刀片压紧固定在长刀架和短刀架上,同时,长刀架和短刀架也通过这块压板和四个联接螺钉与刀座快速装拆。

[0010] 当把长刀片及其长刀架和短刀片及短刀架都有序地安装到刀座上后,十一把切刀就按相等间距(也就是面条或菜丝宽度)布置,并在同一平面内形成群刀组合,这就是“切制面条(或菜丝)速成刀具”。它结构简单,轻便,安全,不易伤手。它切一刀面条或菜丝就相当

于单刀切十刀,可大大提高工效,同时用它切出的面条或菜丝(或菜片)均匀整齐。

[0011] 当拆下长刀架或短刀架时,剩余刀片的间距会加大一倍,切出的面条或菜丝宽度也就比原先宽了一倍。

[0012] 当需要切制不同宽度的面条或菜丝时,可通过更换不同刀片间距的刀架来实现。

[0013] 此“切制面条(或菜丝)速成刀具”仍采用一只手握持使用。刀片的数量可以适当增加,以进一步提高切制效率。

附图说明

[0014] 图1切制面条(或菜丝)速成刀具总体结构图;

[0015] 图2刀座结构图;

[0016] 图3长刀架及其长刀片组合结构图;

[0017] 图4短刀架及其短刀片组合结构图;

[0018] 图5短刀架单独使用结构图。

[0019] 图中标号:1—长刀片,2—短刀片,3—短刀架,4—长刀架,5—压板,6—刀座,7—刀把,8—M8螺钉,9—M6螺钉,10—M8螺孔,11—M6螺孔,12—槽口,13— $\phi 7$ 光孔。

具体实施方式

[0020] 下面结合实施例对本实用新型进行详细说明。

[0021] 本实用新型一种切制面条(或菜丝)速成刀具总体结构如图1所示,它是由五把长刀片1,六把短刀片2,一个短刀架3,一个长刀架4,一个压板5,一个刀座6,一个刀把7,两个M8螺钉8和四个M6螺钉9所而组成。刀座6、长刀片1和短刀片2均采用不锈钢制做,长刀片1和短刀片2宽度和厚度相同,长刀片1比短刀片2长一个短刀架3的宽度。短刀架3和长刀架4采用无毒尼龙板制做,二者长、宽和高都相同。

[0022] 刀座6的结构如图2所示。它是整个刀体的基础,相关部件均安装其上,它上面的两个M8螺孔10用于安装刀把7;四个M6螺孔11用于安装短刀架3,长刀架4和压板5的。

[0023] 长刀架4呈长方体形,上面制有五个槽口12,这五个槽口12深度接近长刀片1的宽度,宽度略小于长刀片1的厚度,要求长刀片1与槽口12按紧配合制作,而且五把长刀片1装入槽口12后,其上端面要与五个槽口12齐平,刀刃面要略高于长刀架4的竖侧面,长刀架4及其五把长刀片1组合结构如图3所示。这样,压板5装入后能压紧固定五把长刀片1。此外,长刀架4竖侧面还制有两个 $\phi 7$ 光孔13,这两个光孔13是用于穿过两个M6螺钉9,以便将长刀架4安装到刀座6上。

[0024] 短刀架3也呈长方体形,尺寸大小与长刀架4相同,上面制有十一个槽口12,其中五个槽口是用于嵌入和通过五把长刀片1的。短刀片2和长刀片1与短刀架3的槽口12也是按紧配合制作,而且六把短刀片2装入槽口12后,其上端面也都要与槽口12齐平,刀刃面要略高于短刀架3的竖侧面,短刀架3及其短刀片2组合结构如图4所示。这样,压板5装入后能同时压紧固定五把长刀片1和六把短刀片2。此外,短刀架3竖侧面也制有两个 $\phi 7$ 光孔13,这两个光孔13是用于穿过两个M6螺钉9,以便将短刀架3安装到刀座6上。

[0025] 切制面条(或菜丝)速成刀具可以根据被切面条或菜丝的宽与窄,设置两种使用模式,即窄条模式或宽条模式,具体实施例如下:

[0026] 实施例1:窄条模式当要切制窄面条(或窄菜丝)时,需要用四个M6螺钉将压板5、短刀架3及其短刀片2和长刀架4及其长刀片1一同安装到刀座6上,按这种方式组装,11把

[0027] 刀片距离最小。窄条模式下切制面条(或菜丝)速成刀具组成结构如图1所示。在面饼或菜准备就绪后,手握刀把7就可以进行切制操作,这时切制出的面条或菜丝最窄。

[0028] 实施例2:宽条模式

[0029] 当要切制宽面条(或宽菜丝)时,需要将面条(或菜丝)速成刀具结构进行调整。操作顺序是:旋下短刀架3及其短刀片2,打开压板5,取下长刀架4及其五把长刀片1,只留下短刀架3及其短刀片2,用压板5和四个M6螺钉重新将短刀架3及其短刀片2压紧安装到刀座6上。宽条模式下的切制面条(或菜丝)速成刀具组成结构如图5所示。这时,只留下六把短刀片2用于切面或菜,但此时刀片之间的距离比窄条模式大一倍。因此,在宽条模式下切制出的面条或菜丝宽度要比窄条模式大一倍。

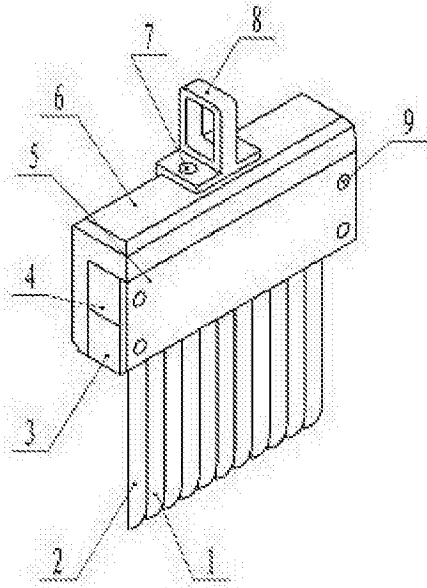


图1

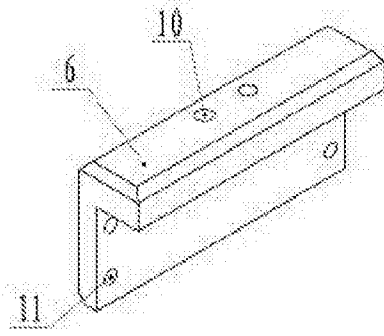


图2

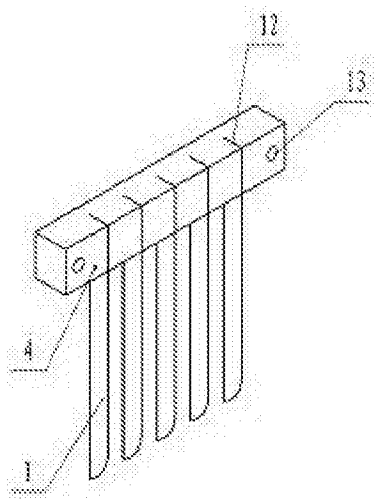


图3

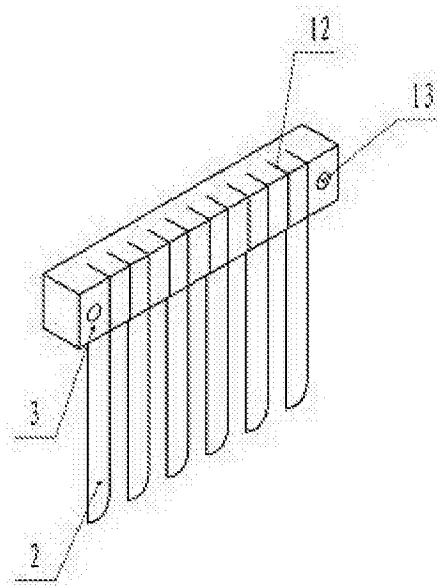


图4

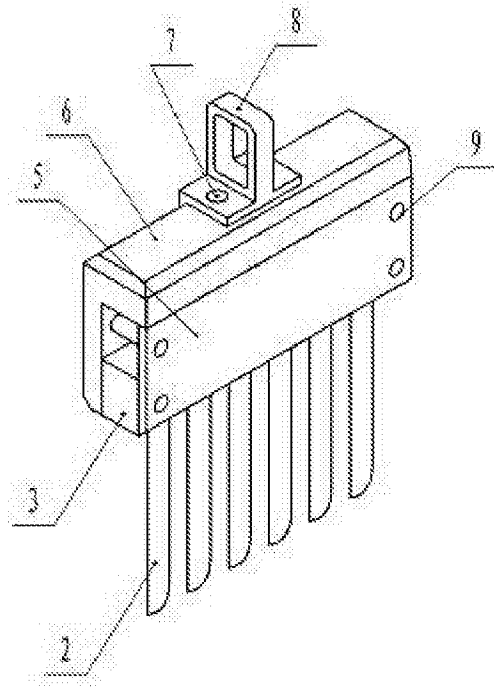


图5