



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 210960167 U

(45)授权公告日 2020.07.10

(21)申请号 201921661125.3

(22)申请日 2019.10.07

(73)专利权人 郭茂清

地址 031899 山西省晋中市榆社县东升街
东门圪洞9号

(72)发明人 郭茂清

(51)Int.Cl.

A21C 11/18(2006.01)

A21C 11/10(2006.01)

B08B 3/02(2006.01)

(ESM)同样的发明创造已同日申请发明专利

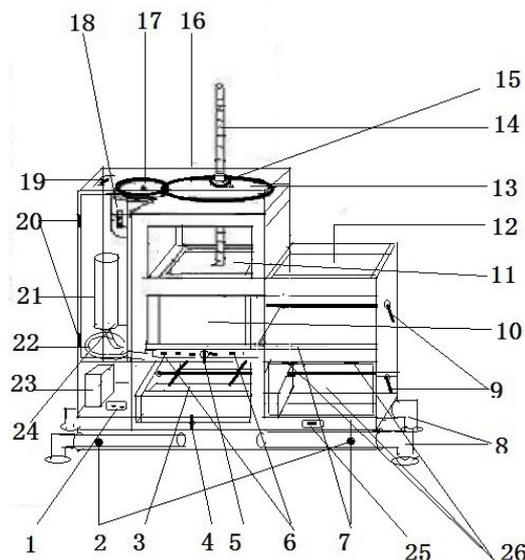
权利要求书1页 说明书3页 附图2页

(54)实用新型名称

无污染家商两用多功能自动化面食机

(57)摘要

本实用新型涉及灶具,具体为一种无污染家商两用多功能自动化面食机;解决人们做各种面食费时费力的问题;包括活动支撑架和机器箱体;箱体包装机器于其内;活动门的背面有水桶与喷水小孔连接;机器箱体里面有压面兜与剔尖刀板总成,其下各有轨道便于推拉;压面兜和剔尖刀板总成装置拉杆及手柄;可用螺栓锁定;压面板中央有丝杆及限位套;丝杆驱动大齿轮与丝杆咬合,并与电动机小齿轮咬合;电机双向开关使电机的双向旋转,以实现压面板升降;漏电开关使压面板顶住压面兜底部时自动跳闸,两根拉杆可以拧下,便于清洗修理压面兜和剔尖刀具总成;机器箱体右边用合页铰接盖板;剔尖刀具总成里的部件包括总成盒架、轴承、转轴、大小伞形齿轮及驱动电机。



CN 210960167 U

1. 一种无污染家商两用多功能自动化面食机,其特征是包括活动支撑架(8)和机器箱体(16),支撑架(8)可根据锅的大小抽拉调节并用紧固螺栓(2)锁定;机器箱体(16)将整个机器包装于其内,只留加料口(12);在其左面用合页(20)铰接有活动门(24),活动门背面装置水桶(21),用盘曲的水管(22)与喷水小孔管(6)连接;机器箱体(16)里面的机器骨架上装置有压面兜与剔尖刀板总成移动轨道(7),上下四根轨道上分别装置压面兜(10)和剔尖刀板总成(3);二者都装置着拉杆及手柄(9);在上下轨道中央装置剔尖刀具总成紧固螺栓(4)以及压面兜紧固螺栓(5),加工面食时将二者锁定;压面兜(10)里装置压面板(11),其正中有丝杆(14),丝杆从机器骨架和机器箱体(16)上面的丝杆限位套(15)穿过,确保丝杆只能垂直运动;丝杆上套着丝杆驱动大齿轮(13)齿轮中心有丝扣与丝杆咬合;大齿轮转动,丝杆就会推动压面板(11)上下运动,以对压面兜中的面施压;丝杆驱动大齿轮与电动机小齿轮(17)咬合;操纵电机双向开关(19),通过电机的双向旋转使压面板(11)实现升降;在左下方箱体里装置了漏电开关;拉杆及手柄(9)与压面兜及剔尖刀板支撑采用丝扣连接;在机器箱体(16)右边用合页铰接着盖板(26),揭起盖板可将剔尖刀具总成取出;剔尖刀板驱动电机开关(25)连接剔尖刀具总成里面的驱动电机;丝杆和限位套用高质量的不锈钢制作。

2. 根据权利要求1所述的无污染家商两用多功能自动化面食机,其特征还包括剔尖刀具总成里的部件,包括总成盒架(27)与其两边的轴承(32);轴承里有转轴(28);转轴右端有大伞形齿轮(31);大伞形齿轮与刀板驱动电机(30)转轴上的电机伞形齿轮(29)咬合;在刀板驱动电机(30)的驱动下,剔尖刀板把剔尖刀削面的出面口(36)压出的面割成剔尖或刀削面,把揪片出面口(37)压出的面割成揪片。

3. 根据权利要求1所述的无污染家商两用多功能自动化面食机,其特征还包括压面兜(10)的上口边缘加工成为倾斜圆滑的边,防止卡住压面板(11)。

无污染家商两用多功能自动化面食机

技术领域

[0001] 本实用新型涉及灶具,具体为一种无污染家商两用多功能自动化面食机。

背景技术

[0002] 面条、饅饅、剔尖、刀削面和揪片都是我国北方人们喜爱吃的美食,但其加工过程却非常费时费力,人工操作速度很慢,劳动强度很大;现在市场上也有面食机,但都是单一的功能;特别对于家庭,花钱买一样机器只能加工一样的面食。

发明内容

[0003] 为了解决人们做各种面食费时费力,人工操作速度慢,劳动强度很大,市场上现有面食机器功能单一的问题,提供一种无污染家商两用多功能自动化面食机。

[0004] 本实用新型是用如下技术方案实现的:一种无污染家商两用多功能自动化面食机,包括活动支撑架和机器箱体,支撑架可根据锅的大小抽拉调节并用紧固螺栓锁定;机器箱体将整个机器包装于其内,只留加料口;在其左面用合页铰接有活动门,活动门背面装置水桶,用盘曲的水管与喷水小孔管连接;机器箱体里面的机器骨架上装置有压面兜与剔尖刀板总成移动轨道,上下四根轨道上分别装置压面兜和剔尖刀板总成;二者都装置着拉杆及手柄;在上下轨道中央装置剔尖刀具总成紧固螺栓以及压面兜紧固螺栓,加工面食时将二者锁定;压面兜里装置压面板,其正中有丝杆,丝杆从机器骨架和机器箱体上面的丝杆限位套穿过,确保丝杆只能垂直运动;丝杆上套着丝杆驱动大齿轮,齿轮中心有丝扣与丝杆咬合;大齿轮转动,丝杆就会推动压面板上下运动,以对压面兜中的面施压;丝杆驱动大齿轮与电动机小齿轮咬合;操纵电机双向开关,通过电机的双向旋转使压面板实现升降;在左下方箱体里装置了漏电开关;拉杆及手柄与压面兜及剔尖刀板支撑采用丝扣连接;在机器箱体右边用合页铰接着盖板,揭起盖板可将剔尖刀具总成取出;剔尖刀板驱动电机开关连接剔尖刀具总成里面的驱动电机;丝杆和限位套用高质量的不锈钢制作;剔尖刀具总成里的部件,包括总成盒架与其两边的轴承;轴承里有转轴;转轴右端有大伞形齿轮;大伞形齿轮与刀板驱动电机转轴上的电机伞形齿轮咬合;在刀板驱动电机的驱动下,剔尖刀板把剔尖刀削面的出面口压出的面割成剔尖或刀削面,把揪片出面口压出的面割成揪片;压面兜的上口边缘加工成为倾斜圆滑的边,防止卡住压面板。

附图说明

[0005] 附图1为本实用新型正面俯视图

[0006] 图中:1、电源插口;2、紧固螺栓;3、剔尖刀具总成;4、剔尖刀具总成紧固螺栓;5、压面兜紧固螺栓;6、喷水小孔管;7、压面兜与剔尖刀具总成移动轨道;8、活动支撑架;9、压面兜与剔尖刀具总成拉杆手柄;10、压面兜;11、压面板;12、加料口;13、丝杆驱动大齿轮;14、丝杆;15丝杆限位套;16、机器箱体;17、电动机小齿轮;18、双向旋转驱动电机;19、电机双向开关;20活动门合页;21、水桶;22、水管;23、保安器;24、活动门;25、剔尖刀板驱动电机开

关;26、活动盖板及合页。

[0007] 附图2为剔尖刀具总成3结构图

[0008] 图中:27、总成盒架;28、转轴;29、电机伞形齿轮;30、刀板驱动电机;31、大伞形齿轮;32、轴承;33、剔尖刀板。

[0009] 附图3为压面兜底部的出面口底片结构示意图

[0010] 图中:34、面条出面底片;35、饸饹出面底片,36、剔尖刀剖面出面口底片;37、揪片出面口底片。

具体实施方式

[0011] 一种无污染家商两用多功能自动化面食机,其特征是:一种无污染家商两用多功能自动化面食机,其特征是包括活动支撑架8和机器箱体16,支撑架8可根据锅的大小抽拉调节并用紧固螺栓2锁定;机器箱体16将整个机器包装于其内,只留加料口12;在其左面用合页20铰接有活动门24,活动门背面装置水桶21用盘曲的水管22与喷水小孔管6连接;机器箱体16里面的机器骨架上装置有压面兜与剔尖刀板总成移动轨道7,上下四根轨道上分别装置压面兜10和剔尖刀板总成3;二者都装置着拉杆及手柄9;在上下轨道中央装置剔尖刀具总成紧固螺栓4以及压面兜紧固螺栓5,加工面食时将二者锁定;压面兜10里装置压面板11,其正中有丝杆14,丝杆从机器骨架和机器箱体16上面的丝杆限位套15穿过,确保丝杆只能垂直运动;丝杆上套着丝杆驱动大齿轮13齿轮中心有丝扣与丝杆咬合;大齿轮转动,丝杆就会推动压面板11上下运动,以对压面兜中的面施压;丝杆驱动大齿轮与电动机小齿轮(17)咬合;操纵电机双向开关(19),通过电机的双向旋转使压面板11实现升降;在左下方箱体里装置了漏电开关;拉杆及手柄(9)与压面兜及剔尖刀板支撑采用丝扣连接;在机器箱体16右边用合页铰接着盖板26,揭起盖板可将剔尖刀具总成取出;剔尖刀板驱动电机开关25连接剔尖刀具总成里面的驱动电机;丝杆和限位套用高质量的不锈钢制作;剔尖刀具总成里的部件,包括总成盒架27与其两边的轴承32;轴承里有转轴28;转轴右端有大伞形齿轮31;大伞形齿轮与刀板驱动电机30转轴上的电机伞形齿轮29咬合;在刀板驱动电机30的驱动下,剔尖刀板把剔尖刀剖面的出面口36压出的面割成剔尖或刀剖面,把揪片出面口37压出的面割成揪片;压面兜10的上口边缘加工成为倾斜圆滑的边,防止卡住压面板11。

[0012] 使用方法如下:

[0013] 加工面条:松开紧固螺栓(4)和(5)拉动将拉杆,将压面兜和剔尖刀具总成都拉出,将面条出面底片(34)嵌入压面兜底部,把和好的面放进压面兜中,接通电源,按下双向开关,电机驱动压面板下降,对面施压,将面加工成面条。

[0014] 加工饸饹:跟加工面条操作方法一样,只是更换饸饹出面底片就成。饸饹与面条差别只在面的软硬不同,饸饹的面比较稀软。

[0015] 加工剔尖和刀剖面:剔尖和刀剖面基本是一样的,差别在剔尖稀软疏松,刀剖面稍硬有筋道;将剔尖刀具总成(3)推进去,用紧固螺栓(4)锁定;将剔尖刀剖面出面口底片嵌入压面兜(10)底部,把和好的面放入压面兜推进去,用紧固螺栓(5)锁定,同时启动电机(18)和电机(30),剔尖刀板旋转,将压面板压出的面剔成剔尖或者刀剖面。

[0016] 不论加工那种面食,一般在使用时,观察丝杆的升降,当压面板下降到尽头或升起到头时,按动开关让机器停转,省的漏电开关跳闸后再往起合闸。初次使用最好在丝杆

上用红漆标记最高和最低限位线。

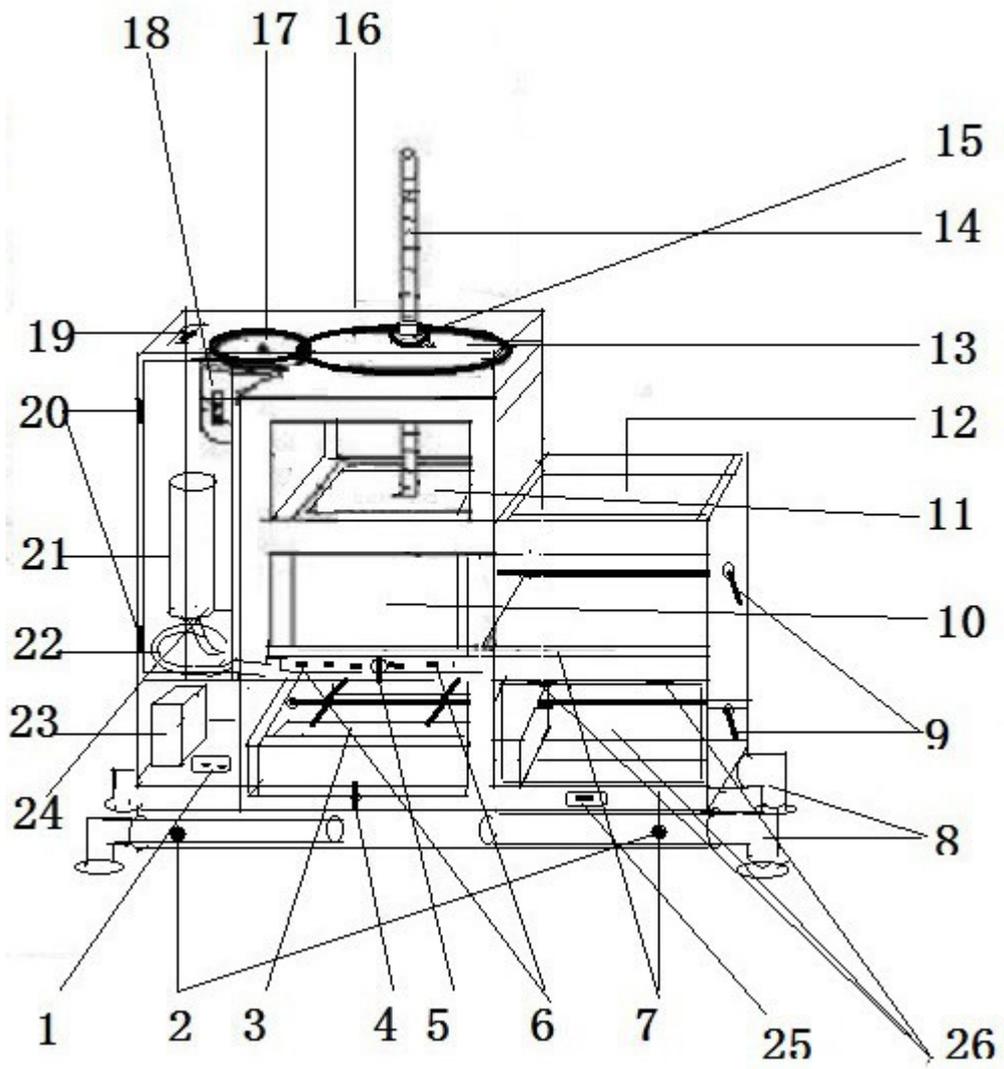


图1

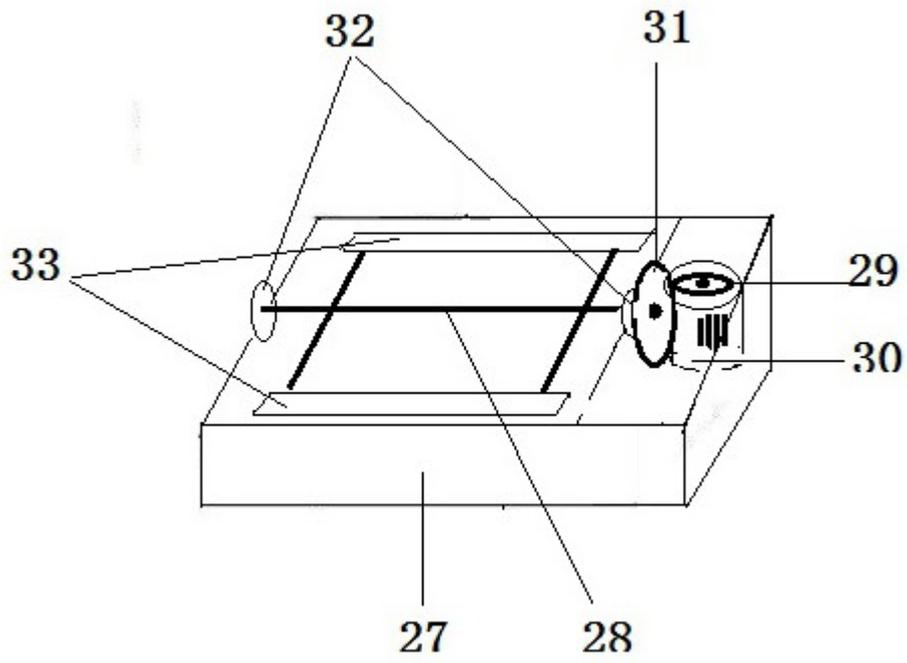


图2

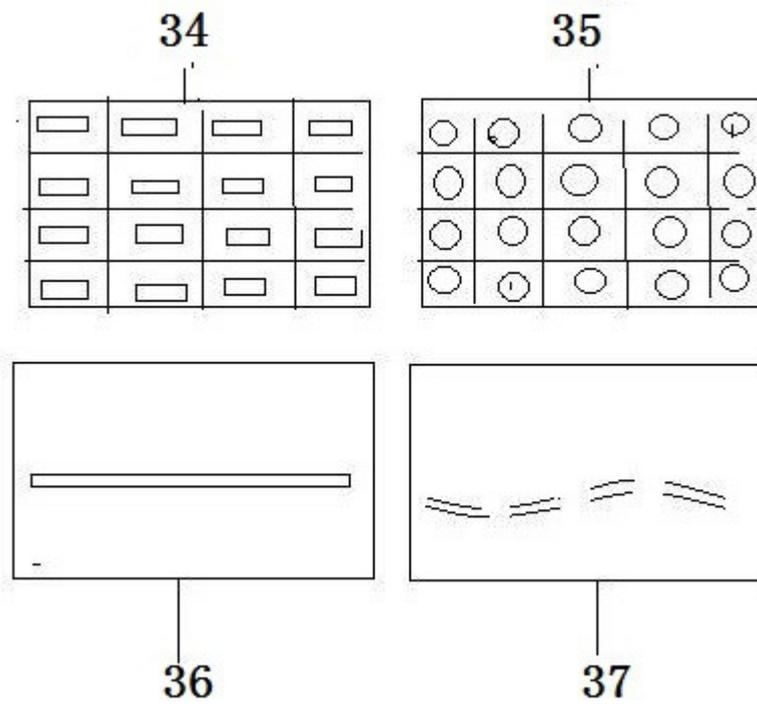


图3