



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 119896247 A

(43) 申请公布日 2025. 04. 29

(21) 申请号 202510120313.9

A21C 1/02 (2006.01)

(22) 申请日 2025.01.25

A21C 3/02 (2006.01)

(71) 申请人 山东省农业科学院

A21C 11/10 (2006.01)

地址 250000 山东省济南市工业北路23788号

A21C 1/14 (2006.01)

(72) 发明人 董晓丹 焦健双 孙苏军 王新军
赵金山 彭春娥 邓鹏 王新坤
王恒振 姬涛 彭立增

(74) 专利代理机构 济南法友专利代理事务所
(普通合伙) 37315

专利代理师 章艳荣

(51) Int. Cl.

A22C 29/02 (2006.01)

A23L 17/00 (2016.01)

A23L 17/40 (2016.01)

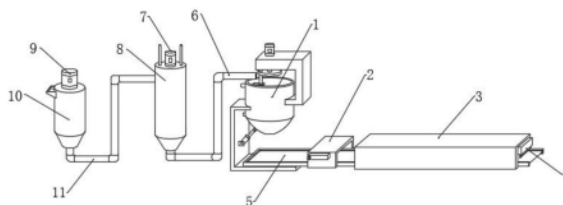
权利要求书2页 说明书6页 附图8页

(54) 发明名称

一种大闸蟹食品加工生产线及加工方法

(57) 摘要

本发明公开了一种大闸蟹食品加工生产线及加工方法,包括粉碎罐,所述粉碎罐上还设置破碎结构,所述粉碎罐通过第一输料管与混料罐连接,所述混料罐通过第二输料管将原料输送至制团机构内,所述制团机构用于将原料揉搓呈面团状,所述制团机构下侧还设置传动带,所述传动带一侧还设置用于对面团进行定型分切的成型机构,所述成型机构一侧还设置高温蒸箱,所述高温蒸箱一侧还设置用于对蒸熟后面团进行切片的切断结构,将蟹肉进行粉碎以及混合,并快速将混合后的蟹肉原料进行揉制,进而将蟹肉原料快速揉制成面团,便于后续进行加工,且对压制的面团进行分切,并将分切后的面团进行定型,提高切片效率。



1. 一种大闸蟹食品加工生产线及加工方法,其特征在于,包括粉碎罐(10),所述粉碎罐(10)上还设置破碎结构(9),所述粉碎罐(10)通过第一输料管(11)与混料罐(8)连接,所述混料罐(8)内设置用于将粉碎的蟹肉与调味品以及木薯淀粉进行混合的搅拌混料结构(7),所述混料罐(8)通过第二输料管(6)将原料输送至制团机构(1)内,所述制团机构(1)用于将原料揉搓呈面团状,所述制团机构(1)下侧还设置传动带(5),所述传动带(5)一侧还设置用于对面团进行定型分切的成型机构(2),所述成型机构(2)一侧还设置高温蒸箱(3),所述高温蒸箱(3)一侧还设置用于对蒸熟后面团进行切片的切断结构(4)。

2. 根据权利要求1所述的一种大闸蟹食品加工生产线,其特征在于,所述制团机构(1)包括承载筒(101),所述承载筒(101)底部还设置可进行开合的弧形载筒(108),所述承载筒(101)外表面一侧还设置机架(102),所述机架(102)上设置第一驱动电机(104),所述第一驱动电机(104)的驱动轴连接转轴(116),所述转轴(116)一端设置中心转盘(105),所述中心转盘(105)一侧设置连接杆(106),所述连接杆(106)的端部设置揉面组件。

3. 根据权利要求2所述的一种大闸蟹食品加工生产线,其特征在于,所述连接杆(106)一侧设置传动齿轮(110),所述传动齿轮(110)与传动齿圈(109)啮合,所述传动齿圈(109)设置在机架(102)内顶部。

4. 根据权利要求2或3所述的一种大闸蟹食品加工生产线,其特征在于,所述连接杆(106)端部还设置导向滑轮(112),所述导向滑轮(112)滑动设置在环形导向槽(111)内,所述环形导向槽(111)设置在机架(102)内顶部。

5. 根据权利要求2所述的一种大闸蟹食品加工生产线,其特征在于,所述揉面组件包括横向安装杆(113),所述横向安装杆(113)一端设置纵向揉面杆(114),所述纵向揉面杆(114)底部设置弧形揉面杆(115),所述弧形揉面杆(115)与弧形载筒(108)内壁贴合,所述承载筒(101)内一侧还设置红外测距传感器(123),所述红外测距传感器(123)的输出端与控制器(124)的输入端连接,所述控制器(124)设置在承载筒(101)外表面一侧,所述控制器(124)输出端与计时器(125)的输入端连接,计时器(125)设置在承载筒(101)外表面上。

6. 根据权利要求2所述的一种大闸蟹食品加工生产线,其特征在于,所述承载筒(101)一侧还设置底架(107),所述底架(107)上设置下耳座(118),所述下耳座(118)内转动设置下连接轴(119),所述下连接轴(119)上设置耳板(120),所述耳板(120)一侧设置电动气缸(121),所述电动气缸(121)的活塞杆一端与上耳座(122)转动连接,所述上耳座(122)设置在弧形载筒(108)外表面一侧,所述弧形载筒(108)一侧还设置衔接架(126),所述衔接架(126)与位于承载筒(101)一侧的衔接座(127)转动连接,所述纵向揉面杆(114)和弧形揉面杆(115)连接成一体揉面杆,所述承载筒(101)的侧壁上贯穿插接有弹簧销(128),所述弹簧销(128)的一侧顶在衔接架(126)上,所述弧形载筒(108)与承载筒(101)闭合时,弹簧销(128)不阻碍揉面杆的运动,当弧形载筒(108)与承载筒(101)打开时,弹簧销(128)被衔接架(126)推到揉面杆的运动路径中。

7. 根据权利要求1所述的一种大闸蟹食品加工生产线,其特征在于,所述成型机构(2)包括压辊(203),所述压辊(203)转动设置在安装架(201)内,所述安装架(201)设置在传动带(5)一侧,所述压辊(203)一侧的安装架(201)内转动设置分切辊(209),所述分切辊(209)上等距设置多组分切组件(202),所述分切辊(209)一侧还设置传动辊(212),所述传动辊(212)一侧还设置与分切组件(202)的间隙对应的成型组件(210),安装架(201)一侧还设置

用于控制压辊(203)、分切辊(209)以及传动辊(212)同步旋转的传动结构。

8. 根据权利要求7所述的一种大闸蟹食品加工生产线,其特征在于,所述传动结构包括传动盒(208),所述传动盒(208)设置在安装架(201)一侧,所述压辊(203)与传动盒(208)一侧的第二驱动电机(205)的驱动轴连接,所述压辊(203)一侧还设置主动带轮(204),所述主动带轮(204)通过同步带与双排带轮(206)连接,所述双排带轮(206)设置在分切辊(209)一侧,所述双排带轮(206)通过同步带与从动带轮(207)连接,所述从动带轮(207)设置在传动辊(212)一侧。

9. 根据权利要求7所述的一种大闸蟹食品加工生产线,其特征在于,所述分切组件(202)包括分切盘(2021),所述分切盘(2021)上设置分切刀(2022),所述分切盘(2021)两侧还设置锥形推料盘(2023)。

10. 一种根据权利要求1所述的大闸蟹食品加工方法,其特征在于,包括如下具体步骤:

S1、首先将大闸蟹的肉取出,并输送至粉碎罐(10)内,通过破碎结构(9)将蟹肉进行粉碎,并将粉碎后的蟹肉输送至混料罐(8)内;

S2、通过搅拌混料结构(7)将蟹肉与调味品以及木薯淀粉进行混合,并将混合后的蟹肉原料输送至制团机构(1)内;

S3、通过制团机构(1)对蟹肉原料进行揉制,将蟹肉原料揉制成面团形状;

S4、通过传动带(5)将面团输送至成型机构(2)内;

S5、成型机构(2)将面团进行挤压、分切以及定型;

S6、再通过高温蒸箱(3)对定型的面团进行蒸熟,再通过切断结构(4)将面团切断呈2mm的薄片;

S7、将薄片置于烘箱中干燥,待完全干透之后200°C油炸或微波加热。

一种大闸蟹食品加工生产线及加工方法

技术领域

[0001] 本发明涉及食品加工技术领域,特别涉及一种大闸蟹食品加工生产线及加工方法。

背景技术

[0002]

[0003] 目前的食品加工生产线,其在加工时,无法将大闸蟹肉质与木薯淀粉进行混合,并将混合的原料快速制备呈面团形状,制团效果不佳,面团排料时,安全性不佳,同时无法对面团进行分隔定位,不便于后续进行烘焙以及分切,影响加工效率。

发明内容

[0004] 本发明要解决的技术问题是:提供一种大闸蟹食品加工生产线及加工方法,解决了目前的食品加工生产线,其在加工时,无法将大闸蟹肉质与木薯淀粉进行混合,并将混合的原料快速制备呈面团形状,制团效果不佳,面团排料时,安全性不佳,同时无法对面团进行分隔定位,不便于后续进行烘焙以及分切,影响加工效率的问题。

[0005] 为了解决上述技术问题,本发明提供一种大闸蟹食品加工生产线,包括粉碎罐,所述粉碎罐上还设置破碎结构,所述粉碎罐通过第一输料管与混料罐连接,所述混料罐内设置用于将粉碎的蟹肉与调味品以及木薯淀粉进行混合的搅拌混料结构,所述混料罐通过第二输料管将原料输送至制团机构内,所述制团机构用于将原料揉搓呈面团状,所述制团机构下侧还设置传动带,所述传动带一侧还设置用于对面团进行定型分切的成型机构,所述成型机构一侧还设置高温蒸箱,所述高温蒸箱一侧还设置用于对蒸熟后面团进行切片的切断结构。

[0006] 优选的,所述制团机构包括承载筒,所述承载筒底部还设置可进行开合的弧形载筒,所述承载筒外表面一侧还设置机架,所述机架上设置第一驱动电机,所述第一驱动电机的驱动轴连接转轴,所述转轴一端设置中心转盘,所述中心转盘一侧设置连接杆,所述连接杆的端部设置揉面组件,能够在中心转盘转动时,带动揉面组件转动,进而对蟹肉原料进行揉制。

[0007] 优选的,所述连接杆一侧设置传动齿轮,所述传动齿轮与传动齿圈啮合,所述传动齿圈设置在机架内顶部,通过传动齿圈与传动齿轮传动,能够使连接杆进行自转,进而对能够提高揉制效率。

[0008] 优选的,所述连接杆转动设置在安装孔内,所述安装孔设置在中心转盘一侧,提高了连接杆转动时的稳定性。

[0009] 优选的,所述连接杆端部还设置导向滑轮,所述导向滑轮滑动设置在环形导向槽内,所述环形导向槽设置在机架内顶部,能够对连接杆的旋转进行导向。

[0010] 优选的,所述揉面组件包括横向安装杆,所述横向安装杆一端设置纵向揉面杆,所述纵向揉面杆底部设置弧形揉面杆,所述弧形揉面杆与弧形载筒内壁贴合,能够对粘附的

蟹肉原料进行刮除并揉制,所述承载筒内一侧还设置红外测距传感器,所述红外测距传感器的输出端与控制器的输入端连接,所述控制器设置在承载筒外表面一侧,所述控制器输出端与计时器的输入端连接,计时器设置在承载筒外表面上,能够控制弧形载筒的开合,提高面团卸料安全性。

[0011] 优选的,所述承载筒一侧还设置底架,所述底架上设置下耳座,所述下耳座内转动设置下连接轴,所述下连接轴上设置耳板,所述耳板一侧设置电动气缸,所述电动气缸的活塞杆一端与上耳座转动连接,所述上耳座设置在弧形载筒外表面一侧,所述弧形载筒一侧还设置衔接架,所述衔接架与位于承载筒一侧的衔接座转动连接,所述纵向揉面杆和弧形揉面杆连接成一体的揉面杆,所述承载筒的侧壁上贯穿插接有弹簧销,所述弹簧销的一侧顶在衔接架上,所述弧形载筒与承载筒闭合时,弹簧销不阻碍揉面杆的运动,当弧形载筒与承载筒打开时,弹簧销被衔接架推到揉面杆的运动路径中。

[0012] 优选的,所述成型机构包括压辊,所述压辊转动设置在安装架内,所述安装架设置在传动带一侧,所述压辊一侧的安装架内转动设置分切辊,所述分切辊上等距设置多组分切组件,所述分切辊一侧还设置传动辊,所述传动辊一侧还设置与分切组件的间隙对应的成型组件,安装架一侧还设置用于控制压辊、分切辊以及传动辊同步旋转的传动结构,能够对揉制的面团进行挤、分切以及定型。

[0013] 优选的,所述传动结构包括传动盒,所述传动盒设置在安装架一侧,所述压辊与传动盒一侧的第二驱动电机的驱动轴连接,所述压辊一侧还设置主动带轮,所述主动带轮通过同步带与双排带轮连接,所述双排带轮设置在分切辊一侧,所述双排带轮通过同步带与从动带轮连接,所述从动带轮设置在传动辊一侧,能够同步控制压辊、分切管以及传动辊进行同步转动。

[0014] 优选的,所述分切组件包括分切盘,所述分切盘上设置分切刃,所述分切盘两侧还设置锥形推料盘,能够对压制后的面团进行分切,并将分切后的面团自动推至与成型组件位置,便于成型组件对分切的面团进行整形。

[0015] 另一方面,本申请还包括一种大闸蟹食品加工方法,包括如下具体步骤:

[0016] S1、首先将大闸蟹的肉取出,并输送至粉碎罐内,通过破碎结构将蟹肉进行粉碎,并将粉碎后的蟹肉输送至混料罐内;

[0017] S2、通过搅拌混料结构将蟹肉与调味品以及木薯淀粉进行混合,并将混合后的蟹肉原料输送至制团机构内;

[0018] S3、通过制团机构对蟹肉原料进行揉制,将蟹肉原料揉制成面团形状;

[0019] S4、通过传动带将面团输送至成型机构内;

[0020] S5、成型机构将面团进行挤压、分切以及定型;

[0021] S6、再通过高温蒸箱对定型的面团进行蒸熟,再通过切断结构将面团切断呈2mm的薄片;

[0022] S7、将薄片置于烘箱中干燥,待完全干透之后200°C油炸或微波加热。

[0023] 本发明的有益效果是:

[0024] 1、本发明将蟹肉进行粉碎以及混合,并快速将混合后的蟹肉原料进行揉制,进而将蟹肉原料快速揉制成面团,便于后续进行加工,制团效率高,提高生产效率,同时制团完成后,能够自动对面团进行卸料,保证了卸料安全性。

[0025] 2、本发明能够将揉制的面团进行压制,并对压制的面团进行分切,并将分切后的面团进行定型,便于后续对面团进行蒸煮以及切片,提高切片效率。

附图说明

[0026] 图1为本发明中大闸蟹食品加工生产线的整体结构示意图;

[0027] 图2为本发明中制团机构的主视剖面结构示意图;

[0028] 图3为图2中A部的局部放大结构示意图;

[0029] 图4为本发明中制团机构的局部半剖结构示意图;

[0030] 图5为本发明中揉面组件的结构示意图;

[0031] 图6为图2中B部的局部放大结构示意图;

[0032] 图7为图2中C部的局部放大结构示意图;

[0033] 图8为图2中D部的局部放大结构示意图;

[0034] 图9为本发明中成型机构的俯视剖面结构示意图;

[0035] 图10为本发明中分切组件的结构示意图;

[0036] 图11为本发明中成型组件的结构示意图;

[0037] 图12为本发明中混料罐的结构示意图;

[0038] 图中:1、制团机构,2、成型机构,3、高温蒸箱,4、切断结构,5、传动带,6、第二输料管,7、搅拌混料结构,8、混料罐,9、破碎结构,10、粉碎罐,11、第一输料管,81、调味品输入管,82、淀粉输入管,101、承载筒,102、机架,103、安装孔,104、第一驱动电机,105、中心转盘,106、连接杆,107、底架,108、弧形载筒,109、传动齿圈,110、传动齿轮,111、环形导向槽,112、导向滑轮,113、横向安装杆,114、纵向揉面杆,115、弧形揉面杆,116、转轴,117、滚珠轴承,118、下耳座,119、下连接轴,120、耳板,121、电动气缸,122、上耳座,123、红外测距传感器,124、控制器,125、计数器,126、衔接架,127、衔接座,128、弹簧销,201、安装架,202、分切组件,203、压辊,204、主动带轮,205、第二驱动电机,206、双排带轮,207、从动带轮,208、传动盒,209、分切辊,210、成型组件,211、弧形成型段,212、传动辊,2021、分切盘,2022、分切刃,2023、锥形推料盘。

具体实施方式

[0039] 下面将结合本发明实施例中的附图,对本发明实施例中的技术方案进行清楚、完整地描述,本发明中所有方向性指示(诸如上、下、左、右、前、后……)仅用于解释在某一特定姿态(如附图所示)下各部件之间的相对位置关系、运动情况等,如果该特定姿态发生改变时,则该方向性指示也相应地随之改变。

[0040] 请参阅图1,一种大闸蟹食品加工生产线,包括粉碎罐10,粉碎罐10上还设置破碎结构9,粉碎罐10通过第一输料管11与混料罐8连接,混料罐8内设置用于将粉碎的蟹肉与调味品以及木薯淀粉进行混合的搅拌混料结构7,混料罐8通过第二输料管6将原料输送至制团机构1内,具体地,第一输料管11与第二输料管6内均设置输料泵,通过输料泵将蟹肉混合原料进行输送,制团机构1用于将原料揉搓呈面团状,制团机构1下侧还设置传动带5,传动带5一侧还设置用于对面团进行定型分切的成型机构2,成型机构2一侧的传动带5上还设置高温蒸箱3,高温蒸箱3一侧还设置用于对蒸熟后面团进行切片的切断结构4。传动带5从制

团机构1的下侧延伸到切断结构4的出料侧。

[0041] 请参阅图12,具体地,混料罐8顶部还设置调味品输入管81以及淀粉输入管82,能够将调味品与木薯淀粉输送至混料罐8内,并与粉碎的蟹肉原料进行混合。

[0042] 请参阅图2-图5,制团机构1包括承载筒101,承载筒101底部还设置可进行开合的弧形载筒108,承载筒101外表面一侧还设置机架102,机架102上设置第一驱动电机104,第一驱动电机104的驱动轴连接转轴116,转轴116一端设置中心转盘105,中心转盘105一侧设置连接杆106,连接杆106的端部设置揉面组件,能够在中心转盘105转动时,带动揉面组件公转,进而对蟹肉原料进行揉制。

[0043] 连接杆106一侧设置传动齿轮110,传动齿轮110与传动齿圈109啮合,传动齿圈109设置在机架102内顶部,通过传动齿圈109与传动齿轮110传动,能够使连接杆106进行自转,进而对能够提高揉制效率。

[0044] 揉面组件包括横向安装杆113,横向安装杆113一端设置纵向揉面杆114,纵向揉面杆114底部设置弧形揉面杆115,弧形揉面杆115与弧形载筒108内壁贴合,能够对粘附的蟹肉原料进行刮除并揉制。

[0045] 首先将大闸蟹的肉取出,并输送至粉碎罐10内,通过破碎结构9将蟹肉进行粉碎,并将粉碎后的蟹肉输送至混料罐8内;通过搅拌混料结构7将蟹肉与调味品以及木薯淀粉进行混合,并将混合后的蟹肉原料输送至承载筒101内,通过第一驱动电机104带动转轴116转动,转轴116转动带动中心转盘105转动,中心转盘105转动带动连接杆106公转,连接杆106转动带动纵向揉面杆114公转,纵向揉面杆114转动将粘附在承载筒101内壁的原料进行刮除,同时纵向揉面杆114带动弧形揉面杆115公转,在中心转盘105带动连接杆106转动的同时,传动齿轮110沿着传动齿圈109移动,进而传动齿轮110带动传动齿圈110转动,传动齿轮110带动连接杆106在安装孔103内自转,连接杆106自转带动纵向揉面杆114以及弧形揉面杆115进行转动,并将蟹肉原料揉制成面团形态,当中心转盘105旋转360°后,通过行程开关130的控制,再将弧形载筒108展开,将面团输送至传动带5上,传动带5将面团输送至成型机构2,进行成型操作。

[0046] 进一步的,连接杆106通过滚珠轴承117转动设置在安装孔103内,安装孔103设置在中心转盘105一侧,提高了连接杆106转动时的稳定性。

[0047] 进一步的,连接杆106端部还设置导向滑轮112,导向滑轮112滑动设置在环形导向槽111内,环形导向槽111设置在机架102内顶部,在连接杆106转动时,带动导向滑轮112在环形导向槽111内转动并移动,能够对连接杆106的旋转进行导向。

[0048] 请参阅图6-图7,承载筒101内一侧还设置红外测距传感器123,红外测距传感器123的输出端与控制器124的输入端连接,控制器124设置在承载筒101外表面一侧,控制器124输出端与计时器125的输入端连接,计时器125设置在承载筒101外表面上,控制器124的输入端还与第一驱动电机104的输入端以及电动气缸121的控制开关的输入端连接,首先将制团时间输入至计时器125内,然后通过第一驱动电机104的运行,进行制团,当红外测距传感器123检测到纵向揉面杆114转动时,控制器124控制计时器125开始倒计时,当计时结束时,控制器124同时控制第一驱动电机104停止运行,并控制电动气缸121快速收缩,并将弧形载筒108展开,将面团卸料,同时快速将弧形载筒108快速闭合,便于进行下次面团的制备。

[0049] 请参阅图2、图6以及图8,承载筒101一侧还设置底架107,底架107上设置下耳座118,下耳座118内转动设置下连接轴119,下连接轴119上设置耳板120,耳板120一侧设置电动气缸121,电动气缸121的活塞杆一端与上耳座122转动连接,上耳座122设置在弧形载筒108外表面一侧,弧形载筒108一侧还设置衔接架126,衔接架与位于承载筒101一侧的衔接座127转动连接,纵向揉面杆114和弧形揉面杆115连接成一体揉面杆,承载筒101的侧壁上贯穿插接有弹簧销128,弹簧销128的一侧顶在衔接架126上,弧形载筒108与承载筒101闭合时,弹簧销128不阻碍揉面杆的运动,当弧形载筒108与承载筒101打开时,弹簧销128被衔接架126推到揉面杆的运动路径中,当面团揉制完成后,通过电动气缸121的收缩,电动气缸121一端通过耳板120带动下连接轴119在下耳座118内转动,且电动气缸121另一端在上耳座122内转动,同时随着电动气缸121的收缩,带动弧形载筒108上的衔接架在衔接座内转动,并将弧形载筒108展开,然后将面团输送至传动带5上。第一驱动电机104停止运行时,由于惯性的作用,揉面杆还会继续转动,弹簧销128伸出,使得揉面杆停下并停止在弧形载筒108与承载筒101开度最小的位置,有利于面团掉落,并且由于碰撞的作用,发生较大的震动,更利于面团的掉落。

[0050] 请参阅图9,成型机构2包括压辊203,压辊203转动设置在安装架201内,安装架201设置在传动带5一侧,压辊203一侧的安装架201内转动设置分切辊209,分切辊209上等距设置多组分切组件202,分切辊209一侧还设置传动辊212,传动辊212一侧还设置与分切组件202的间隙对应的成型组件210,安装架201一侧还设置用于控制压辊203、分切辊209以及传动辊212同步旋转的传动结构。

[0051] 传动结构包括传动盒208,传动盒208设置在安装架201一侧,压辊203与传动盒208一侧的第二驱动电机205的驱动轴连接,压辊203一侧还设置主动带轮204,主动带轮204通过同步带与双排带轮206连接,双排带轮206设置在分切辊209一侧,双排带轮206通过同步带与从动带轮207连接,从动带轮207设置在传动辊212一侧,能够同步控制压辊203、分切辊209以及传动辊212进行同步转动。

[0052] 揉制完成的面团通过传动带5输送至安装架201内,通过第二驱动电机205带动压辊203转动,压辊203转动带动主动带轮204转动,主动带轮204通过同步带带动双排带轮206转动,双排带轮206通过同步带带动从动带轮207转动,通过双排带轮206以及从动带轮207的同步转动,能够时压辊203、分切辊209以及传动辊212同时转动,压辊203将面团压制呈厚度较薄的面饼,分切辊209同时带动分切组件202转动,分切刀2022将面饼分切至长条形,同时锥形推料盘2023将长条形的面饼推动至分切刀2022两侧,再通过成型组件210的转动,将长条形面饼的上部修整至圆弧形,再通过高温蒸箱3将成型的面团蒸熟,通过切断结构4将面团分切呈薄片结构。

[0053] 请参阅图10,分切组件202包括分切盘2021,分切盘2021上设置分切刀2022,分切盘2021两侧还设置锥形推料盘2023,分切辊209转动带动多组分切盘2021转动,分切盘2021转动带动刀刃转动,刀刃转动将一直的面团进行分切,且通过锥形推料盘2023的推动,并将分切后的面团自动推至与成型组件210位置,便于成型组件210对分切的面团进行整形。

[0054] 请参阅图11,成型组件210包括成型筒,成型筒上设置弧形成型段211,能够对分切后的面团进行整形。

[0055] 一种大闸蟹食品加工方法,包括如下具体步骤:

[0056] 步骤1、首先将大闸蟹的肉取出,并输送至粉碎罐10内,通过破碎结构9将蟹肉进行粉碎,并将粉碎后的蟹肉输送至混料罐8内;

[0057] 步骤2、通过搅拌混料结构7将蟹肉与调味品以及木薯淀粉进行混合,并将混合后的蟹肉原料输送至制团机构1内;

[0058] 步骤3、通过制团机构1对蟹肉原料进行揉制,将蟹肉原料揉制成面团形状;

[0059] 步骤4、通过传动带5将面团输送至成型机构2内;

[0060] 步骤5、成型机构2将面团进行挤压、分切以及定型;

[0061] 步骤6、再通过高温蒸箱3对定型的面团进行蒸熟,再通过切断结构4将面团切断呈2mm的薄片;

[0062] 步骤7、将薄片置于烘箱中干燥,待完全干透之后200°C油炸或微波加热。

[0063] 高温蒸箱3应为长条形,以提高面团的蒸制时间。

[0064] 尽管已经示出和描述了本发明的实施例,对于本领域的普通技术人员而言,可以理解在不脱离本发明的原理和精神的情况下可以对这些实施例进行多种变化、修改、替换和变型,本发明的范围由所附权利要求及其等同限定。

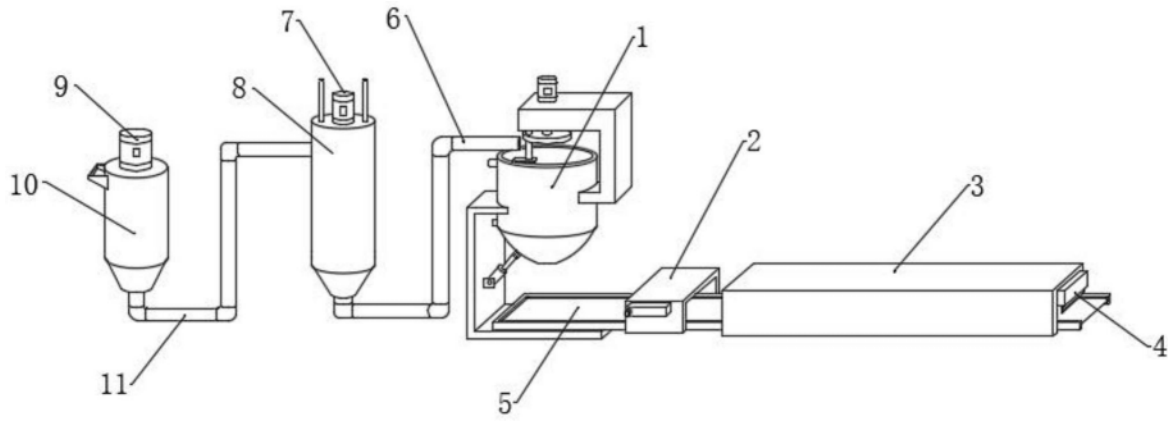


图1

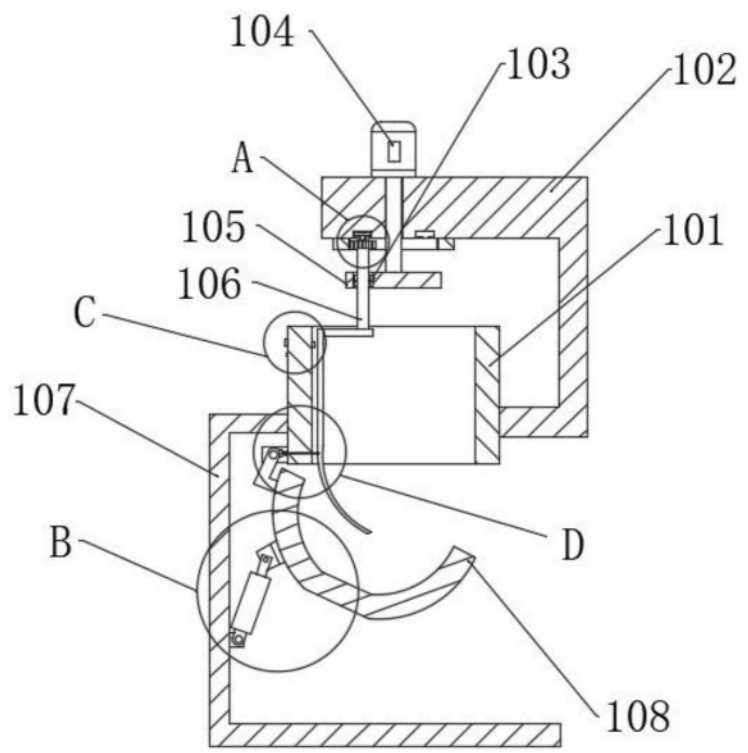


图2

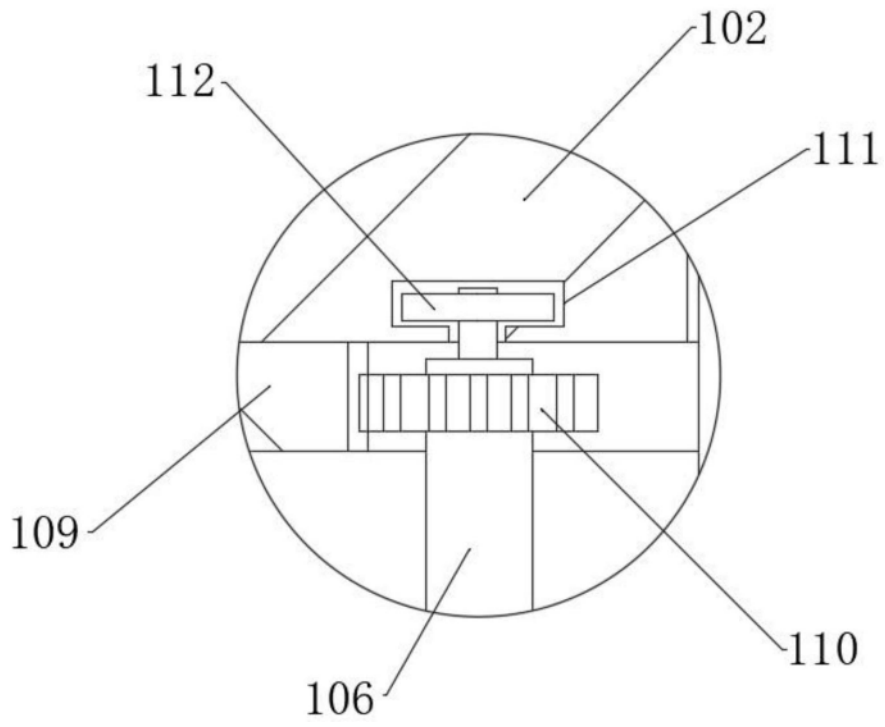


图3

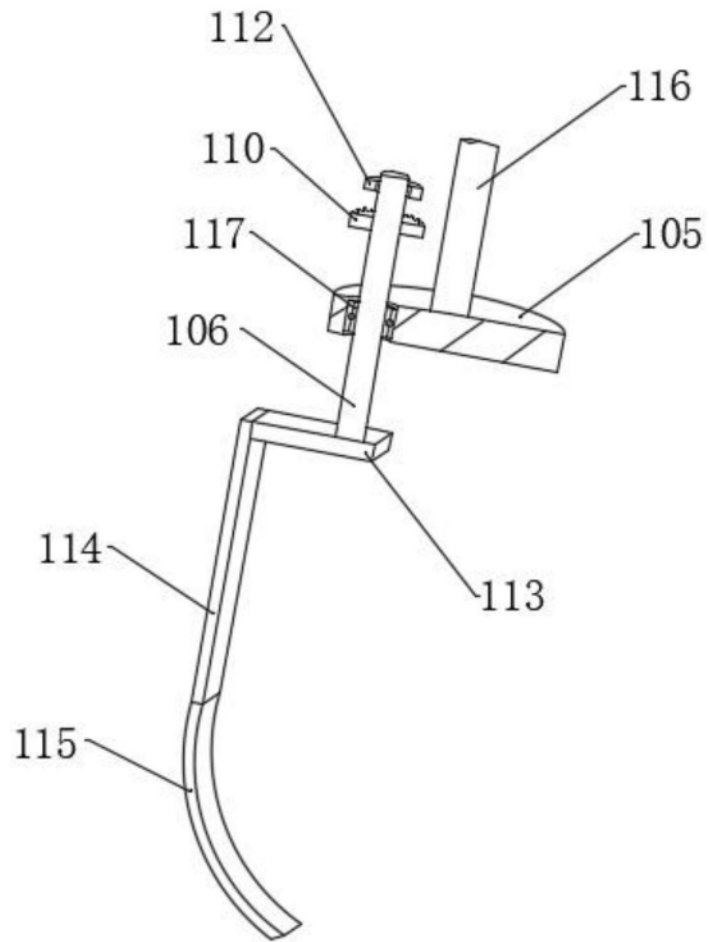


图4

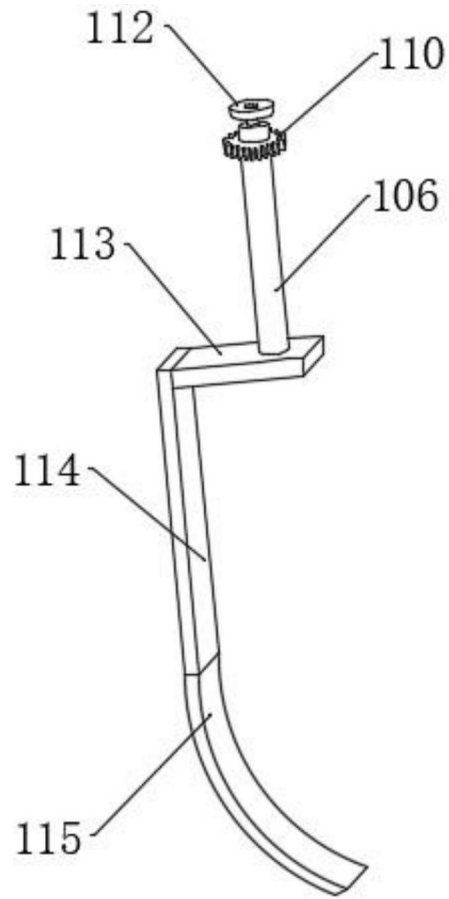


图5

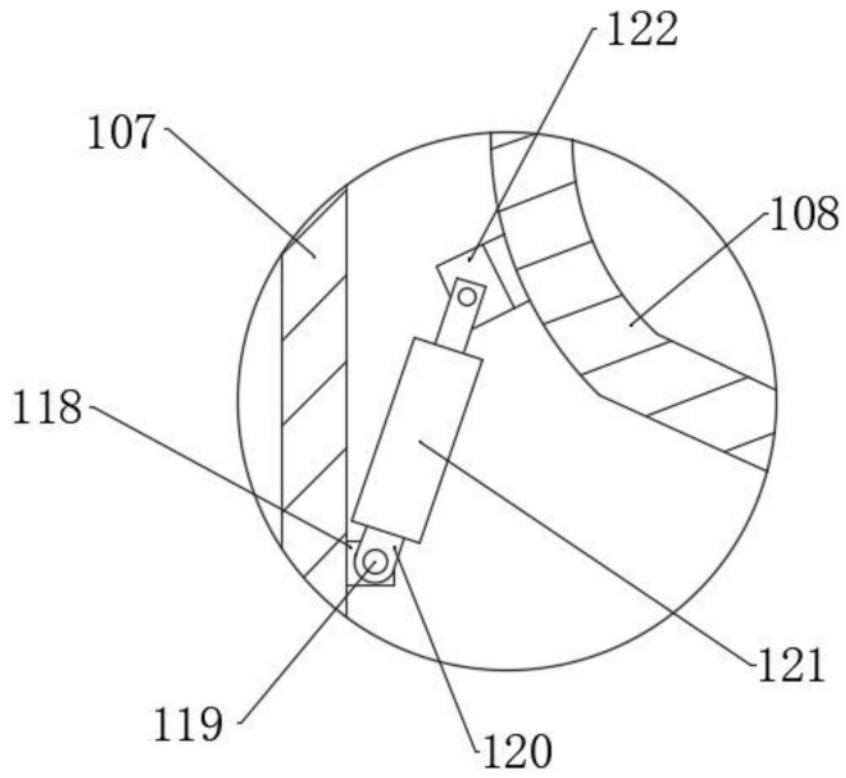


图6

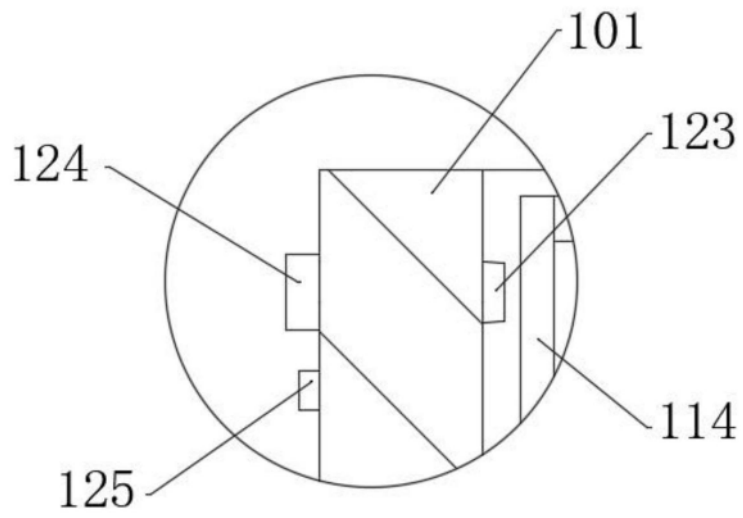


图7

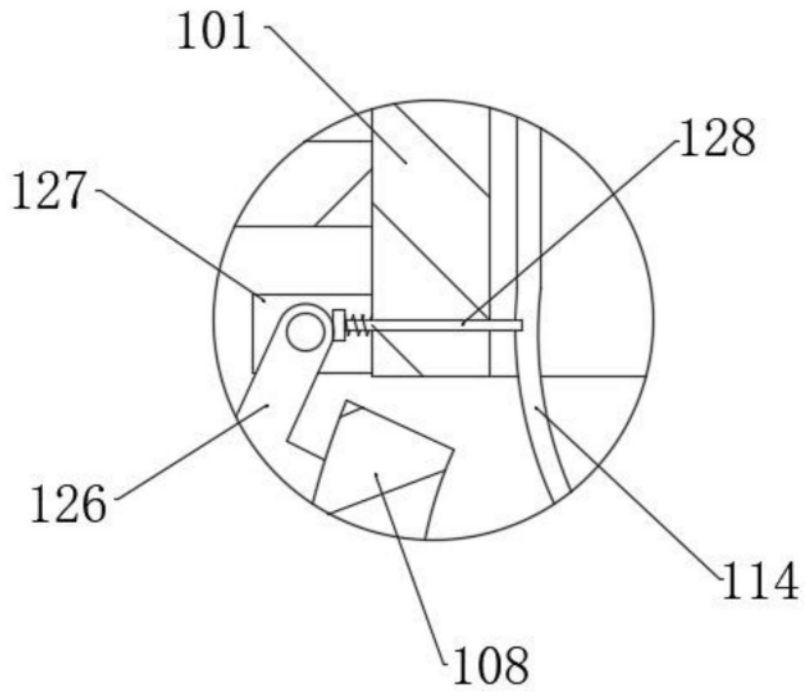


图8

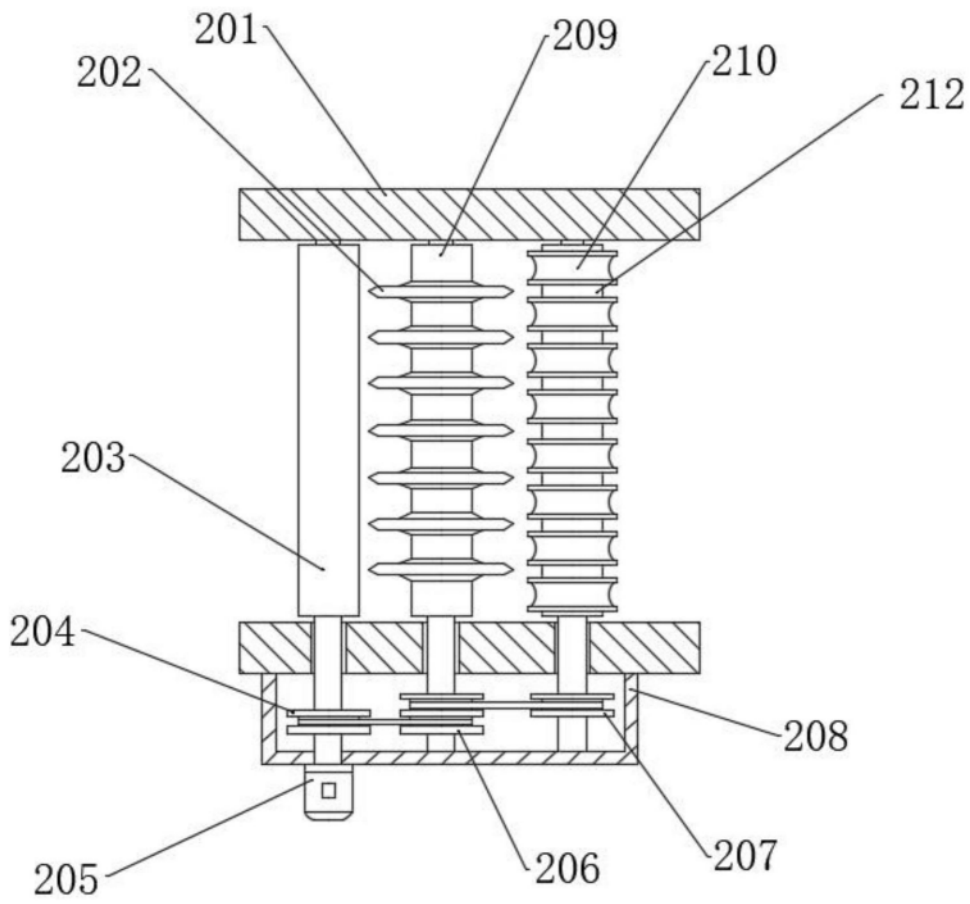


图9

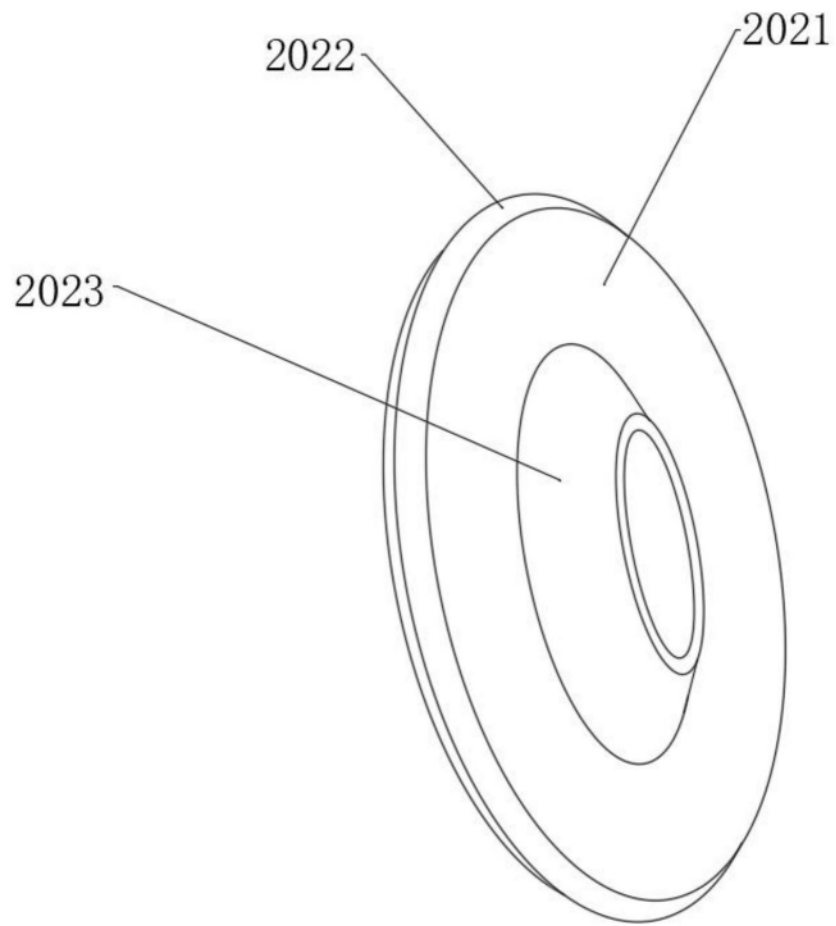


图10

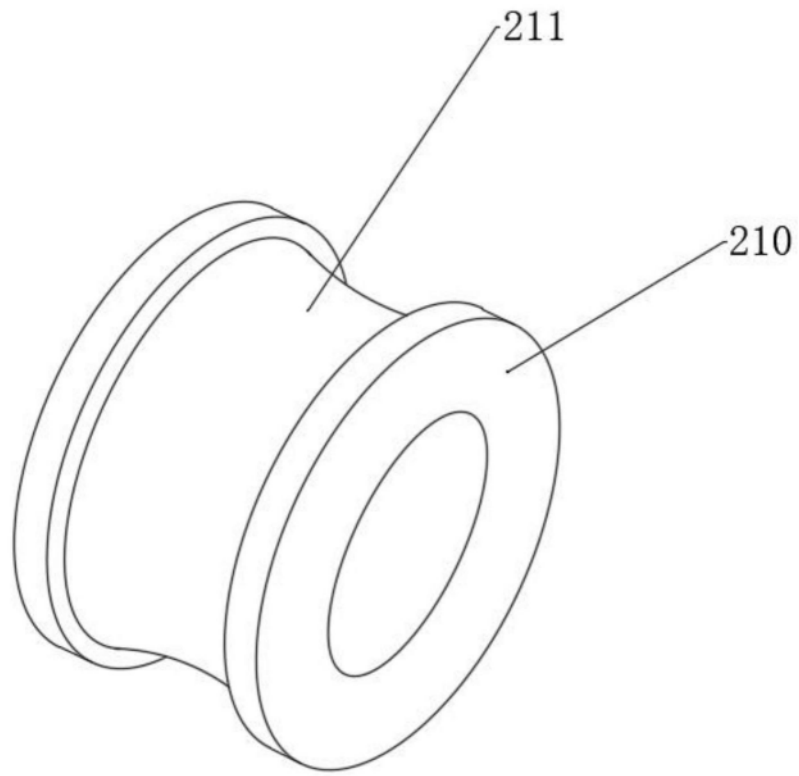


图11

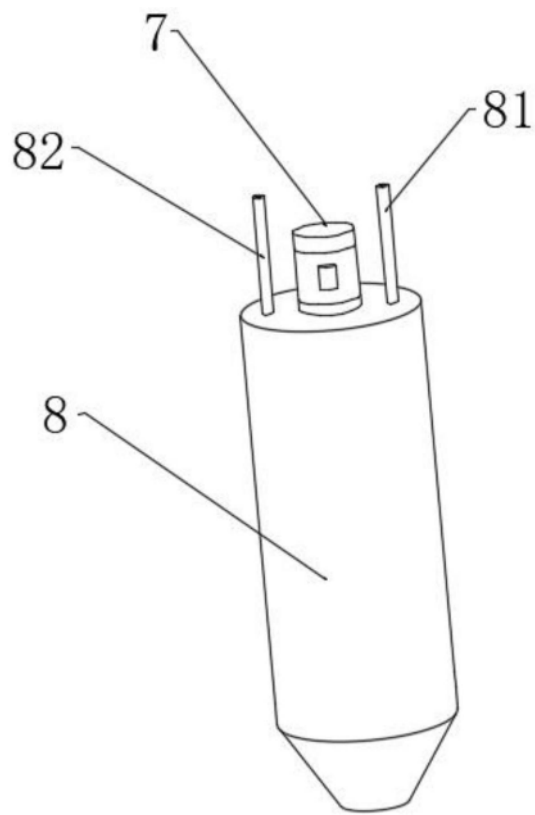


图12