



(21) 申请号 202220516000.7

(22) 申请日 2022.03.10

(73) 专利权人 上海升贻机械设备有限公司

地址 201600 上海市松江区洞泾镇茂盛路
199号7幢428

(72) 发明人 郑家旺 刘小玲

(51) Int. Cl.

A21C 3/02 (2006.01)

A21C 9/08 (2006.01)

A21C 11/10 (2006.01)

(ESM) 同样的发明创造已同日申请发明专利

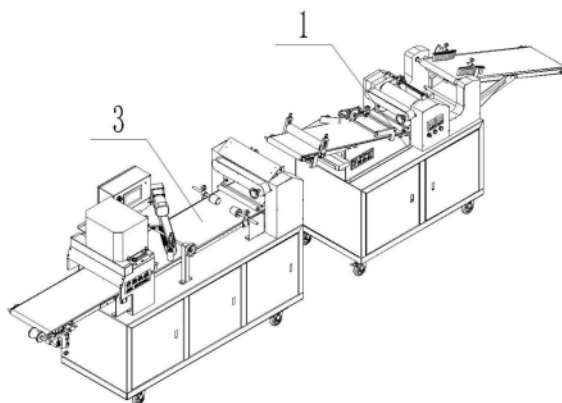
权利要求书3页 说明书7页 附图12页

(54) 实用新型名称

一种馒头花卷生产线

(57) 摘要

本实用新型公开一种馒头花卷生产线,自动化加工,大大提高了加工效率;面皮分割整形机的出料口与馒头成型机的入料口连接;通过面皮宽度调整块调节进入压辊的面皮宽度,通过调节压辊的间隙实现对面皮厚度的调节,出料时面皮压料辊将压好的面皮压在输送带上,通过皮带输送机将面饼送至切刀滑动座支腿和切刀滑动座之间,在电机的驱动作用下,带动切刀向下运动将伸出到切刀滑动座支腿和切刀滑动座外侧的面饼切断,能根据面饼的不同用途加工成不同的尺寸,通过丝杠滑块结构来调整卷料轮的横向位置,松开卷料轮位置固定把手手动调节卷料轮转动,使得卷料轮能适应不同品类的食品加工,大大提高了设备的加工效率。



1. 一种馒头花卷生产线,其特征在于,包括面皮分割整形机(1)和馒头成型机(3),所述面皮分割整形机(1)的出料口与馒头成型机(3)的入料口连接;

所述面皮分割整形机(1)的结构为:包括面皮分割整形机机架(121)、压面辊组件(122)、入料皮带固定架(123)、入料皮带组件(124)、入料皮带导向排轮(125)、面皮分割刀组件(126)和出料皮带组件(127);所述入料皮带组件(124)设置在面皮分割整形机机架(121)一侧的入料皮带固定座(1212)上,所述出料皮带组件(127)设置在面皮分割整形机机架(121)的另一侧,所述入料皮带固定架(123)设置在入料皮带组件(124)和入料皮带固定座(1212)之间,所述入料皮带固定架(123)的一端设置在入料皮带固定座(1212)上,所述入料皮带固定架(123)的另一端设置在入料皮带组件(124)上,所述入料皮带固定架(123)用于支撑固定入料皮带组件(124),所述入料皮带导向排轮(125)设置在入料皮带组件(124)的出料端,所述入料皮带导向排轮(125)用于物料的导向,所述压面辊组件(122)设置在入料皮带组件(124)和出料皮带组件(127)之间的面皮分割整形机机架(121)上,所述压面辊组件(122)的出料端设置有面皮分割刀组件(126),所述面皮分割刀组件(126)用于物料修边整形,将物料参差不齐的部分切除以及对物料宽度进一步修整;

所述压面辊组件(122)的结构为:包括面皮上压辊(1221)、面皮下压辊(1222)、输送带主动辊(1223)、入料托辊(1224)、面皮压料辊(1225)和压料辊固定座(1226),所述面皮上压辊(1221)、面皮下压辊(1222)、输送带主动辊(1223)、入料托辊(1224)和面皮压料辊(1225)均平行设置在压料辊固定座(1226)上,所述入料托辊(1224)位于入料口处,所述入料托辊(1224)与面皮上压辊(1221)和面皮下压辊(1222)之间设置有面皮宽度调整块(1227)和面皮宽度标尺(1228),所述面皮宽度标尺(1228)平行于入料托辊(1224)设置,所述面皮宽度调整块(1227)活动设置在面皮宽度标尺(1228)上,所述面皮宽度调整块(1227)能沿面皮宽度标尺(1228)移动用于调整进入面皮上压辊(1221)和面皮下压辊(1222)时的宽度,所述输送带主动辊(1223)用于驱动输送带运动进行面皮的传输,所述面皮压料辊(1225)位于出料口处,且所述面皮压料辊(1225)设置在输送带的上侧,物料经入料托辊(1224)、面皮上压辊(1221)和面皮下压辊(1222)完成压面经面皮压料辊(1225)出料;

所述馒头成型机(3)的结构为:包括馒头成型机机架(31)、馒头皮压辊组件(32)、输送组件(33)、切刀组件(34)、托料辊轮(35)和面皮修边轮(36),所述输送组件(33)设置在馒头成型机机架(31)上,所述馒头皮压辊组件(32)设置在输送组件(33)进料端的馒头成型机机架(31)上,所述馒头皮压辊组件(32)出料端的馒头成型机机架(31)上设置有面皮修边轮(36),所述面皮修边轮(36)的作用端位于输送组件(33)的上侧,所述切刀组件(34)设置在输送组件(33)出料端的馒头成型机机架(31)上,所述输送组件(33)的末端设置有托料辊轮(35);

所述切刀组件(34)的结构为:包括切刀(341)、切刀滑动座支腿(342)、切刀滑动座(343)、切刀滑动板(344)、连杆(345)和动力装置(346),所述切刀滑动座(343)设置在切刀滑动座支腿(342)上,所述切刀滑动板(344)滑动设置在切刀滑动座(343)上侧,所述切刀滑动板(344)能沿切刀滑动座(343)对应的滑槽横向移动,所述动力装置(346)设置在切刀滑动板(344)上,所述连杆(345)的上端通过旋转臂(347)设置在动力装置(346)的动力输出终端上,所述连杆(345)的下端活动连接有直线导轨(348),所述直线导轨(348)竖直设置在固定于切刀滑动板(344)上的滑块(349)内,所述切刀(341)通过切刀固定板设置在直线导轨

(348) 上,在动力装置(346)的动力驱动下,所述直线导轨(348)带动切刀(341)能沿滑块(349)的滑槽上下往复动作。

2. 根据权利要求1所述的一种馒头花卷生产线,其特征在于,所述切刀组件(34)进料端的馒头成型机机架(31)设置有卷面轮组件(37);所述卷面轮组件(37)的结构为:包括卷料轮固定架(371)、卷料轮(372)、电机(373)、卷料轮位置调节滑块(374)、卷料轮位置调节手轮(376)、卷料轮固定支架一(377)、卷料轮固定支架二(3711)和卷料轮固定块(378),所述卷料轮固定支架一(377)和卷料轮固定支架二(3711)分别设置在输送带的两侧,所述卷料轮位置调节滑块(374)固定设置在卷料轮固定支架一(377)上,所述卷料轮固定块(378)滑动设置在卷料轮位置调节滑块(374)上,且所述卷料轮固定块(378)的滑槽垂直于输送带的输送方向设置,所述卷料轮固定架(371)水平设置在卷料轮固定块(378)上,所述电机(373)设置在卷料轮固定架(371)上,所述卷料轮(372)位于卷料轮固定架(371)的下侧,所述卷料轮(372)与输送带的输送方向之间存在夹角,所述卷料轮(372)的一端与电机(373)的动力输出终端连接,所述卷料轮(372)的另一端通过轴承安装在垂直设置于卷料轮固定架(371)的安装板上,所述卷料轮(372)能在电机(373)的驱动下转动,所述卷料轮固定块(378)与卷料轮固定支架二(3711)之间设置有调节丝杠(3712),且所述调节丝杠(3712)的一端匹配旋拧在卷料轮固定块(378)的螺纹孔内,所述调节丝杠(3712)的另一端通过轴承设置在卷料轮固定支架二(3711)上,所述卷料轮位置调节手轮(376)固定设置在位于卷料轮固定支架二(3711)侧的调节丝杠(3712)端部,通过转动卷料轮位置调节手轮(376)驱动调节丝杠(3712)转动,使得卷料轮(372)随卷料轮固定架(371)和卷料轮固定块(378)沿卷料轮位置调节滑块(374)移动,达到卷料轮(372)横向位置调整之目的。

3. 根据权利要求2所述的一种馒头花卷生产线,其特征在于,所述卷料轮固定架(371)通过卷料轮调节架旋转销轴(3713)活动设置在卷料轮固定块(378)上,所述卷料轮固定架(371)的顶部设置有卷料轮位置固定把手(379),通过松开卷料轮位置固定把手(379)可手动转动卷料轮固定架(371)绕卷料轮调节架旋转销轴(3713)转动,且所述卷料轮位置固定把手(379)能在卷料轮(372)转动到位后将卷料轮固定架(371)锁紧在卷料轮固定块(378)上,实现对卷料轮(372)卷料角度的调整。

4. 根据权利要求2所述的一种馒头花卷生产线,其特征在于,所述切刀滑动座(343)的入料口处设置有入料导向排轮(3410),所述入料导向排轮(3410)用于物料导向到切刀(341)的正下方,所述入料导向排轮(3410)为两个入料导向排轮单元组成,两个所述入料导向排轮单元均在入料导向排轮调节杆(3411)上活动设置,所述入料导向排轮调节杆(3411)能够对两个入料导向排轮单元间宽度及相对位置进行调节。

5. 根据权利要求1所述的一种馒头花卷生产线,其特征在于,所述面皮分割刀组件(126)的切料刀后侧设置有边角料导向板(128),所述边角料导向板(128)与面皮分割刀组件(126)的切料刀相对应,所述边角料导向板(128)外侧的面皮分割整形机机架(121)上设置有边角料接料盒(129),所述边角料接料盒(129)用于收集通过面皮分割刀组件(126)的切料刀切下的余料。

6. 根据权利要求1所述的一种馒头花卷生产线,其特征在于,所述面皮上压辊(1221)上设置有面皮压辊间隙调节手轮(12210),所述面皮压辊间隙调节手轮(12210)用于调节面皮上压辊(1221)和面皮下压辊(1222)之间的间隙,该面皮压辊间隙调节手轮(12210)通过链

条传动结构同步调整面皮上压辊(1221)两端的位置,保证面皮上压辊(1221)和面皮下压辊(1222)之间保持平行状态。

一种馒头花卷生产线

技术领域

[0001] 本实用新型一种馒头花卷生产线,属于食品加工机械技术领域。

背景技术

[0002] 随着国家与社会的发展以及便利的交通方式带动人员的流通,南北方的饮食习惯逐渐在被互相融合接受,馒头等面食逐渐被广泛喜爱,需求量逐渐的增大。因此传统的手工制作馒头等面食的方法因其制作效率较慢,已经不能满足人们的需要。

实用新型内容

[0003] 本实用新型克服了现有技术存在的不足,提供了一种馒头花卷生产线,自动化加工,大大提高了加工效率。

[0004] 为了解决上述技术问题,本实用新型采用的技术方案为:一种馒头花卷生产线,包括面皮分割整形机和馒头成型机,所述面皮分割整形机的出料口与馒头成型机的入料口连接;

[0005] 所述面皮分割整形机的结构为:包括面皮分割整形机机架、压面辊组件、入料皮带固定架、入料皮带组件、入料皮带导向排轮、面皮分割刀组件和出料皮带组件;所述入料皮带组件设置在面皮分割整形机机架一侧的入料皮带固定座上,所述出料皮带组件设置在面皮分割整形机机架的另一侧,所述入料皮带固定架设置在入料皮带组件和入料皮带固定座之间,所述入料皮带固定架的一端设置在入料皮带固定座上,所述入料皮带固定架的另一端设置在入料皮带组件上,所述入料皮带固定架用于支撑固定入料皮带组件,所述入料皮带导向排轮设置在入料皮带组件的出料端,所述入料皮带导向排轮用于物料的导向,所述压面辊组件设置在入料皮带组件和出料皮带组件之间的面皮分割整形机机架上,所述压面辊组件的出料端设置有面皮分割刀组件,所述面皮分割刀组件用于物料修边整形,将物料参差不齐的部分切除以及对物料宽度进一步修整;

[0006] 所述压面辊组件的结构为:包括面皮上压辊、面皮下压辊、输送带主动辊、入料托辊、面皮压料辊和压料辊固定座,所述面皮上压辊、面皮下压辊、输送带主动辊、入料托辊和面皮压料辊均平行设置在压料辊固定座上,所述入料托辊位于入料口处,所述入料托辊与面皮上压辊和面皮下压辊之间设置有面皮宽度调整块和面皮宽度标尺,所述面皮宽度标尺平行于入料托辊设置,所述面皮宽度调整块活动设置在面皮宽度标尺上,所述面皮宽度调整块能沿面皮宽度标尺移动用于调整进入面皮上压辊和面皮下压辊时的宽度,所述输送带主动辊用于驱动输送带运动进行面皮的传输,所述面皮压料辊位于出料口处,且所述面皮压料辊设置在输送带的上侧,物料经入料托辊、面皮上压辊和面皮下压辊完成压面经面皮压料辊出料;

[0007] 所述馒头成型机的结构为:包括馒头成型机机架、馒头皮压辊组件、输送组件、切刀组件、托料辊轮和面皮修边轮,所述输送组件设置在馒头成型机机架上,所述馒头皮压辊组件设置在输送组件进料端的馒头成型机机架上,所述馒头皮压辊组件出料端的馒头成型

机机架上设置有面皮修边轮,所述面皮修边轮的作用端位于输送组件的上侧,所述切刀组件设置在输送组件出料端的馒头成型机机架上,所述输送组件的末端设置有托料辊轮;

[0008] 所述切刀组件的结构为:包括切刀、切刀滑动座支腿、切刀滑动座、切刀滑动板、连杆和动力装置,所述切刀滑动座设置在切刀滑动座支腿上,所述切刀滑动板滑动设置在切刀滑动座上侧,所述切刀滑动板能沿切刀滑动座对应的滑槽横向移动,所述动力装置设置在切刀滑动板上,所述连杆的上端通过旋转臂设置在动力装置的动力输出终端上,所述连杆的下端活动连接有直线导轨,所述直线导轨竖直设置在固定于切刀滑动板上的滑块内,所述切刀通过切刀固定板设置在直线导轨上,在动力装置的动力驱动下,所述直线导轨带动切刀能沿滑块的滑槽上下往复动作。

[0009] 所述切刀组件进料端的馒头成型机机架设置有卷面轮组件;所述卷面轮组件的结构为:包括卷料轮固定架、卷料轮、电机、卷料轮位置调节滑块、卷料轮位置调节手轮、卷料轮固定支架一、卷料轮固定支架二和卷料轮固定块,所述卷料轮固定支架一和卷料轮固定支架二分别设置在输送带的两侧,所述卷料轮位置调节滑块固定设置在卷料轮固定支架一上,所述卷料轮固定块滑动设置在卷料轮位置调节滑块上,且所述卷料轮固定块的滑槽垂直于输送带的输送方向设置,所述卷料轮固定架水平设置在卷料轮固定块上,所述电机设置在卷料轮固定架上,所述卷料轮位于卷料轮固定架的下侧,所述卷料轮与输送带的输送方向之间存在夹角,所述卷料轮的一端与电机的动力输出终端连接,所述卷料轮的另一端通过轴承安装在垂直设置于卷料轮固定架的安装板上,所述卷料轮能在电机的驱动下转动,所述卷料轮固定块与卷料轮固定支架二之间设置有调节丝杠,且所述调节丝杠的一端匹配旋拧在卷料轮固定块的螺纹孔内,所述调节丝杠的另一端通过轴承设置在卷料轮固定支架二上,所述卷料轮位置调节手轮固定设置在位于卷料轮固定支架二侧的调节丝杠端部,通过转动卷料轮位置调节手轮驱动调节丝杠转动,使得卷料轮随卷料轮固定架和卷料轮固定块沿调节滑块移动,达到卷料轮横向位置调整之目的。

[0010] 所述卷料轮固定架通过卷料轮调节架旋转销轴活动设置在卷料轮固定块上,所述卷料轮固定架的顶部设置有卷料轮位置固定把手,通过松开卷料轮位置固定把手可手动转动卷料轮固定架绕卷料轮调节架旋转销轴转动,且所述卷料轮位置固定把手能在卷料轮转动到位后将卷料轮固定架锁紧在卷料轮固定块上,实现对卷料轮卷料角度的调整。

[0011] 所述入料导向排轮为两个入料导向排轮单元组成,两个所述入料导向排轮单元均在入料导向排轮调节杆上活动设置,所述入料导向排轮调节杆能够对两个入料导向排轮单元间宽度及相对位置进行调节。

[0012] 所述面皮分割刀组件的切料刀后侧设置有边角料导向板,所述边角料导向板与面皮分割刀组件的切料刀相对应,所述边角料导向板外侧的面皮分割整形机机架上设置有边角料接料盒,所述边角料接料盒用于收集通过面皮分割刀组件的切料刀切下的余料。

[0013] 所述面皮上压辊上设置有面皮压辊间隙调节手轮,所述面皮压辊间隙调节手轮用于调节面皮上压辊和面皮下压辊之间的间隙,该面皮压辊间隙调节手轮通过链条传动结构同步调整面皮上压辊两端的位置,保证面皮上压辊和面皮下压辊之间保持平行状态。

[0014] 本实用新型与现有技术相比具有以下益效果。

[0015] 第一,本实用新型通过面皮宽度调整块调节进入压辊的面皮宽度,而面皮宽度调整块又能参照面皮宽度标尺的刻度进行精准调节,通过调节压辊的间隙实现对面皮厚度的

调节,出料时面皮压料辊将压好的面皮压在输送带上,方便后续的操作,实现面皮的自动化、精准化压面,大大提高的加工效率。

[0016] 第二,本实用新型通过皮带输送机将面饼送至切刀滑动座支腿和切刀滑动座之间,在电机的驱动作用下,带动切刀向下运动将伸出到切刀滑动座支腿和切刀滑动座外侧的面饼切断,本实用新型连续运动实现连续加工,而且能根据面饼的不同用途加工成不同的尺寸,大大提高了开工效率。

[0017] 第三,本实用新型通过丝杠滑块结构来调整卷料轮的横向位置,松开卷料轮位置固定把手手动调节卷料轮转动,使得卷料轮能适应不同品类的食品加工,大大提高了设备的加工效率。

附图说明

[0018] 下面结合附图对本实用新型做进一步的说明。

[0019] 图1为本实用新型的结构示意图。

[0020] 图2为本实用新型的前视结构示意图。

[0021] 图3为本实用新型的俯视结构示意图。

[0022] 图4为本实用新型中面皮分割整形机的结构示意图。

[0023] 图5为本实用新型中面皮分割整形机的俯视结构示意图。

[0024] 图6为本实用新型中压面辊组件的立体结构示意图。

[0025] 图7为本实用新型中压面辊组件的前面结构示意图。

[0026] 图8为本实用新型中压面辊组件的侧面剖视结构示意图。

[0027] 图9为本实用新型中压面辊组件的俯视结构示意图。

[0028] 图10为本实用新型中馒头成型机的结构示意图。

[0029] 图11为本实用新型中馒头成型机的前视结构示意图。

[0030] 图12为本实用新型中馒头成型机的俯视结构示意图。

[0031] 图13为本实用新型中切刀组件的立体结构示意图。

[0032] 图14为本实用新型中切刀组件的正面结构示意图。

[0033] 图15为本实用新型中切刀组件的侧面结构示意图。

[0034] 图16为本实用新型中切刀组件的俯视结构示意图。

[0035] 图17为本实用新型中切刀组件的剖视结构示意图。

[0036] 图18为本实用新型中卷面轮组件的立体结构示意图。

[0037] 图中:1为面皮分割整形机、121为面皮分割整形机机架、122为压面辊组件、1221为面皮上压辊、1222为面皮下压辊、1223为输送带主动辊、1224为入料托辊、1225为面皮压料辊、1226为压料辊固定座、1227为面皮宽度调整块、1228为面皮宽度标尺、1229为面皮挡板、12210为面皮压辊间隙调节手轮、123为入料皮带固定架、124为入料皮带组件、125为入料皮带导向排轮、126为面皮分割刀组件、127为出料皮带组件、128为边角料导向板、129 为边角料接料盒、1210为压皮辊组件、1211为入料皮带存料检测光电传感器、1212为入料皮带固定座、3为馒头成型机、31为馒头成型机机架、32为馒头皮压辊组件、33为输送组件、34为切刀组件、341为切刀、342为切刀滑动座支腿、343为切刀滑动座、344为切刀滑动板、345为连杆、346为动力装置、347为旋转臂、348为直线导轨、349为滑块、3410为入料导向排轮、3411

为入料导向排轮调节杆、3412为滑动板限位固定把手、3413为滑动板位置调整把手、35为托料辊轮、36为面皮修边轮、37为卷面轮组件、371为卷料轮固定架、372为卷料轮、373为电机、374为卷料轮位置调节滑块、375为卷料轮位置显示刻度标尺、376为卷料轮位置调节手轮、377为卷料轮固定支架一、378为卷料轮固定块、379为卷料轮位置固定把手、3710为卷料轮位置指针、3711为卷料轮固定支架二、3712为调节丝杠、3713为卷料轮调节架旋转销轴、38为控制箱。

具体实施方式

[0038] 如图1~图18所示,本实用新型一种馒头花卷生产线,包括面皮分割整形机1和馒头成型机3,所述面皮分割整形机1的出料口与馒头成型机3的入料口连接;

[0039] 所述面皮分割整形机1的结构为:包括面皮分割整形机机架121、压面辊组件122、入料皮带固定架123、入料皮带组件124、入料皮带导向排轮125、面皮分割刀组件126和出料皮带组件127;所述入料皮带组件124设置在面皮分割整形机机架121一侧的入料皮带固定座1212上,所述出料皮带组件127设置在面皮分割整形机机架121的另一侧,所述入料皮带固定架123设置在入料皮带组件124和入料皮带固定座1212之间,所述入料皮带固定架123的一端设置在入料皮带固定座1212上,所述入料皮带固定架123的另一端设置在入料皮带组件124上,所述入料皮带固定架123用于支撑固定入料皮带组件124,所述入料皮带导向排轮125设置在入料皮带组件124的出料端,所述入料皮带导向排轮125用于物料的导向,所述压面辊组件122设置在入料皮带组件124和出料皮带组件127之间的面皮分割整形机机架121上,所述压面辊组件122的出料端设置有面皮分割刀组件126,所述面皮分割刀组件126用于物料修边整形,将物料参差不齐的部分切除以及对物料宽度进一步修整;

[0040] 所述压面辊组件122的结构为:包括面皮上压辊1221、面皮下压辊1222、输送带主动辊1223、入料托辊1224、面皮压料辊1225和压料辊固定座1226,所述面皮上压辊1221、面皮下压辊1222、输送带主动辊1223、入料托辊1224和面皮压料辊1225均平行设置在压料辊固定座1226上,所述入料托辊1224位于入料口处,所述入料托辊1224与面皮上压辊1221和面皮下压辊1222之间设置有面皮宽度调整块1227和面皮宽度标尺1228,所述面皮宽度标尺1228平行于入料托辊1224设置,所述面皮宽度调整块1227活动设置在面皮宽度标尺1228上,所述面皮宽度调整块1227能沿面皮宽度标尺1228移动用于调整进入面皮上压辊1221和面皮下压辊1222时的宽度,所述输送带主动辊1223用于驱动输送带运动进行面皮的传输,所述面皮压料辊1225位于出料口处,且所述面皮压料辊1225设置在输送带的上侧,物料经入料托辊1224、面皮上压辊1221和面皮下压辊1222完成压面经面皮压料辊1225出料;

[0041] 所述馒头成型机3的结构为:包括馒头成型机机架31、馒头皮压辊组件32、输送组件33、切刀组件34、托料辊轮35和面皮修边轮36,所述输送组件33设置在馒头成型机机架31上,所述馒头皮压辊组件32设置在输送组件33进料端的馒头成型机机架31上,所述馒头皮压辊组件32出料端的馒头成型机机架31上设置有面皮修边轮36,所述面皮修边轮36的作用端位于输送组件33的上侧,所述切刀组件34设置在输送组件33出料端的馒头成型机机架31上,所述输送组件33的末端设置有托料辊轮35;

[0042] 所述切刀组件34的结构为:包括切刀341、切刀滑动座支腿342、切刀滑动座343、切刀滑动板344、连杆345和动力装置346,所述切刀滑动座343设置在切刀滑动座支腿342上,

所述切刀滑动板344滑动设置在切刀滑动座343上侧,所述切刀滑动板344能沿切刀滑动座343对应的滑槽横向移动,所述动力装置346设置在切刀滑动板344上,所述连杆345的上端通过旋转臂347设置在动力装置346的动力输出终端上,所述连杆345的下端活动连接有直线导轨348,所述直线导轨348竖直设置在固定于切刀滑动板344上的滑块349内,所述切刀341通过切刀固定板设置在直线导轨348上,在动力装置346的动力驱动下,所述直线导轨348带动切刀341能沿滑块349的滑槽上下往复动作。

[0043] 所述切刀组件34进料端的馒头成型机机架31设置有卷面轮组件37;所述卷面轮组件37 的结构为:包括卷料轮固定架371、卷料轮372、电机373、卷料轮位置调节滑块374、卷料轮位置调节手轮376、卷料轮固定支架一377、卷料轮固定支架二3711和卷料轮固定块378,所述卷料轮固定支架一377和卷料轮固定支架二3711分别设置在输送带的两侧,所述卷料轮位置调节滑块374固定设置在卷料轮固定支架一377上,所述卷料轮固定块378滑动设置在卷料轮位置调节滑块374上,且所述卷料轮固定块378的滑槽垂直于输送带的输送方向设置,所述卷料轮固定架371水平设置在卷料轮固定块378上,所述电机373设置在卷料轮固定架 371上,所述卷料轮372位于卷料轮固定架371的下侧,所述卷料轮372与输送带的输送方向之间存在夹角,所述卷料轮372的一端与电机373的动力输出终端连接,所述卷料轮372 的另一端通过轴承安装在垂直设置于卷料轮固定架371的安装板上,所述卷料轮372能在电机373的驱动下转动,所述卷料轮固定块378与卷料轮固定支架二3711之间设置有调节丝杠 3712,且所述调节丝杠3712的一端匹配旋拧在卷料轮固定块378的螺纹孔内,所述调节丝杠 3712的另一端通过轴承设置在卷料轮固定支架二3711上,所述卷料轮位置调节手轮376固定设置在位于卷料轮固定支架二3711侧的调节丝杠3712端部,通过转动卷料轮位置调节手轮376驱动调节丝杠3712转动,使得卷料轮372随卷料轮固定架371和卷料轮固定块378沿调节滑块374移动,达到卷料轮372横向位置调整之目的。

[0044] 所述卷料轮固定架371通过卷料轮调节架旋转销轴3713活动设置在卷料轮固定块378 上,所述卷料轮固定架371的顶部设置有卷料轮位置固定把手379,通过松开卷料轮位置固定把手379可手动转动卷料轮固定架371绕卷料轮调节架旋转销轴3713转动,且所述卷料轮位置固定把手379能在卷料轮372转动到位后将卷料轮固定架371锁紧在卷料轮固定块378 上,实现对卷料轮372卷料角度的调整。

[0045] 所述入料导向排轮3410为两个入料导向排轮单元组成,两个所述入料导向排轮单元均在入料导向排轮调节杆3411上活动设置,所述入料导向排轮调节杆3411能够对两个入料导向排轮单元间宽度及相对位置进行调节。

[0046] 所述面皮分割刀组件126的切料刀后侧设置有边角料导向板128,所述边角料导向板128 与面皮分割刀组件126的切料刀相对应,所述边角料导向板128外侧的面皮分割整形机机架 121上设置有边角料接料盒129,所述边角料接料盒129用于收集通过面皮分割刀组件126的切料刀切下的余料。

[0047] 所述面皮上压辊1221上设置有面皮压辊间隙调节手轮12210,所述面皮压辊间隙调节手轮12210用于调节面皮上压辊1221和面皮下压辊1222之间的间隙,该面皮压辊间隙调节手轮12210通过链条传动结构同步调整面皮上压辊1221两端的位置,保证面皮上压辊1221和面皮下压辊1222之间保持平行状态。

[0048] 所述馒头皮压辊组件32的结构与压面辊组件122的结构相同,大小及局部结构可

根据实际情况略有不同。

[0049] 所述出料皮带组件127上设置有压皮辊组件1210,所述压皮辊组件1210的压辊位于出料皮带组件127的皮带上侧,用于配合皮带将物料压紧。

[0050] 所述入料皮带组件124和压面辊组件122之间设置有入料皮带存料检测光电传感器1211,所述入料皮带存料检测光电传感器1211用于检测入料皮带组件124与压面辊组件122之间的存料余量。

[0051] 所述面皮上压辊1221的两侧均设置有面皮挡板1229,所述面皮挡板1229垂直于面皮上压辊1221轴心线设置。

[0052] 本实用新型在所述皮上压辊1221和面皮下压辊1222上均设置有刮料板,防止面皮粘接在压辊上。

[0053] 本实用新型中皮上压辊1221和面皮下压辊1222以及输送带主动辊1223、入料皮带组件124、出料皮带组件127均设置有驱动装置,该驱动装置为现有技术,在此不在赘述,其余压辊为被动辊,随面皮运动而转动。

[0054] 本实用新型通过面皮宽度调整块1227调节进入压辊的面皮宽度,而面皮宽度调整块1227又能参照面皮宽度标尺1228的刻度进行精准调节,通过调节压辊的间隙实现对面皮厚度的调节,出料时面皮压料辊1225将压好的面皮压在输送带上,方便后续的操作,本实用新型实现面皮的自动化、精准化压面,大大提高了加工效率。

[0055] 所述馒头成型机机架31上设置有控制箱38,所述控制箱38用于控制各动力部件的动作。

[0056] 所述切刀滑动座343的入料口处设置有入料导向排轮3410,所述入料导向排轮3410用于物料导向到切刀341的正下方。

[0057] 所述切刀滑动板344上设置有滑动板限位固定把手3412,所述滑动板限位固定把手3412用于限制及固定切刀滑动板344在切刀滑动座343上的位置。

[0058] 所述切刀滑动板344上设置有用于调整切刀滑动板344位置的滑动板位置调整把手3413。

[0059] 本实用新型中动力装置346为电机带动皮带轮的动力传输结构,并在动力装置346外侧设置电机防护罩,在切刀的外侧设置切刀防护罩和切刀防护板。

[0060] 本实用新型通过皮带输送机将面饼送至切刀滑动座支腿和切刀滑动座之间,在电机的驱动作用下,带动切刀向下运动将伸出到切刀滑动座支腿和切刀滑动座外侧的面饼切断,本实用新型连续运动实现连续加工,而且能根据面饼的不用用途加工成不同的尺寸,大大提高了开工效率。

[0061] 所述卷料轮固定架371上设置有弧形长孔,所述卷料轮位置固定把手379贯穿弧形长孔后连接在卷料轮固定块378上,所述弧形长孔用于卷料轮372转动时的导向及限位。

[0062] 沿所述弧形长孔外侧设置有弧形的卷料轮位置显示刻度标尺375,所述卷料轮固定块378上设置有卷料轮位置指针3710,所述卷料轮位置指针3710用于实时指示料轮位置显示刻度标尺375的数值。

[0063] 本实用新型在卷料轮固定架371的安装板上设置有能绕竖直方向转动的挡边轮组件,用于辅助加工其他类型的食品。

[0064] 本实用新型通过丝杠滑块结构来调整卷料轮的横向位置,松开卷料轮位置固定把

手379 手动调节卷料轮372转动,使得卷料轮能适应不同品类的食品加工,大大提高了设备的加工效率。

[0065] 上面结合附图对本实用新型的实施例作了详细说明,但是本实用新型并不限于上述实施例,在本领域普通技术人员所具备的知识范围内,还可以在不脱离本实用新型宗旨的前提下作出各种变化。

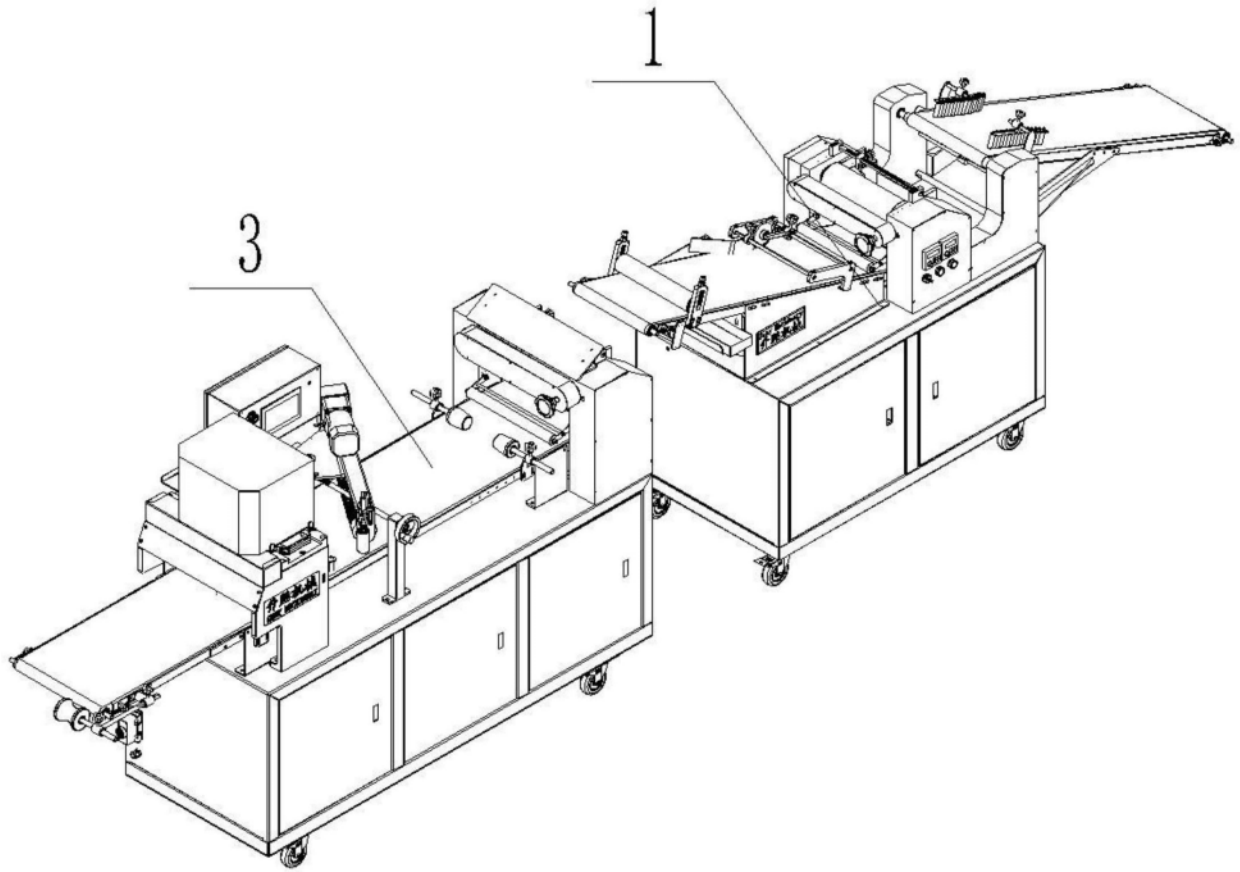


图1

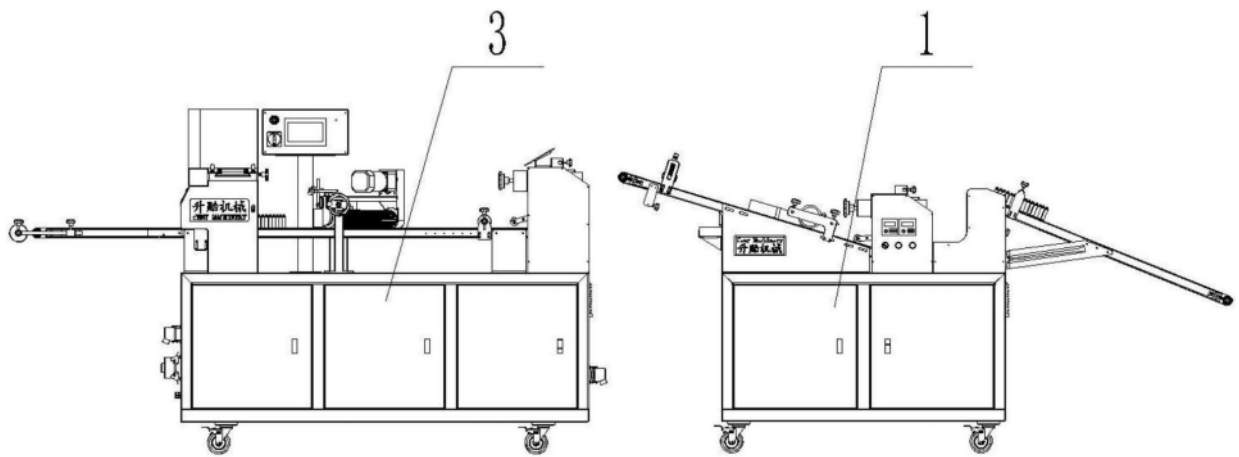


图2

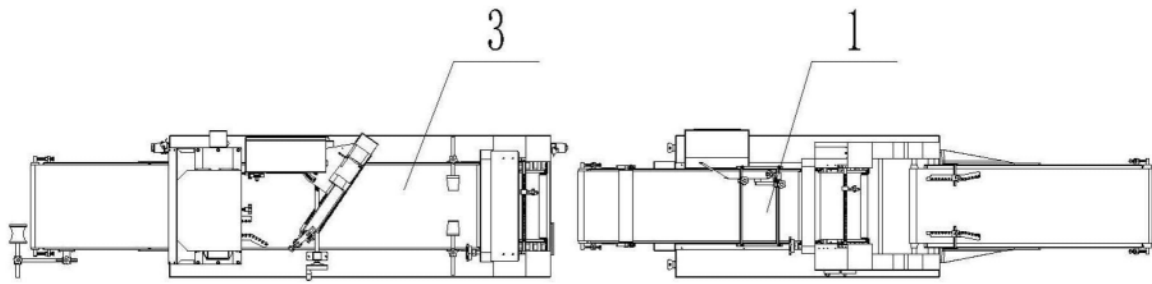


图3

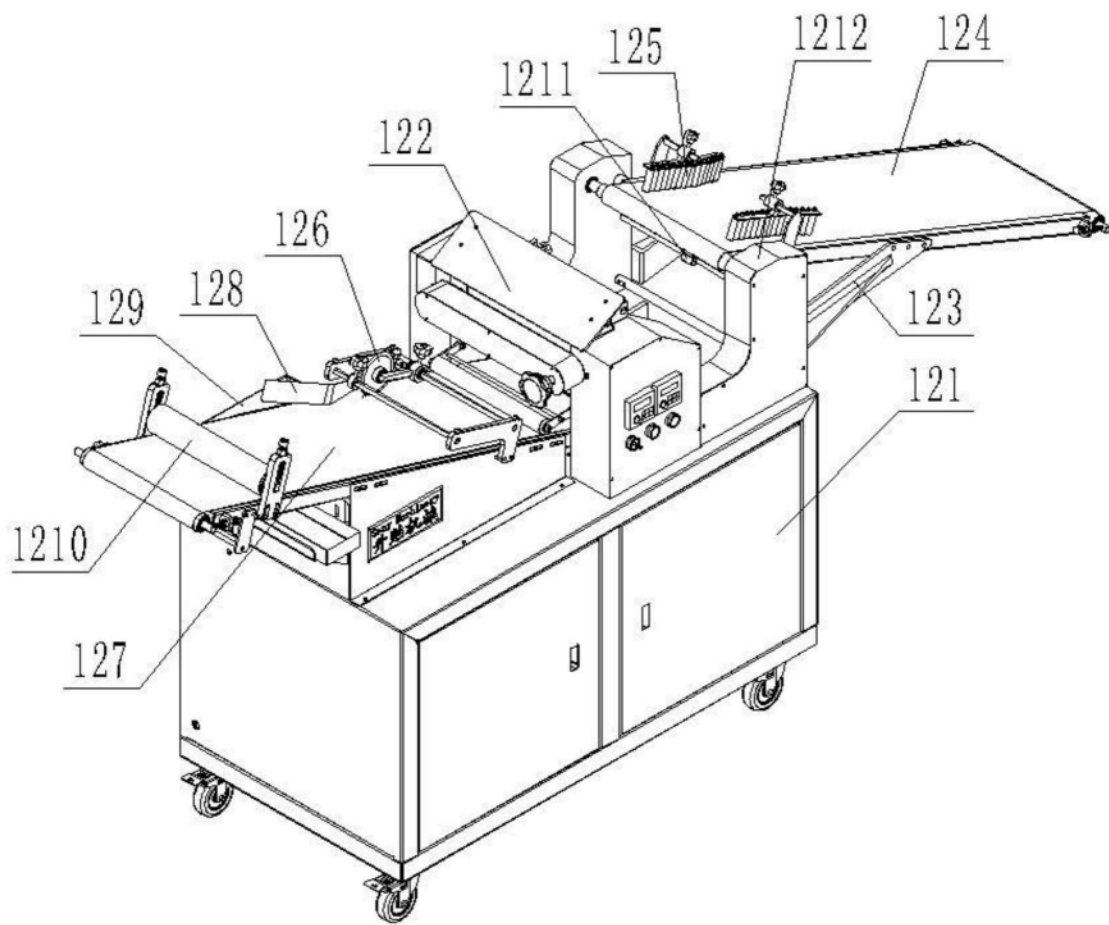


图4

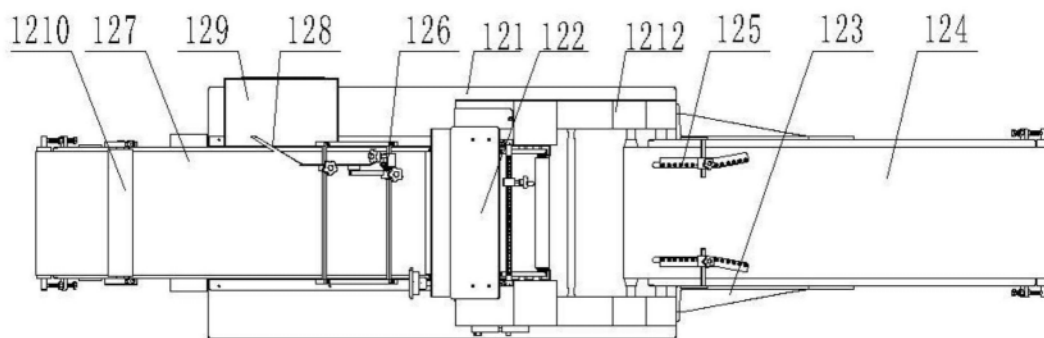


图5

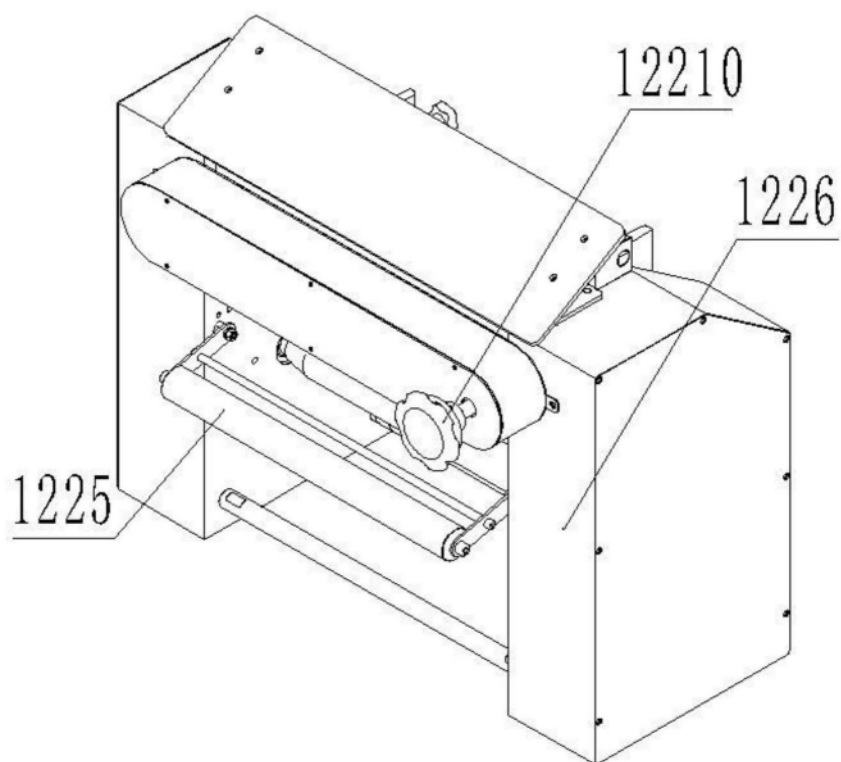


图6

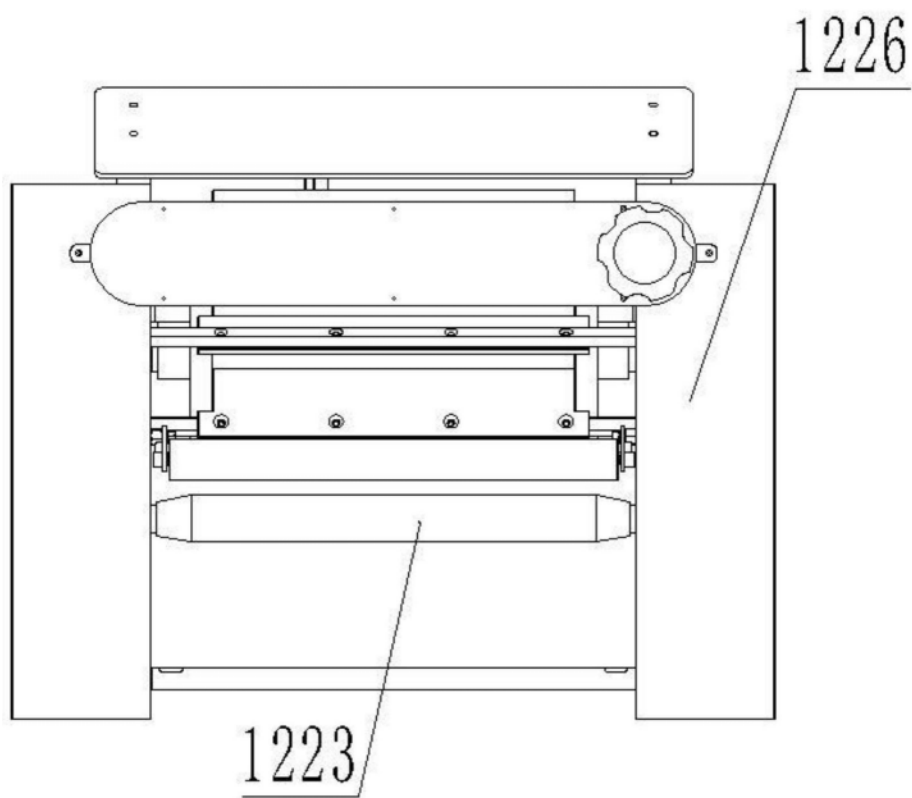


图7

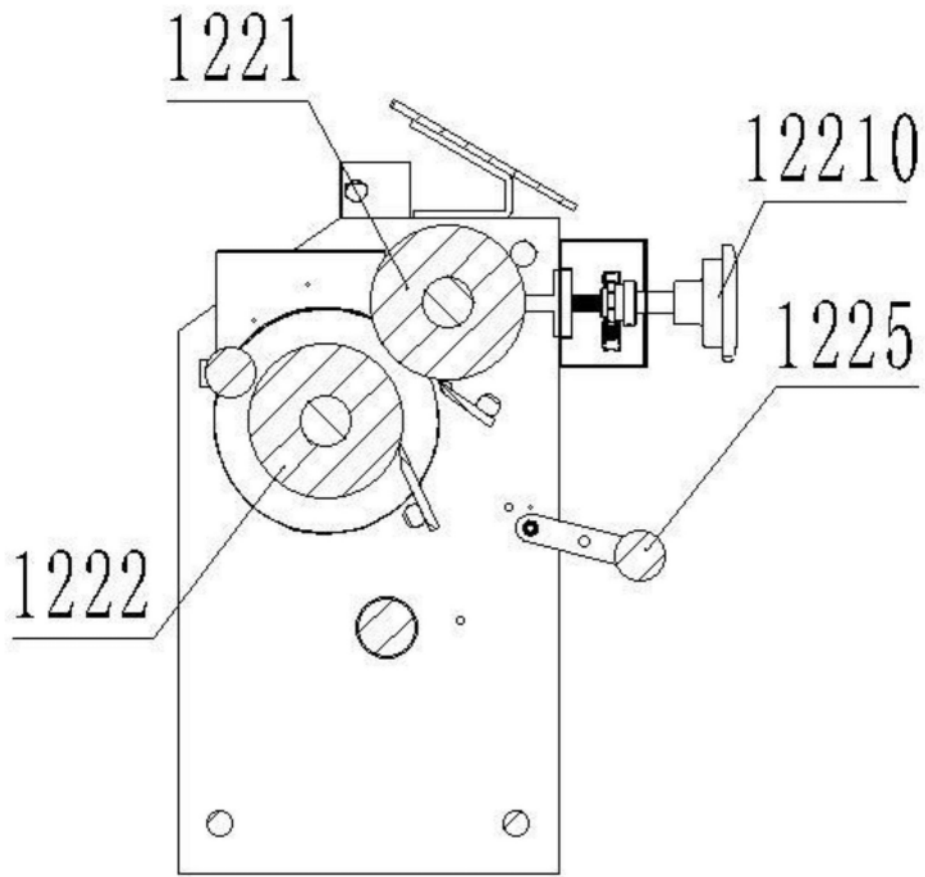


图8

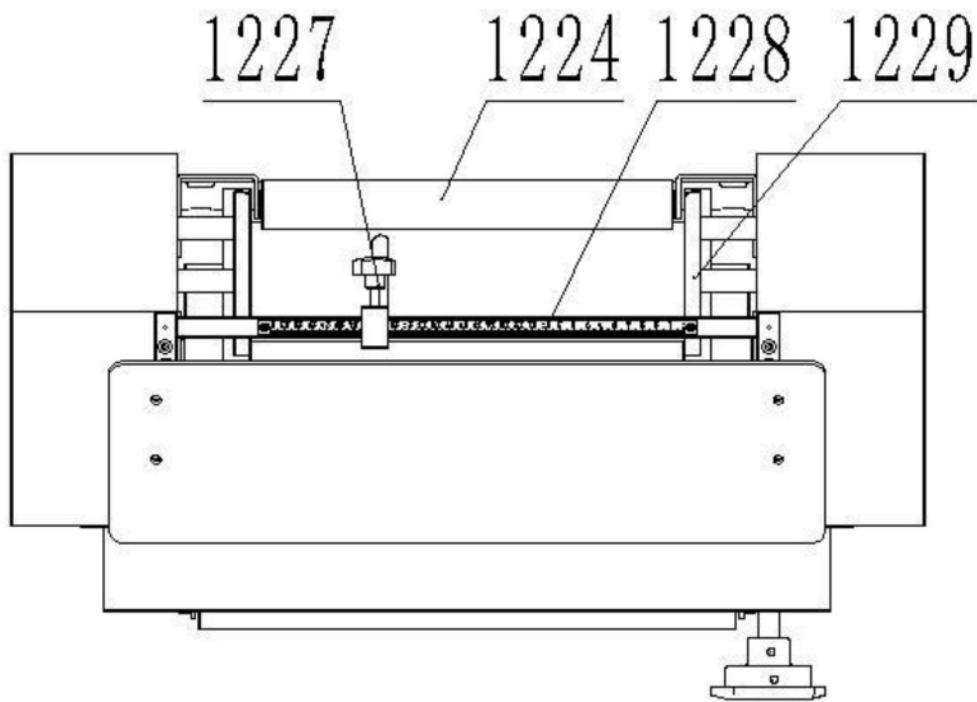


图9

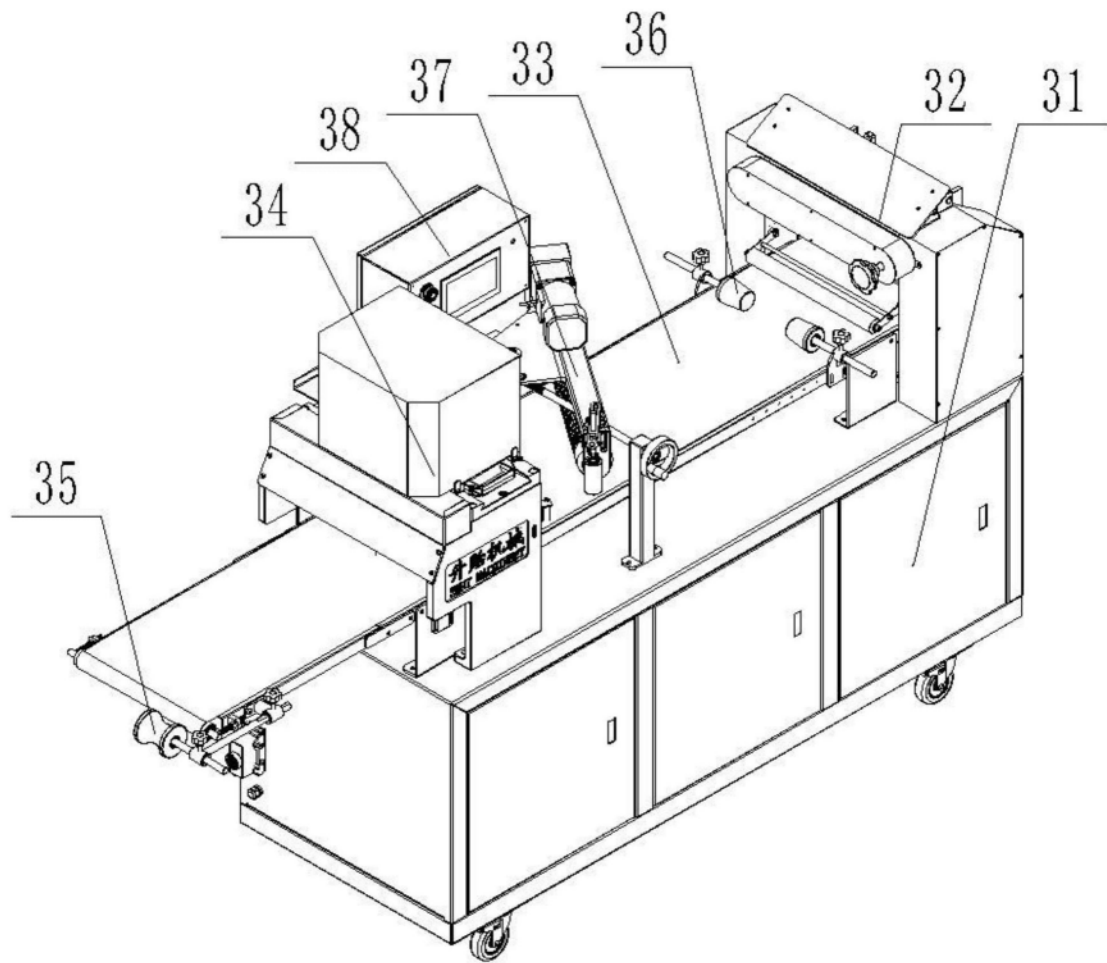


图10

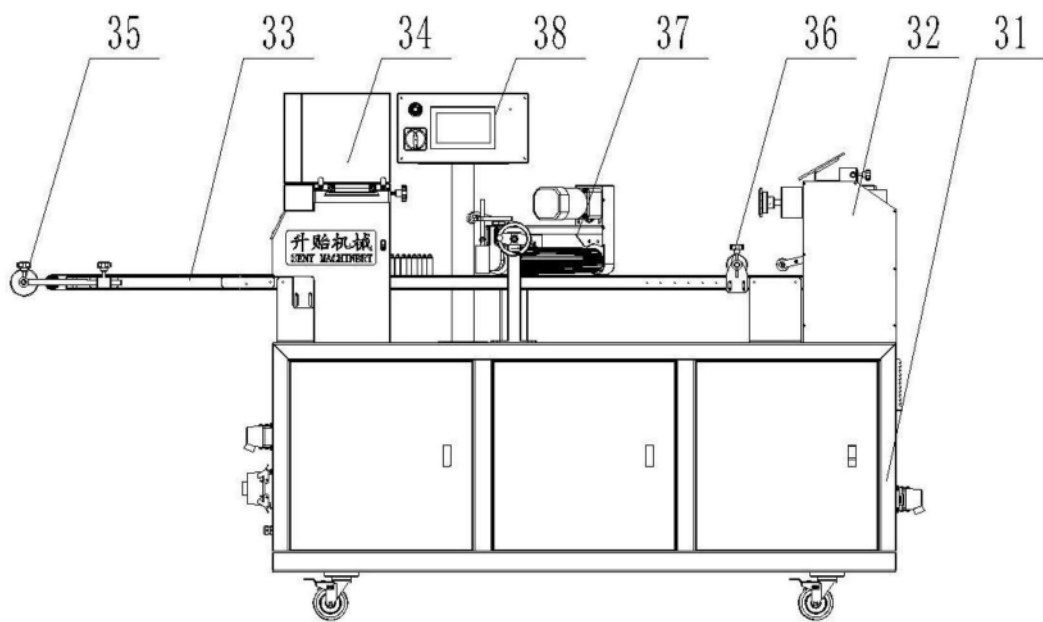


图11

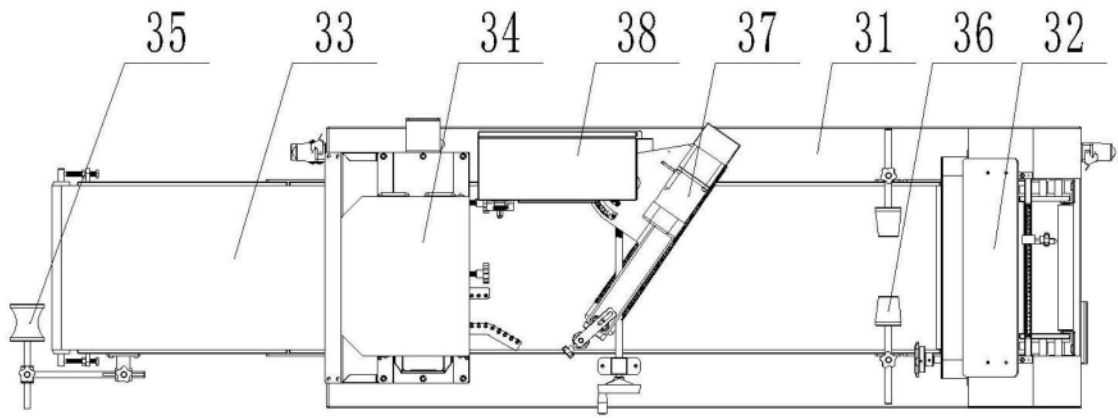


图12

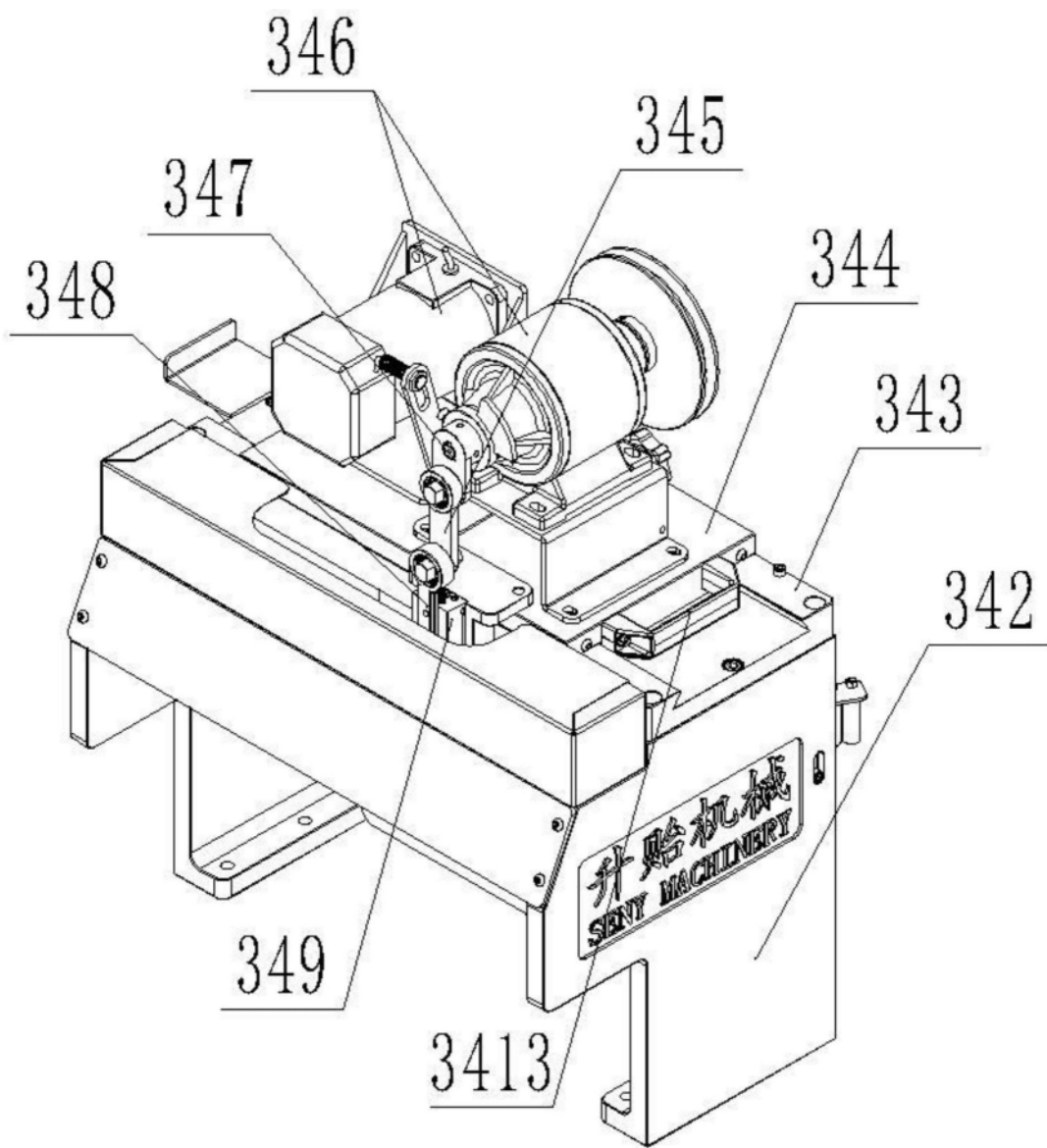


图13

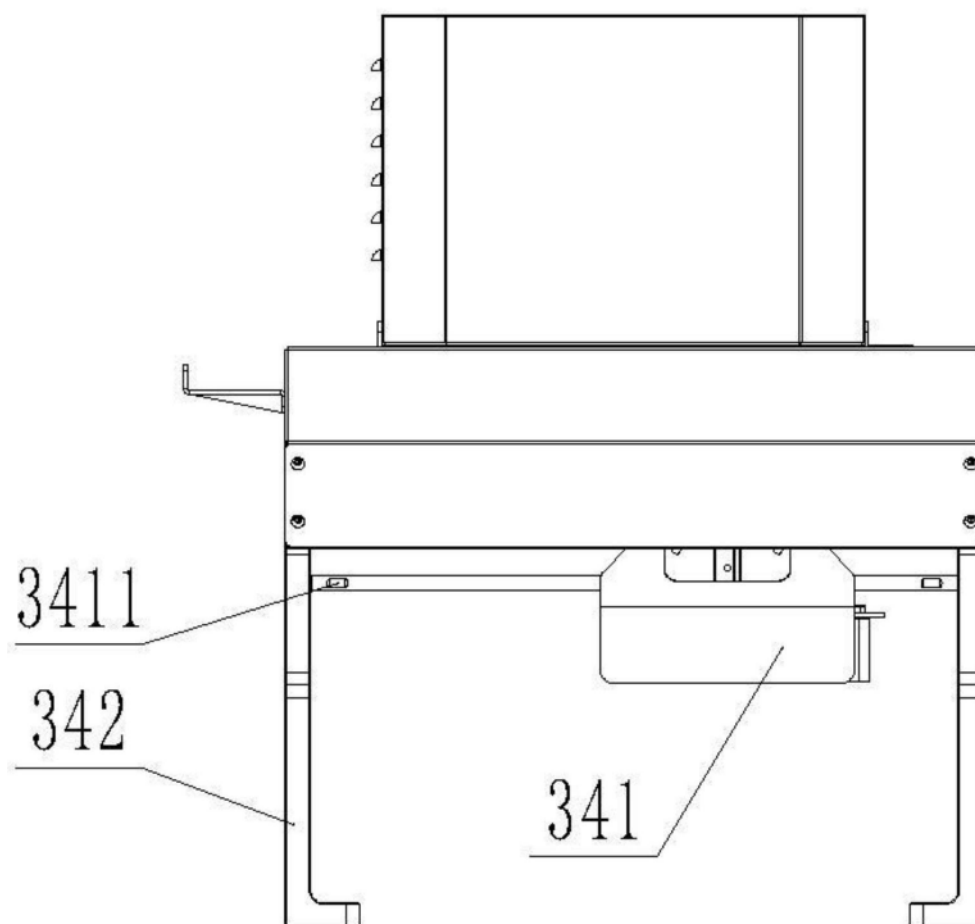


图14

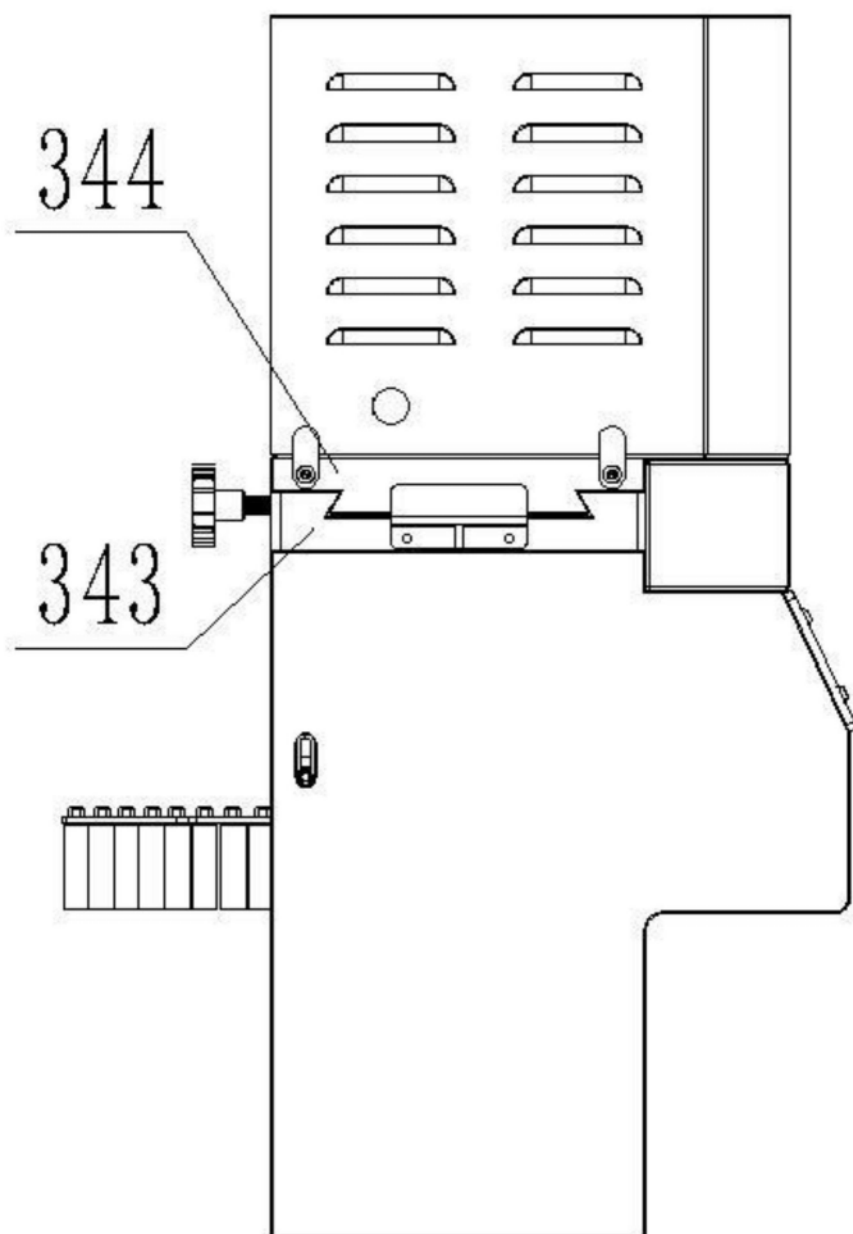


图15

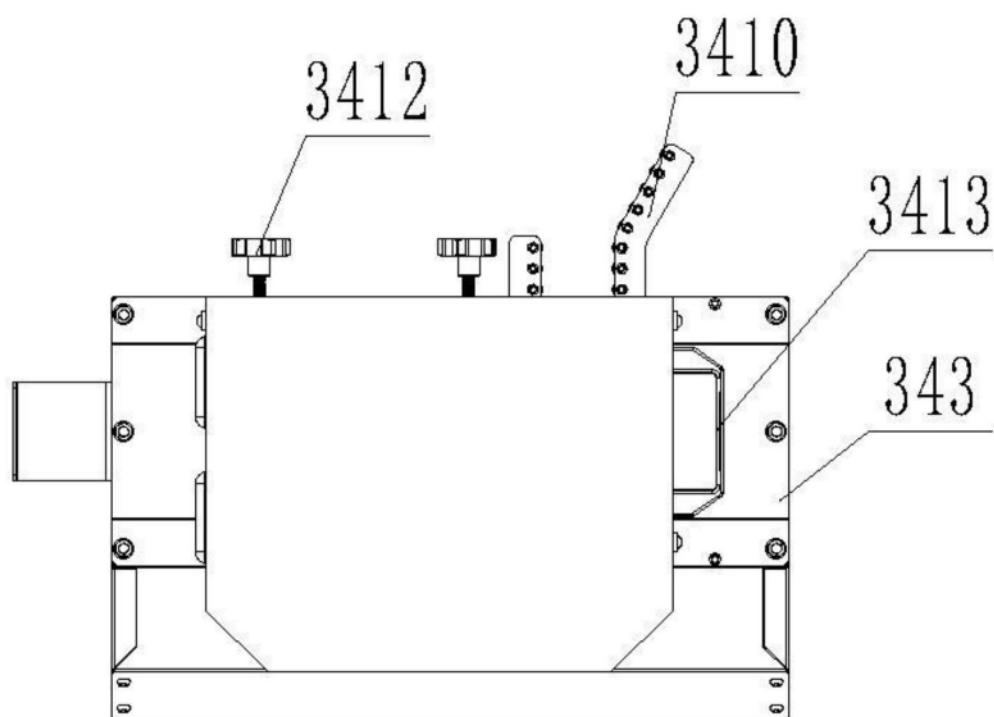


图16

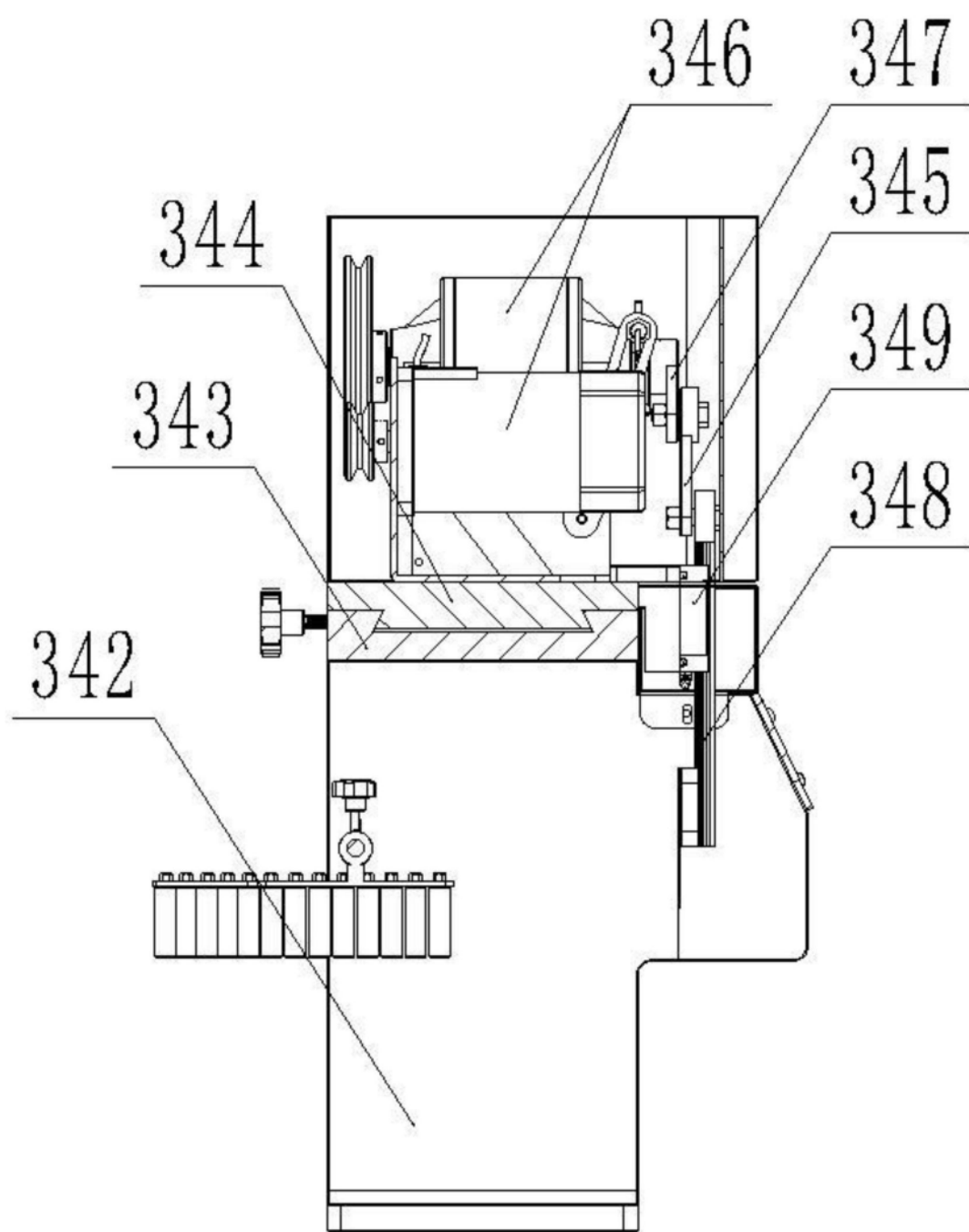


图17

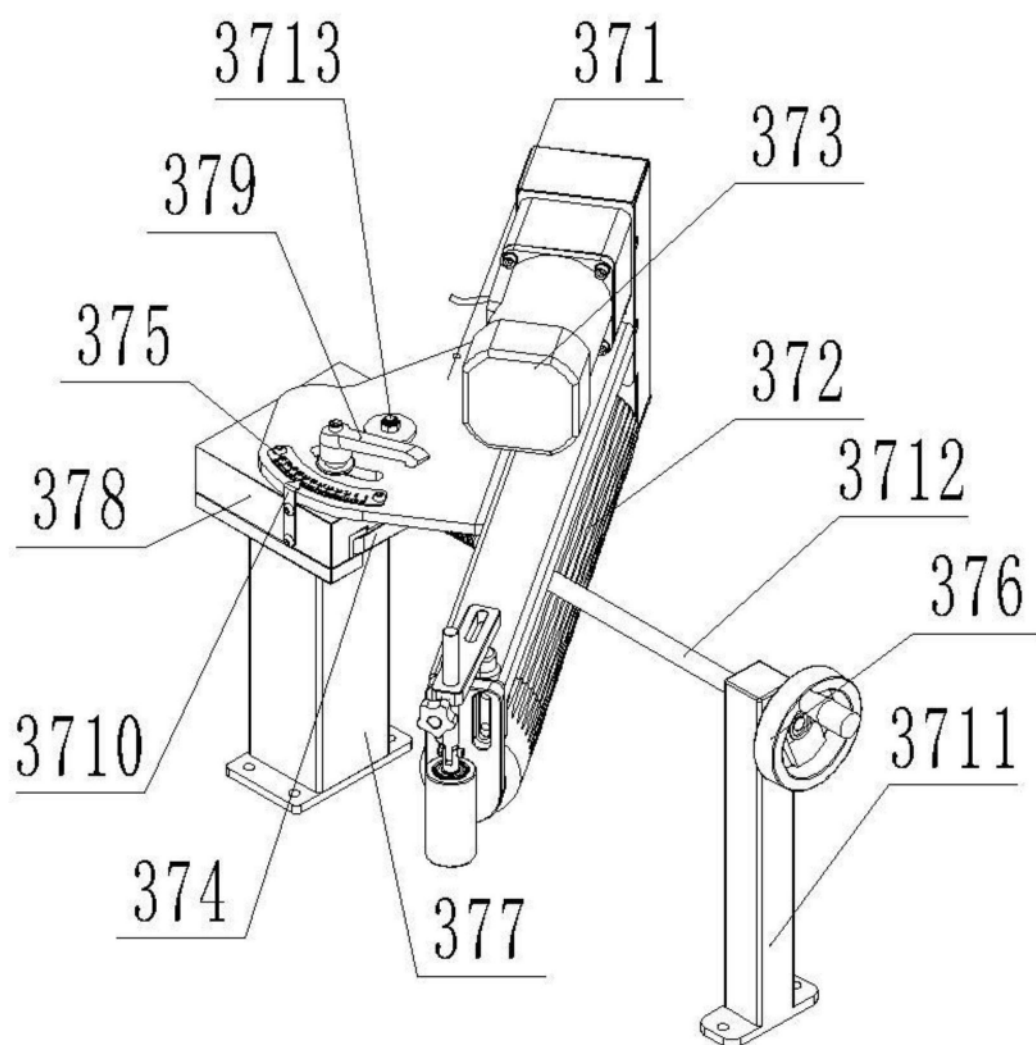


图18