

(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 102197838 A

(43) 申请公布日 2011. 09. 28

(21) 申请号 201110125771. X

(22) 申请日 2011. 05. 16

(71) 申请人 福建海壹食品饮料有限公司

地址 福建省福州市福清市融侨经济技术开发区宏路上郑

(72) 发明人 陈波

(74) 专利代理机构 福州元创专利商标代理有限公司 35100

代理人 蔡学俊

(51) Int. Cl.

A22C 25/00 (2006. 01)

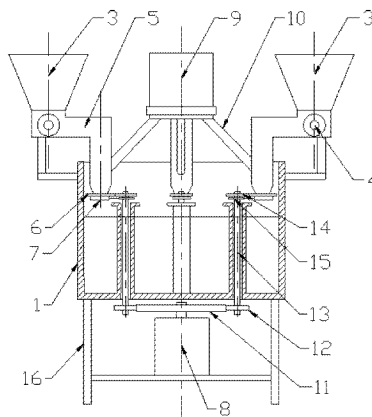
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 2 页

(54) 发明名称

鱼丸成型机

(57) 摘要

本发明涉及一种鱼丸成型机,包括用于定型鱼丸的热水槽,其特征在于:所述热水槽周部间隔设置有若干个鱼丸进料装置,所述鱼丸进料装置由设置有热水槽周部上方的进料斗、送料泵和拐型送料通道构成,所述拐型送料通道下方出料口上依次设置有搓丸装置和剪切成型装置,所述搓丸装置和剪切成型装置由设置在热水槽底侧的驱动电机驱动,本发明有利于减少工作人员在向进料斗加料时的掉料,减少浪费,节约成本;有利于控制进料压力,提高产品的品质。



1. 一种鱼丸成型机,包括用于定型鱼丸的热水槽,其特征在于:所述热水槽周部间隔设置有若干个鱼丸进料装置,所述鱼丸进料装置由设置有热水槽周部上方的进料斗、送料泵和拐型送料通道构成,所述拐型送料通道下方出料口上依次设置有搓丸装置和剪切成型装置,所述搓丸装置和剪切成型装置由设置在热水槽底侧的驱动电机驱动。

2. 根据权利要求1所述的鱼丸成型机,其特征在于:所述热水槽中部上方设置有缓冲筒体,所述缓冲筒体由经螺纹连接的筒状体和底板构成,所述底板下方对应设置有若干个与拐型送料通道相连接的缓冲管路。

3. 根据权利要求1所述的鱼丸成型机,其特征在于:所述送料泵为叶片泵。

4. 根据权利要求1所述的鱼丸成型机,其特征在于:所述驱动电机的动力输出轴上安装有大齿轮,所述大齿轮周部对应设置有若干个小齿轮,小齿轮带动垂直穿设在热水槽内的转轴转动,将动力传递给位于转轴上端的用于驱动搓丸装置的齿轮和用于驱动剪切成型装置的凸轮。

鱼丸成型机

技术领域

[0001] 本发明涉及食品加工技术领域,尤其是一种鱼丸成型机。

背景技术

[0002] 目前,鱼丸成型装置普遍采用螺旋桨挤压进料,其进料斗一般较小,需工作人员不断地用料铲,将物料小车内的物料铲向进料斗中,这样的进料方式极易造成掉料(物料掉落在地面上)。经统计,我司每年因掉料造成的成本损失近千万元。另外,采用螺旋桨挤压进料的进料方式,容易造成进料的压力不均衡,容易产生次品,影响产品的质量。

发明内容

[0003] 本发明的目的在于提供一种鱼丸成型机,本发明采用了送料泵和缓冲筒体,使得进料压力稳定,减少次品率,提高产品的品质,同时也有利于减少工作人员进料时的掉料,节约生产成本。

[0004] 本发明的特征在于一种鱼丸成型机,包括用于定型鱼丸的热水槽,其特征在于:所述热水槽周部间隔设置有若干个鱼丸进料装置,所述鱼丸进料装置由设置有热水槽周部上方的进料斗、送料泵和拐型送料通道构成,所述拐型送料通道下方出料口上依次设置有搓丸装置和剪切成型装置,所述搓丸装置和剪切成型装置由设置在热水槽底侧的驱动电机驱动。

[0005] 上述热水槽中部上方设置有缓冲筒体,所述缓冲筒体由经螺纹连接的筒状体和底板构成,所述底板下方对应设置有若干个与拐型送料通道相连接的缓冲管路。所述送料泵为叶片泵。所述驱动电机的动力输出轴上安装有大齿轮,所述大齿轮周部对应设置有若干个小齿轮,小齿轮带动垂直穿设在热水槽内的转轴转动,将动力传递给位于转轴上端的用于驱动搓丸装置的齿轮和用于驱动剪切成型装置的凸轮。

[0006] 本发明的优点:一是鱼丸进料装置采用了送料泵和缓冲筒体,使得进料压力稳定,减少次品率,提高产品的品质;二是由于采用送料泵,进料斗的大小不受到限制,可以符合进料小车的一次性进料,避免了多次进料造成的掉料,节约生产成本;三是由于缓冲筒体的筒状体和底板经螺纹连接,拆卸方便,便于清洗,保证了食品的卫生。

附图说明

[0007] 图1为本发明的鱼丸成型机的结构示意图。

[0008] 图2为本发明的鱼丸成型机的俯视结构示意图。

[0009] 图中:1—热水槽,2—鱼丸进料装置,3—进料斗,4—送料泵,5—拐型送料通道,6—搓丸装置,7—剪切成型装置,8—驱动电机,9—缓冲筒体,10—缓冲管路,11—大齿轮,12—小齿轮,13—转轴,14—齿轮 15—凸轮,16—支架。

具体实施方式

[0010] 下面结合附图和具体的实施例对本发明提供的鱼丸成型机做具体说明。下述实施例是以 4 个鱼丸进料装置为例,本发明还可以设置 6 个或 8 个鱼丸进料装置。

[0011] 本发明的鱼丸成型机,包括用于定型鱼丸的热水槽 1,所述热水槽底侧设置有支架 16,其特征在于:所述热水槽 1 周部间隔设置有 4 个鱼丸进料装置 2,所述鱼丸进料装置 2 由设置有热水槽 1 周部上方的进料斗 3、送料泵 4 和拐型送料通道 5 构成,所述送料泵 4 为叶片泵,所述拐型送料通道 5 下方出料口上依次设置有搓丸装置 6 和剪切成型装置 7,所述搓丸装置 6 和剪切成型装置 7 由设置在热水槽 1 底侧的驱动电机 8 驱动。

[0012] 所述热水槽 1 中部上方设置有缓冲筒体 9,所述缓冲筒体 9 由经螺纹连接的筒状体和底板构成,所述底板下方对应设置有 4 个与拐型送料通道 5 相连接的缓冲管路 10。

[0013] 所述驱动电机 8 的动力输出轴上安装有大齿轮 11,所述大齿轮 11 周部对应设置有 4 个小齿轮 12,小齿轮 12 带动垂直穿设在热水槽内的转轴 13 转动,将动力传递给位于转轴 13 上端的用于驱动搓丸装置 6 的齿轮 14 和用于驱动剪切成型装置 7 的凸轮 15。

[0014] 本发明不局限上述最佳实施方式,任何人在本发明的启示下都可以得出其他各种形式的鱼丸成型机。凡依本发明申请专利范围所做的均等变化与修饰,皆应属本发明的涵盖范围。

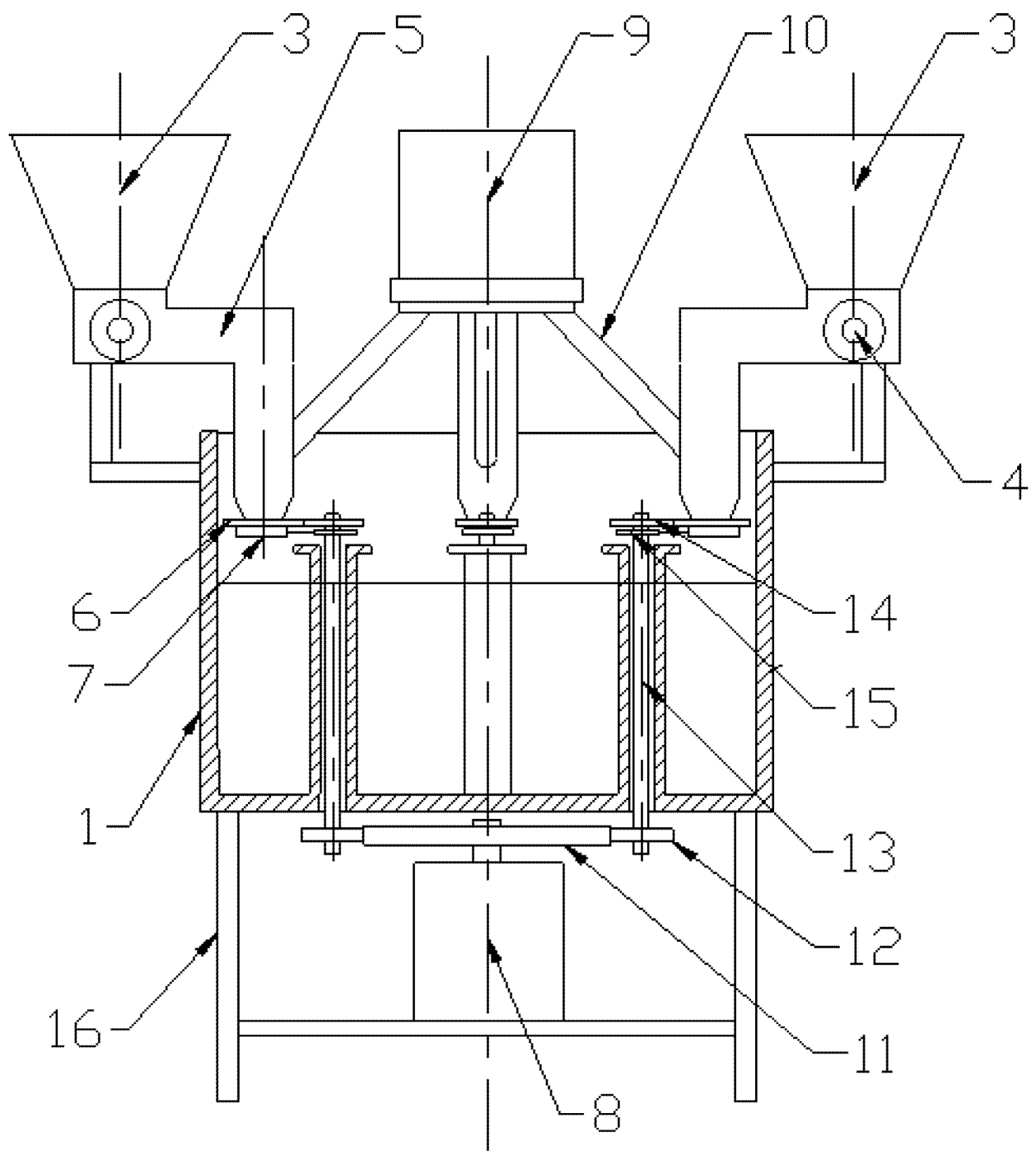


图 1

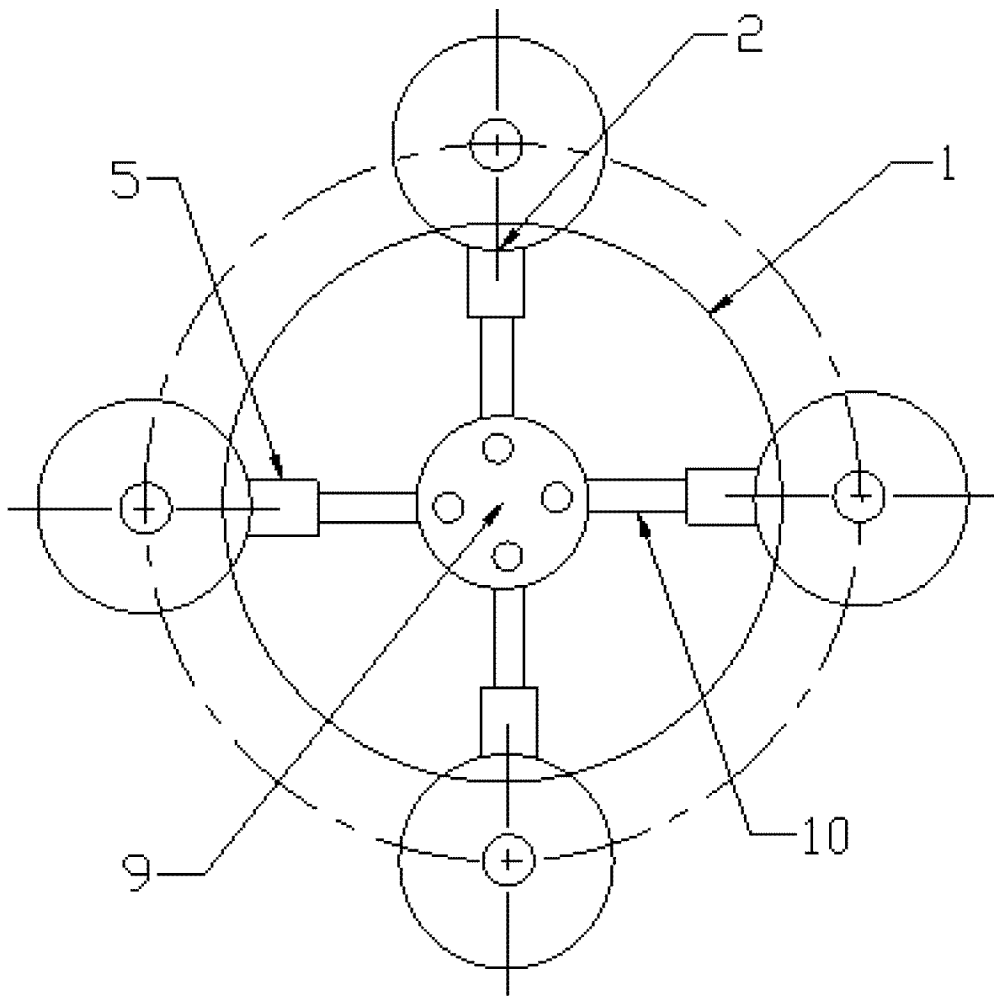


图 2