[19] 中华人民共和国国家知识产权局

[51] Int. Cl.
B26D 11/00 (2006.01)
B26D 1/12 (2006.01)
B26D 7/26 (2006.01)
B26D 5/10 (2006.01)
B26D 5/08 (2006.01)
B26D 3/08 (2006.01)

[12] 实用新型专利说明书

专利号 ZL 200820068902.9

[45] 授权公告日 2008 年 10 月 22 日

[11] 授权公告号 CN 201136185Y

[22] 申请日 2008.1.14

[21] 申请号 200820068902.9

[73] 专利权人 娄宪征

地址 453600 河南省辉县市西环路南段胡桥乡卫生院城南门诊部

[72] 发明人 娄宪征

[74] 专利代理机构 新乡市平原专利有限责任公司

代理人 马既森

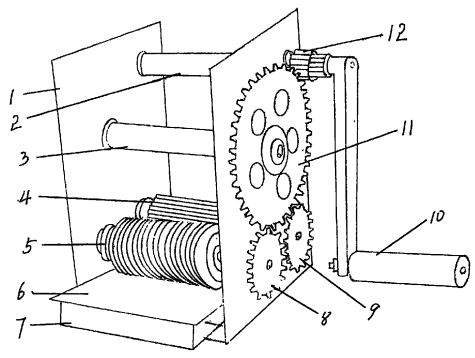
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

[54] 实用新型名称

鱿鱼腰花加工刀具

[57] 摘要

本实用新型公开了一种鱿鱼腰花加工刀具，它是在一个 U 形机架上平行转动安装有直径相同的纵刀辊和横刀辊，横刀辊上平行均布有刃间距为 3－6 毫米的横刀，纵刀辊上纵向平行均布有刃间距与横刀相同的纵刀，在各纵刀刃上分别开有微齿，在纵刀辊和横刀辊的外端分别安装有一个直径相同的传动齿轮，在两个传动齿轮上方有一个与两个传动齿轮相啮合的大齿轮，在大齿轮侧上方机架上由动力轴安装有一个与其啮合的动力齿轮，动力齿轮轴上安装有摇把或电动机，在纵刀辊和横刀辊与机架底面之间安装有一个高低间隙可调的料板。 本实用新型可根据食品加工的需要做成不同宽度和调节料板与刀辊之间的间隙，一次加工成型，操作方便，速度快，质量好，节约人力。



1、鱿鱼腰花加工刀具，包括有一个机架，其特征在于：在一个 U 形机架内靠下部两壁上平行转动安装有直径相同的纵刀辊和横刀辊，横刀辊上平行均布有刃间距为 3-6 毫米的横刀，纵刀辊上纵向平行均布有刃间距与横刀相同的纵刀，在各纵刀刃上分别开有微齿，在纵刀辊和横刀辊的外端分别安装有一个直径相同的传动齿轮，在两个传动齿轮上方 U 形机架上由传动轴安装有一个与两个传动齿轮相啮合的大齿轮，在大齿轮侧上方机架上由动力轴安装有一个与其啮合的动力齿轮，动力齿轮轴上安装有摇把或电动机，在纵刀辊和横刀辊与机架底面之间安装有一个高低间隙可调的料板。

2、根据权利要求 1 所述的鱿鱼腰花加工刀具，其特征在于：在纵刀辊上每间隔 6-12 个刀刃中间装有一个半径比微齿刀片大 0.5-1 厘米的无齿刀，在料板上对应于无齿刀处设有刀槽。

鱿鱼腰花加工刀具

技术领域：

本实用新型涉及食品机械，特别是一种用机械代替人工在鱿鱼或腰片表面上切割出方格条纹，以便烹饪后成卷状食品的鱿鱼腰花加工刀具。

背景技术：

现有鱿鱼腰花或豆腐干表面方格条纹加工都是靠有一定经验的人用刀一刀一刀的切割，切入的深浅主要靠经验，没有专用的加工机械。所以切割时又费力，速度又慢。

发明内容：

本实用新型的目的是提供一种既省力、加工速度又快的鱿鱼腰花加工刀具。本实用新型的技术解决方案是以如下方式完成的，它包括有一个机架，其特征在于：在一个U形机架内靠下部两壁上平行转动安装有直径相同的纵刀辊和横刀辊，横刀辊上平行均布有刃间距为3-6毫米的横刀，纵刀辊上纵向平行均布有刃间距与横刀相同的纵刀，在各纵刀刃上分别开有微齿，在纵刀辊和横刀辊的外端分别安装有一个直径相同的传动齿轮，在两个传动齿轮上方U形机架上由传动轴安装有一个与两个传动齿轮相啮合的大齿轮，在大齿轮侧上方机架上由动力轴安装有一个与其啮合的动力齿轮，动力齿轮轴上安装有摇把或电动机，在纵刀辊和横刀辊与机架底面之间安装有一个高低间隙可调的料板。在纵刀辊上每间隔6-12个刀刃中间装有一个半径比微齿刀片大0.5-1厘米的无齿刀，在料板上对应于无齿刀处设有刀槽。

本实用新型可根据食品加工的需要做成不同宽度和调节料板与刀辊这间的间隙，一次加工成型，操作方便，速度快，质量好，节约人力。

附图说明：

图1为本实用新型的结构示意图；图2为本实用新型的俯视图。

具体实施方式：

如附图所示，本实用新型是在一个U形机架1内靠下部两壁上平行转

动安装有直径为 5 厘米的纵刀辊 5 和横刀辊 4，横刀辊圆周上横向平行均布有刃间距为 4 毫米的横刀，纵刀辊圆周上纵向平行均布有刃间距与横刀辊相等纵刀，在各纵刀刃上分别开有微齿，可带动物料向刀具内运行，在两个刀辊轴外端分别安装有一个直径相同的传动齿轮 8、9，在两个传动齿轮上方 U 形机架上由传动轴 3 安装有一个与两个传动齿轮相啮合的大齿轮 11，在大齿轮侧上方机架上由动力轴 2 安装有一个与大齿轮啮合的动力齿轮 12，动力轴端安装有摇把 10 或电动机，在纵横刀辊与机架底面之间安装有一个高低间隙可调的料板 6。为了使物料切割的宽度基本一致，在纵刀辊上每间隔 10 个刀刃中间装有一个直径为 6-7 厘米的无齿刀 13，并在料板上对应于无齿刀处设有一个刀槽。

加工鱿鱼片或腰花片时，将鱿鱼片或腰花从前边进料口平放在料板上，并调整好料板高度，使之与纵横刀辊之间的间隙适当，把料片送进去，再摇动摇把或开启电动机，由动力齿轮带动大齿轮，大齿轮带动两上刀辊转动，对料片上表面进行切割，在各纵刀刃的微齿作用下，边切割边带动料片向刀具内移动，再经横刀辊切割后从后面出料口出来，这样不但能使料片上表面切割的方格条纹均匀一致，而且效率高，省力气。也可以用本刀具切割类似的其它食品。

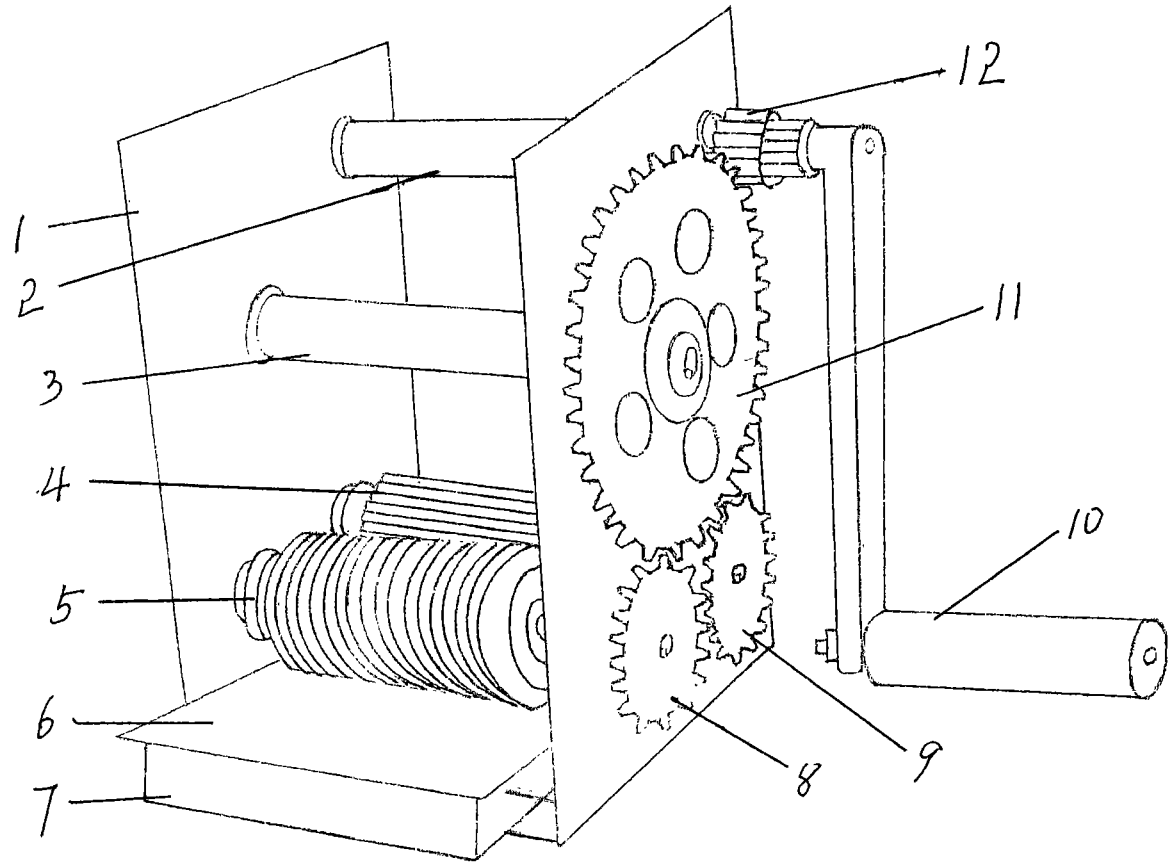


图1

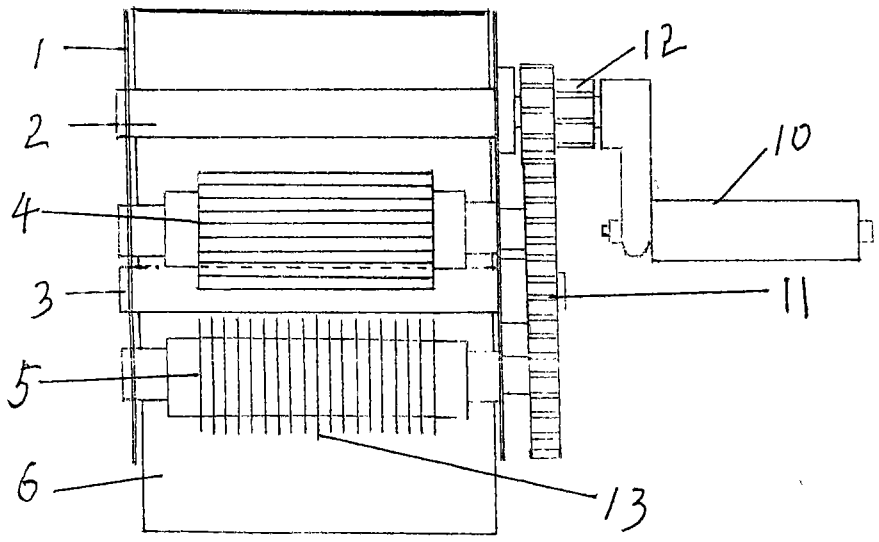


图2