(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 213737632 U
(45)授权公告日 2021.07.20

(21)申请号 202022614974.2

(22)申请日 2020.11.13

(73)专利权人 晋城市古陵山食品有限公司
地址 048306 山西省晋城市陵川县平城镇下川村

(72)发明人 李建忠

(74)专利代理机构 太原景誉专利代理事务所(普通合伙) 14113
代理人 马丽平

(51)Int.Cl.
B65G 65/42(2006.01)

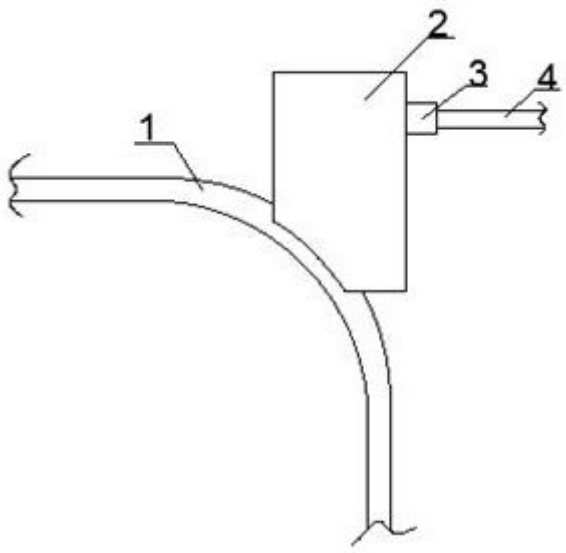
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54)实用新型名称

一种用于粉条生产并具有液位控制功能的下料装置

(57)摘要

本实用新型公开了一种用于粉条生产并具有液位控制功能的下料装置，包括传送钢带。所述传送钢带的右侧上方设有下料斗，所述下料斗的底部、左侧和顶部均为开口设置，所述下料斗的侧壁与所述传送钢带的支架连接，所述下料斗的右侧侧壁开设有溢流口，所述溢流口的右侧连接有溢流管。本用于粉条生产并具有液位控制功能的下料装置结构简单、使用方便，传送钢带中的钢带表面与下料斗组成下料装置，溢流口实现下料装置液位的恒定控制，保证粉皮成品厚薄均匀，有利于提高粉皮成型质量。



CN 213737632 U

1.一种用于粉条生产并具有液位控制功能的下料装置，其特征在于，包括传送钢带(1)、下料斗(2)、溢流口(3)、溢流管(4)；

所述传送钢带(1)的右侧上方设有下料斗(2)，所述下料斗(2)的底部、左侧和顶部均为开口设置，所述下料斗(2)的侧壁与所述传送钢带(1)的支架连接，所述下料斗(2)的右侧侧壁开设有溢流口(3)，所述溢流口(3)的右侧连接有溢流管(4)。

2.根据权利要求1所述的一种用于粉条生产并具有液位控制功能的下料装置，其特征在于，所述下料斗(2)与所述传送钢带(1)支架的连接方式为焊接连接。

3.根据权利要求1所述的一种用于粉条生产并具有液位控制功能的下料装置，其特征在于，所述溢流管(4)远离所述溢流口(3)的一端连接有制糊罐。

一种用于粉条生产并具有液位控制功能的下料装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及粉条生产设备技术领域，具体涉及一种用于粉条生产并具有液位控制功能的下料装置。

背景技术

[0002] 现国内粉条生产工艺中制糊工段液位高度主要采用液位器进行控制，液位器设置高低液位参数，当液位高于高液位参数自动停止上料，当液位低于低液位参数自动进行补料，上述装置虽然实现液位的自动控制，但是液位高度无法实现恒定控制，属于范围控制，影响成型工段粉皮成型质量。

发明内容

[0003] 本实用新型的目的就是为了解决上述问题，提供了一种用于粉条生产并具有液位控制功能的下料装置。

[0004] 为了实现上述目的，本实用新型采用如下技术方案：

[0005] 一种用于粉条生产并具有液位控制功能的下料装置，包括传送钢带、下料斗、溢流口、溢流管。

[0006] 所述传送钢带的右侧上方设有下料斗，所述下料斗的底部、左侧和顶部均为开口设置，所述下料斗的侧壁与所述传送钢带的支架连接，所述下料斗的右侧侧壁开设有溢流口，所述溢流口的右侧连接有溢流管。

[0007] 进一步的，所述下料斗与所述传送钢带支架的连接方式为焊接连接。

[0008] 进一步的，所述溢流管远离所述溢流口的一端连接有制糊罐。

[0009] 本实用新型的有益效果是：结构简单、使用方便，传送钢带中的钢带表面与下料斗组成下料装置，溢流口实现下料装置液位的恒定控制，保证粉皮成品厚薄均匀，有利于提高粉皮成型质量。

附图说明

[0010] 图1为本实用新型结构示意图。

[0011] 图2为本实用新型下料斗俯视示意图。

[0012] 图中：1、传送钢带，2、下料斗，3、溢流口，4、溢流管。

具体实施方式

[0013] 下面的实施例可以使本领域技术人员更全面地理解本实用新型，但不以任何方式限制本实用新型。

[0014] 如图1和图2所示，一种用于粉条生产并具有液位控制功能的下料装置，包括传送钢带1、下料斗2、溢流口3、溢流管4。

[0015] 所述传送钢带1的右侧上方设有下料斗2，所述下料斗2的底部、左侧和顶部均为开

口设置,所述下料斗2的侧壁与所述传送钢带1的支架连接,所述下料斗2的右侧侧壁开设有溢流口3,所述溢流口3的右侧连接有溢流管4。

[0016] 本优选实施例中,所述下料斗2与所述传送钢带1支架的连接方式为焊接连接。

[0017] 本优选实施例中,所述溢流管4远离所述溢流口3的一端连接有制糊罐。

[0018] 本实用新型原理如下:使用该用于粉条生产并具有液位控制功能的下料装置时,传送钢带1中的钢带表面与下料斗2组成下料装置,溢流口3实现下料装置液位的恒定控制,当下料装置液位高于溢流口3,糊料会通过溢流口3和溢流管4流入制糊罐,这样下料装置液位恒定处于溢流口3下端位置,实现液位的恒定控制,保证粉皮厚薄均匀,提高粉皮成型质量。

[0019] 本领域技术人员应理解,以上实施例仅是示例性实施例,在不背离本实用新型的精神和范围的情况下,可以进行多种变化、替换以及改变。

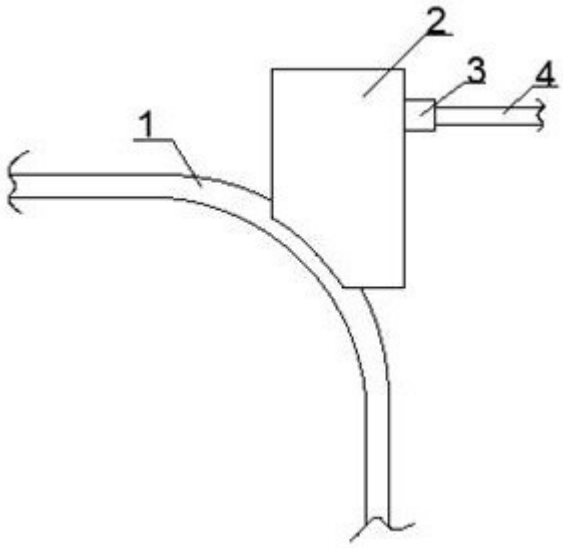


图1

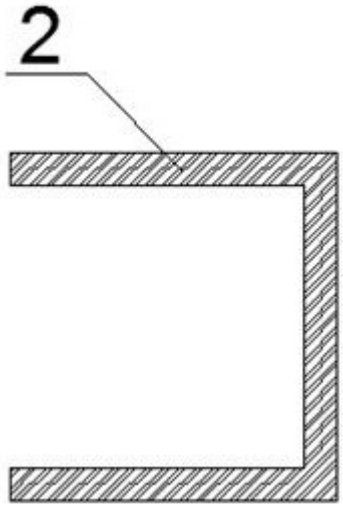


图2