



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 103053922 A

(43) 申请公布日 2013. 04. 24

(21) 申请号 201310023591. X

(22) 申请日 2013. 01. 07

(71) 申请人 马荣昌

地址 264006 山东省烟台市开发区华山路 2
号澳斯邦大厦

(72) 发明人 马荣昌 马兴东

(51) Int. Cl.

A23L 1/105 (2006. 01)

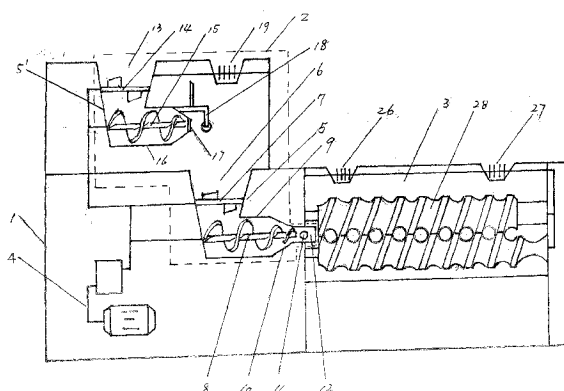
权利要求书1页 说明书3页 附图3页

(54) 发明名称

馒头机

(57) 摘要

本发明公开了一种馒头机,包括机架,设置在机架上的输面机构、馒头坯成型机构以及动力与传动机构,该馒头机的输面机构至少包括二个面团推送与挤压装置,即一级面团推送与挤压装置和二级面团推送与挤压装置。在生产中,一级面团推送与挤压装置所推送挤压形成的小面块与干面粉一起混合进入二级面团推送与挤压装置中,再通过定量分割,最后在馒头坯成型机构中滚动成型。利用本馒头机生产的馒头具有手工戗面馒头的口感,并为戗面馒头机械化生产奠定了基础。



1. 一种馒头机,包括机架(1),设置在机架(1)上的输面机构(2)、馒头坯成型机构(3)以及动力与传动机构(4),其特征在于所述的输面机构(2)至少包括二个面团推送与挤压装置,即一级面团推送与挤压装置(5')和二级面团推送与挤压装置(5),并设计成一级面团推送与挤压装置(5')所推送挤压切割形成的小面块与干面粉一起混合进入二级面团推送与挤压装置(5)内。

2. 根据权利要求1所述的一种馒头机,其特征在于所述的二级面团推送与挤压装置(5)包括进料斗(6)、拨面叶片(7)、送面螺旋(8)、送面筒(9)、出面锥套(10)、馒头坯面量调节器(11)以及出面嘴(12)。

3. 根据权利要求1所述的一种馒头机,其特征在于所述的一级面团推送与挤压装置(5')包括进料斗(13)、拨面叶片(14)、送面螺旋(15)、送面筒(16)、出面嘴(17)、小面块切断装置(18)以及干面粉布面斗(19),并设计成由小面块切断装置(18)切下的小面块以及干面粉布面斗(19)内的干面粉能进入二级面团推送与挤压装置(5)的进料斗(6)内。

4. 根据权利要求3所述的一种馒头机,其特征在于所述的小面块切断装置(18)设置成可以前后随时调整位置并能锁定,用于调节所切断小面块的大小。

5. 根据权利要求1所述的一种馒头机,其特征在于所述的馒头坯成型机构(3)至少包括MG双螺旋辊系列、MP平盘系列、MP滚筒系列馒头机的馒头坯成型机构。

6. 根据权利要求3所述的一种馒头机,其特征在于在所述的出面嘴(17)下面设置混合装置(32),所述的混合装置(32)能将小面块与干面粉布面斗(19)落下的面粉充分混合,使小面块外表面充分包裹干面粉。

7. 根据权利要求1所述的一种馒头机,其特征在于所述的二级面团推送与挤压装置(5)包括进料斗(20)、拨面叶片(21)、送面螺旋(22)、送面筒(23)、出面嘴(24)以及切断装置(25)。

8. 一种馒头机,包括机架(1),设置在机架(1)上的输面机构(2)、馒头坯成型机构(3)以及动力与传动机构(4),其特征在于所述的输面机构(2)至少分为一级面团推送与挤压装置(5')与二级面团推送与挤压装置(5),所述的一级面团推送与挤压装置(5')后面连接馒头坯成型机构(3'),使一级面团推送与挤压装置(5')推送挤压形成的面棒经馒头坯成型机构(3')切割形成小面块并揉搓形成一次馒头坯,并设计成通过导向板(31)使一次馒头坯进入二级面团推送与挤压装置(5)上的进料斗(6)中。

9. 根据权利要求8所述的一种馒头机,其特征在于所述的馒头坯成型机构(3')至少包括干面粉布面斗(26')、干面粉布面斗(27')以及双螺旋辊(28')。

10. 根据权利要求8所述的一种馒头机,其特征在于所述的一次馒头坯在馒头坯成型机构(3')内成型过程中,适当增加干面粉布面斗(26')和干面粉布面斗(27')所落下的干面粉量,使干面粉能均匀包裹在一次馒头坯外表面,同时,其余落下的干面粉不断随着一次馒头坯进入二级面团推送与挤压装置(5)上的进料斗(6)中。

馒头机

技术领域

[0001] 本发明属于食品加工机械领域,尤其是涉及一种馒头机。

背景技术

[0002] 目前市场上使用的圆馒头机分为 MG 系列、MP 平盘系列、MP 滚筒系列 3 种馒头机。这 3 种系列馒头机均由机架、设置在机架上的输面机构、馒头坯成型机构和动力与传动机构等部分组成。其中 MG 系列馒头机由输面机构将和面机和好的面团经过螺旋推送与挤压,再经过面量调节器调节出面嘴输出的面棒,进入馒头坯成型机构内,由双螺旋辊切断面棒成小面块并揉制成馒头坯。MP 平盘系列,MP 滚筒系列馒头机均由输面机构将面团挤压形成面棒后,由切断装置的切刀旋转,将面棒切断,形成小面块,小面块掉入 MP 平盘系列馒头机的转动圆盘,在盘内滚动成型,或者掉入 MP 滚筒系列馒头机的滚筒内,在滚筒内滚动成型。

[0003] 上述 3 种系列的圆馒头机均由一次面团推压挤送,一次滚动成型完成馒头坯的制作,所生产的馒头与手工生产的馒头相比,具有生产效率高,馒头剂量均匀,外形漂亮等优点;但是该馒头机生产的馒头与手工戥面馒头相比,在面香味上以及咀嚼感上仍然有一定的差距,尤其是当掰开手工戥面馒头和圆馒头机生产的馒头相比,就会发现手工戥面馒头内部细腻、具有一定的层次感,吃起来有嚼劲,面香味充足等优点;而圆馒头机生产的馒头具有孔洞较大,吃起来比较喧软、面香味不足等缺点。

发明内容

[0004] 本发明的目的在于提供一种馒头机,用这种馒头机生产的馒头具有手工戥面馒头的特点,同时,又兼具馒头机机械化生产馒头的优势,为规模化生产戥面馒头奠定了基础。

[0005] 实现本发明的技术方案是:一种馒头机,包括机架,设置在机架上的输面机构、馒头坯成型机构以及动力与传动机构,其特征在于所述的输面机构至少包括二个面团推送与挤压装置,即一级面团推送与挤压装置和二级面团推送与挤压装置,并设计成一级面团推送与挤压装置所推送挤压切割形成的小面块与干面粉一起混合进入二级面团推送与挤压装置内。

[0006] 所述的二级面团推送与挤压装置包括进料斗、拨面叶片、送面螺旋、送面筒、出面锥套、馒头坯面量调节器以及出面嘴。

[0007] 所述的一级面团推送与挤压装置包括进料斗、拨面叶片、送面螺旋、送面筒、出面嘴、小面块切断装置以及干面粉布面斗,并设计成由小面块切断装置切下的小面块以及干面粉布面斗内的干面粉均能落入二级面团推送与挤压装置的进料斗内。

[0008] 上述馒头机中,二级面团推送与挤压装置所挤压形成的面棒,进入馒头坯成型机构内,由双螺旋辊切断面棒形成小面块并揉制成馒头坯,期间,干面粉布面斗内的干面粉适量落入双螺旋辊上,防止馒头坯与双螺旋辊粘连。

[0009] 与现有的馒头机相比,本发明的优点在于:

[0010] 1,可以利用本发明馒头机规模化生产戥面馒头,降低手工生产戥面馒头的劳动强

度,满足消费者的饮食要求;

[0011] 2,由于进入二级面团推送与挤压装置的面量均匀并易于控制,因而所生产的馒头比现有的馒头机生产出的馒头坯的标重精度高,从而提高产品的质量。

附图说明

[0012] 图 1 为本发明一种馒头机的第一种结构示意图

[0013] 图 2 为本发明一种馒头机的第二种结构示意图

[0014] 图 3 为本发明一种馒头机的第三种结构示意图

具体实施方式

[0015] 下面结合附图和实施例对本发明作进一步说明:

[0016] 如图 1 所示,一种馒头机,包括机架 1,设置在机架 1 上的输面机构 2、馒头坯成型机构 3 以及动力与传动机构 4,其特征在于所述的输面机构 2 至少包括二个面团推送与挤压装置,即一级面团推送与挤压装置 5' 和二级面团推送与挤压装置 5,并设计成一级面团推送与挤压装置 5' 所推送挤压切割形成的小面块与干面粉一起混合进入二级面团推送与挤压装置 5 内。

[0017] 在图 1 所示的馒头机中,所述的一级面团推送与挤压装置 5' 和二级面团推送与挤压装置 5 的位置关系为一级面团推送与挤压装置 5' 设置在二级面团推送与挤压装置 5 之上。如果一级面团推送与挤压装置 5' 和二级面团推送与挤压装置 5 的位置关系在一个平面或下面(图未示出),不难理解,需要在一级面团推送与挤压装置 5' 和二级面团推送与挤压装置 5 之间设置输送机构,以保证一级面团推送与挤压装置 5' 所切割形成的小面块能进入二级面团推送与挤压装置 5 中。

[0018] 所述的二级面团推送与挤压装置 5 包括进料斗 6、拨面叶片 7、送面螺旋 8、送面筒 9、出面锥套 10、馒头坯面量调节器 11 以及出面嘴 12。

[0019] 所述的一级面团推送与挤压装置 5' 包括进料斗 13、拨面叶片 14、送面螺旋 15、送面筒 16、出面嘴 17、小面块切断装置 18 以及干面粉布面斗 19,并设计成由小面块切断装置 18 切下的小面块以及干面粉布面斗 19 内的干面粉均能进入二级面团推送与挤压装置 5 的进料斗 6 中。

[0020] 在生产中,为保证一级面团推送与挤压装置 5' 与二级面团推送与挤压装置 5 的物料平衡,需要调整一级面团推送与挤压装置 5' 输出小面块的大小,所述的小面块切断装置 18 设置成可以前后随时调整位置并能锁定,用于调节所切断小面块的大小。

[0021] 在图 1 所示的馒头机中,二级面团推送与挤压装置 5 所挤压形成的面棒,进入馒头坯成型机构 3 内,由双螺旋辊 28 切断面棒形成小面块并揉制成馒头坯,期间,干面粉布面斗 26 和干面粉布面斗 27 内的干面粉适量落入双螺旋辊 28 上,防止馒头坯与双螺旋辊 28 粘连。

[0022] 所述的馒头坯成型机构 3 至少包括 MG 双螺旋辊系列、MP 平盘系列、MP 滚筒系列馒头机的馒头坯成型机构。

[0023] 在图 2 所示的馒头机中,一级面团推送与挤压装置 5' 和图 1 所示的馒头机相同,所不同的是在一级面团推送与挤压装置 5' 出面嘴 17 下面设置混合装置 32,所述的混合装

置 32 能将小面块与干面粉布面斗 19 落下的面粉充分混合,使小面块外表面充分包裹干面粉,外表面包裹干面粉的小面块与干面粉布面斗 19 落下的其余部分面粉一起进入二级面团推送与挤压装置 5 内,其次,二级面团推送与挤压装置 5 以及馒头坯成型机构 3 与图 1 所示的馒头机不同,这里采用了 MP 平盘系列成型机构,而 MP 滚筒系列馒头机与此相同,在本发明专利中未图示出,但其原理符合本发明,仍属于本发明的保护范畴。

[0024] 如图 2 所示,所述的二级面团推送与挤压装置 5 包括进料斗 20、拨面叶片 21、送面螺旋 22、送面筒 23、出面嘴 24 以及切断装置 25。

[0025] 图 2 所示的馒头机,面棒经切断装置 25 切断后,由馒头坯成型机构 3 的进料口 30 落入平盘 29 内,随着平盘 29 的旋转,滚动形成馒头坯。

[0026] 图 3 所示,为保证本发明馒头机所生产馒头的口感,提高馒头质量,进一步的技术方案为:一种馒头机,包括机架 1,设置在机架 1 上的输面机构 2、馒头坯成型机构 3 以及动力与传动机构 4,其特征在于所述的输面机构 2 至少分为一级面团推送与挤压装置 5' 与二级面团推送与挤压装置 5,所述的一级面团推送与挤压装置 5' 后面连接馒头坯成型机构 3',使一级面团推送与挤压装置 5' 推送挤压形成的面棒经馒头坯成型机构 3' 切割形成小面块并揉搓形成一次馒头坯,并设计成通过导向板 31 使一次馒头坯进入二级面团推送与挤压装置 5 上的进料斗 6 中。

[0027] 所述的馒头坯成型机构 3' 至少包括干面粉布面斗 26'、干面粉布面斗 27' 以及双螺旋辊 28'。

[0028] 所述的一次馒头坯在馒头坯成型机构 3' 内成型过程中,适当增加干面粉布面斗 26' 和干面粉布面斗 27' 所落下的干面粉量,使干面粉能均匀包裹在一次馒头坯外表面,同时,其余落下的干面粉不断随着一次馒头坯进入二级面团推送与挤压装置 5 上的进料斗 6 中。

[0029] 进入进料斗 6 内的外表裹着干面粉的一次馒头坯,与一起下落的干面粉一起,被二级面团推送与挤压装置 5 上的送面螺旋 8 向馒头坯成型机构 3 内推进,经过双螺旋辊 28 切割并二次揉搓成馒头坯。

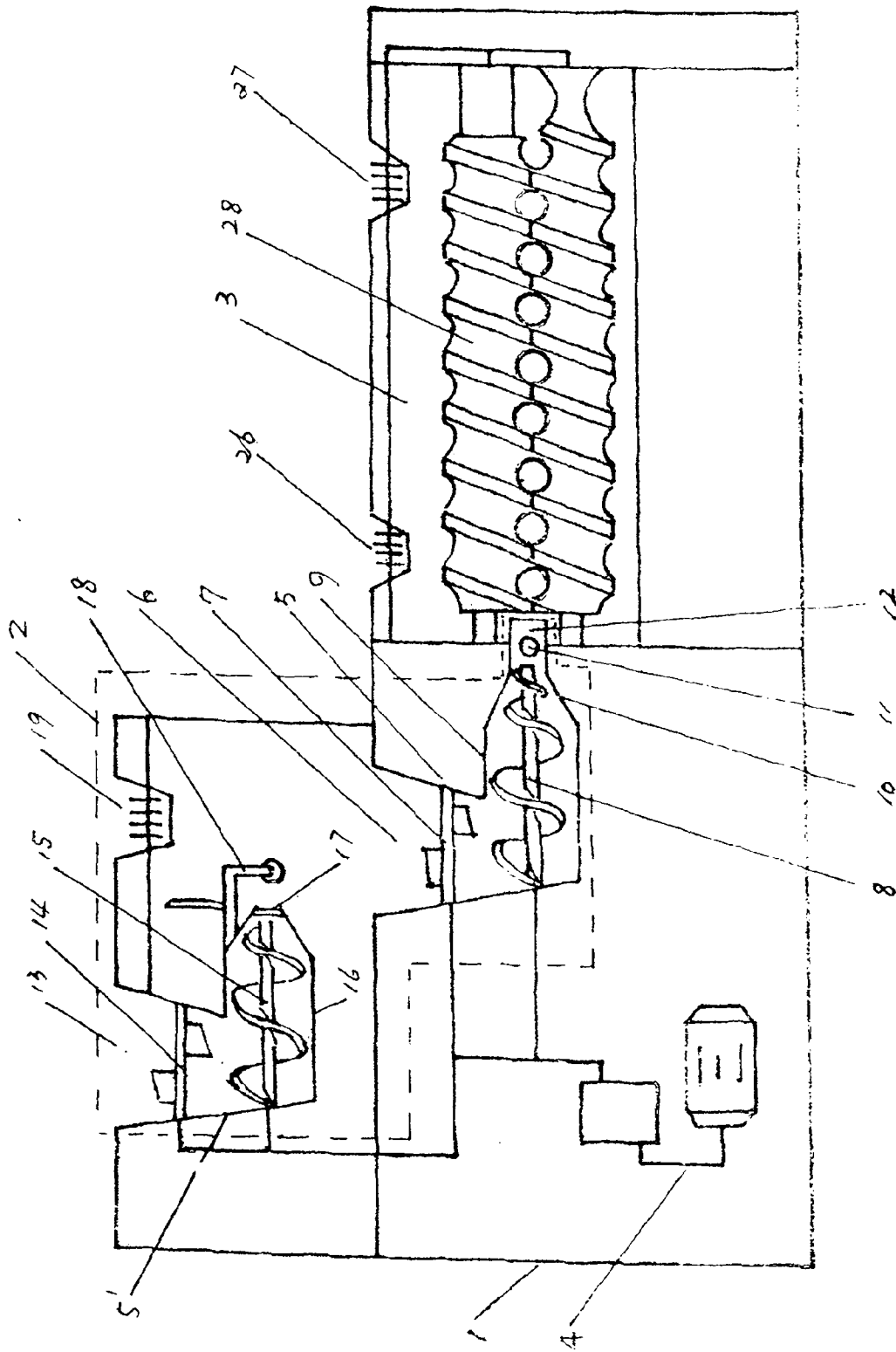


图 1

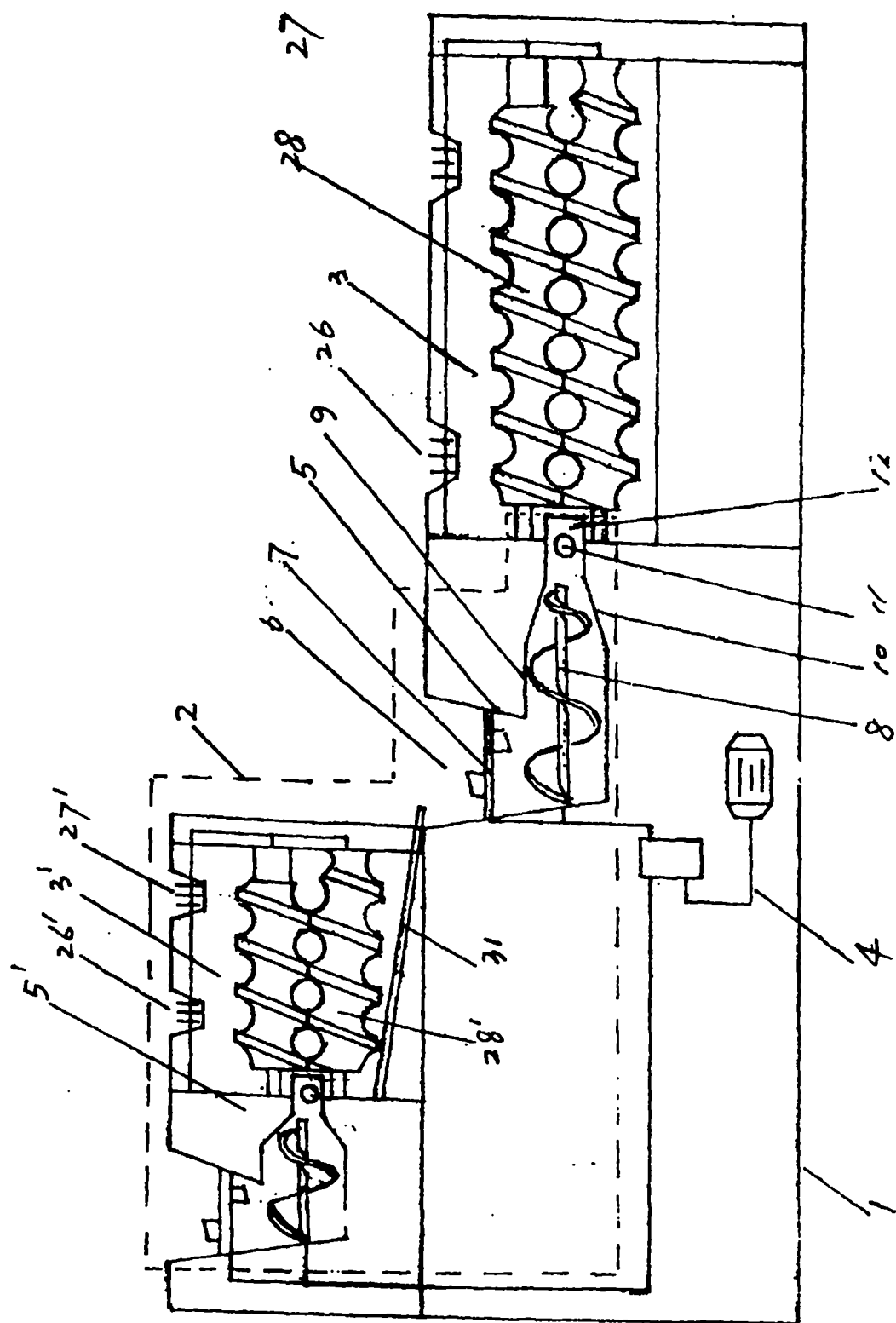


图 3