



## (12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 211241481 U

(45)授权公告日 2020.08.14

(21)申请号 201921015394.2

(22)申请日 2019.07.02

(73)专利权人 漳浦比速光电科技有限公司

地址 363200 福建省漳州市漳浦县绥安工  
业开发区绥安工业园

(72)发明人 刘国龙

(51)Int.Cl.

A21C 9/06(2006.01)

A21C 11/16(2006.01)

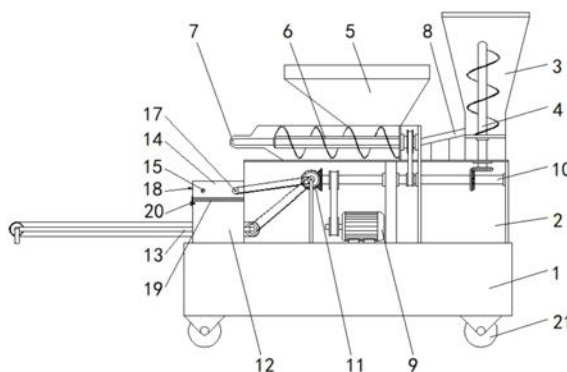
权利要求书1页 说明书3页 附图2页

### (54)实用新型名称

一种自动饺子机

### (57)摘要

本实用新型公开了一种自动饺子机,涉及饺子机技术领域,具体为一种自动饺子机,包括底座,所述底座的顶部固定连接有机壳,所述机壳的顶部固定连接有馅料进料口,所述馅料进料口的内部固定安装有馅料输送绞龙,所述机壳的顶部固定连接有位于馅料进料口左侧的面料进料口,所述面料进料口内腔的底部设置有面料输送绞龙,所述面料输送绞龙的一端与面料进料口的侧面通过轴承固定连接。该自动饺子机,通过馅料输送绞龙将馅料进料口中的馅料连续不断的输送到馅料输送管中,馅料输送管通过面料输送绞龙的内径将馅料运往出料口,通过面料输送绞龙将面料进料口中的面料输送至出料口并被出料口挤压成闭合的空心面管。



1. 一种自动饺子机, 包括底座(1), 其特征在于: 所述底座(1)的顶部固定连接有机壳(2), 所述机壳(2)的顶部固定连接有馅料进料口(3), 所述馅料进料口(3)的内部固定安装有馅料输送绞龙(4), 所述机壳(2)的顶部固定连接有位于馅料进料口(3)左侧的面料进料口(5), 所述面料进料口(5)内腔的底部设置有面料输送绞龙(6), 所述面料输送绞龙(6)的一端与面料进料口(5)的侧面通过轴承固定连接, 所述面料进料口(5)的左侧开设有出料口(7), 所述馅料进料口(3)的左侧固定连接有馅料输送管(8), 所述底座(1)的顶部固定安装有位于机壳(2)内部的电机(9), 所述机壳(2)的内部活动套接有传动杆(10), 所述底座(1)的顶部通过支撑杆连接有位于机壳(2)内部的传动齿轮(11), 支撑杆的底端与底座(1)固定连接, 且支撑杆的顶端与传动齿轮(11)的中心轴固定连接, 所述底座(1)的顶部固定连接有位于机壳(2)左侧的支持板(12), 所述支持板(12)的内侧固定安装有传送带(13), 所述传送带(13)通过皮带与传动齿轮(11)传动连接, 所述支持板(12)的顶部固定安装有塑形模具(14), 所述塑形模具(14)的内部活动套接有塑形轮(15), 所述塑形轮(15)的两端固定连接的联动齿轮(16), 所述右侧塑形轮(15)的中心轴上固定套接有位于塑形模具(14)正面的塑形皮带盘(17), 所述塑形皮带盘(17)通过皮带与传动齿轮(11)传动连接, 所述塑形模具(14)的左侧固定连接有把手(18), 所述塑形模具(14)的底部设置有滑块(19), 所述滑块(19)与支持板(12)顶部的卡槽进行卡接, 所述塑形模具(14)的左侧底部固定连接固定板(20), 所述固定板(20)通过螺丝与支持板(12)进行连接, 所述底座(1)的底部固定安装有车轮(21)。

2. 根据权利要求1所述的一种自动饺子机, 其特征在于: 所述传动杆(10)通过皮带与电机(9)输出轴上的驱动齿轮传动连接, 所述传动杆(10)的右侧通过齿轮与馅料输送绞龙(4)底端的齿轮相互啮合, 所述传动杆(10)的中部通过皮带与面料输送绞龙(6)底端的皮带盘传动连接, 所述传动杆(10)的左侧通过齿轮与传动齿轮(11)相互啮合。

3. 根据权利要求1所述的一种自动饺子机, 其特征在于: 所述馅料输送管(8)的左侧固定套接在面料进料口(5)的内部, 所述馅料输送管(8)活动套接在面料输送绞龙(6)的内径中, 所述馅料输送管(8)与面料进料口(5)的左侧以双套管的形式共同组成出料口(7)。

4. 根据权利要求1所述的一种自动饺子机, 其特征在于: 所述塑形轮(15)的数量为两个且通过两端的联动齿轮(16)相互啮合, 右侧所述联动齿轮(16)的直径大于塑形轮(15)的直径并对左侧塑形轮(15)形成夹持, 所述塑形轮(15)的表面雕刻有饺子形状的凹模。

## 一种自动饺子机

### 技术领域

[0001] 本实用新型涉及饺子机技术领域,具体为一种自动饺子机。

### 背景技术

[0002] 饺子是一种深受人们喜爱的特色美食,为满足饭店、食堂等场所对饺子的大量需求,饺子机应运而生,饺子机是一种食品加工类机械,只需要将和好的面料和馅料放入指定的入料口中,就可以生产出大量的饺子,非常的省时省力。

[0003] 现有的饺子机在工作的过程中需要先将面料碾压成面皮,再由一对半圆形的捏合刀将面皮捏合成面管,但在捏合的过程中会有大量多余的面皮被遗留下来,当要更换模具生产其他种类的饺子时,需要将机器的外壳拆开才能够进行内部模具的更换,影响饺子生产的效率,为此我们提出一种自动饺子机。

### 实用新型内容

[0004] 针对现有技术的不足,本实用新型提供了一种自动饺子机,解决了上述背景技术中提出的问题。

[0005] 为实现以上目的,本实用新型通过以下技术方案予以实现:一种自动饺子机,包括底座,所述底座的顶部固定连接有机壳,所述机壳的顶部固定连接有馅料进料口,所述馅料进料口的内部固定安装有馅料输送绞龙,所述机壳的顶部固定连接有位于馅料进料口左侧的面料进料口,所述面料进料口内腔的底部设置有面料输送绞龙,所述面料输送绞龙的一端与面料进料口的侧面通过轴承固定连接,所述面料进料口的左侧开设有出料口,所述馅料进料口的左侧固定连接有馅料输送管,所述底座的顶部固定安装有位于机壳内部的电机,所述机壳的内部活动套接有传动杆,所述底座的顶部通过支撑杆连接有位于机壳内部的传动齿轮,支撑杆的底端与底座固定连接,且支撑杆的顶端与传动齿轮的中心轴固定连接,所述底座的顶部固定连接有位于机壳左侧的支持板,所述支持板的内侧固定安装有传送带,所述传送带通过皮带与传动齿轮传动连接,所述支持板的顶部固定安装有塑形模具,所述塑形模具的内部活动套接有塑形轮,所述塑形轮的两端固定连接的联动齿轮,所述右侧塑形轮的中心轴上固定套接有位于塑形模具正面的塑形皮带盘,所述塑形皮带盘通过皮带与传动齿轮传动连接,所述塑形模具的左侧固定连接有把手,所述塑形模具的底部设置有滑块,所述滑块与支持板顶部的卡槽进行卡接,所述塑形模具的左侧底部固定连接固定板,所述固定板通过螺丝与支持板进行连接,所述底座的底部固定安装有车轮。

[0006] 优选的,所述传动杆通过皮带与电机输出轴上的驱动齿轮传动连接,所述传动杆的右侧通过齿轮与馅料输送绞龙底端的齿轮相互啮合,所述传动杆的中部通过皮带与面料输送绞龙底端的皮带盘传动连接,所述传动杆的左侧通过齿轮与传动齿轮相互啮合。

[0007] 优选的,所述馅料输送管的左侧固定套接在面料进料口的内部,所述馅料输送管活动套接在面料输送绞龙的内径中,所述馅料输送管与面料进料口的左侧以双套管的形式共同组成出料口。

[0008] 优选的,所述塑形轮的数量为两个且通过两端的联动齿轮相互啮合,右侧所述联动齿轮的直径大于塑形轮的直径并对左侧塑形轮形成夹持,所述塑形轮的表面雕刻有饺子形状的凹模。

[0009] 本实用新型提供了一种自动饺子机,具备以下有益效果:

[0010] 1、该自动饺子机,通过馅料输送绞龙将馅料进料口中的馅料连续不断的输送到馅料输送管中,馅料输送管通过面料输送绞龙的内径将馅料运往出料口,通过面料输送绞龙将面料进料口中的面料输送至出料口并被出料口挤压成闭合的空心面管,面管会包裹着馅料输送管中的馅料落入塑形模具中,被模具中相向滚动的塑形轮压模成饺子,由于直接形成面管,不会产生多余的面皮,提高了面料的利用效率。

[0011] 2、该自动饺子机,通过在塑形模具的底部设置滑块,在塑形模具的左侧连接有把手,当需要跟换模具时,只需要将塑形模具底部固定板上的螺丝拧开,就可以将塑形模具从支撑板的卡槽中取出,提高了模具的更换效率,通过在底座的底部安装车轮方便了机器的移动。

## 附图说明

[0012] 图1为本实用新型结构正面示意图;

[0013] 图2为本实用新型塑形模具的俯视图;

[0014] 图3为本实用新型结构塑形模具的左视图。

[0015] 图中:1、底座;2、机壳;3、馅料进料口;4、馅料输送绞龙;5、面料进料口;6、面料输送绞龙;7、出料口;8、馅料输送管;9、电机;10、传动杆;11、传动齿轮;12、支持板;13、传送带;14、塑形模具;15、塑形轮;16、联动齿轮;17、塑形皮带盘;18、把手;19、滑块;20、固定板;21、车轮。

## 具体实施方式

[0016] 下面将结合本实用新型实施例中的附图,对本实用新型实施例中的技术方案进行清楚、完整地描述,显然,所描述的实施例仅仅是本实用新型一部分实施例,而不是全部的实施例。

[0017] 请参阅图1至图3,本实用新型提供一种技术方案:一种自动饺子机,包括底座1,底座1的顶部固定连接有机壳2,机壳2的顶部固定连接有馅料进料口3,馅料进料口3的内部固定安装有馅料输送绞龙4,机壳2的顶部固定连接有位于馅料进料口3左侧的面料进料口5,面料进料口5内腔的底部设置有面料输送绞龙6,通过设置馅料输送绞龙4和面料输送绞龙6保证馅料和面料能源源不断的被输送至出料口7处,避免发生断馅断面的情况,面料输送绞龙6的一端与面料进料口5的侧面通过轴承固定连接,保证了面料输送绞龙6的稳定性,面料进料口5的左侧开设有出料口7,馅料进料口3的左侧固定连接有馅料输送管8,馅料输送管8的左侧固定套接在面料进料口5的内部,馅料输送管8活动套接在面料输送绞龙6的内径中,馅料输送管8与面料进料口5的左侧以双套管的形式共同组成出料口7,通过面料输送绞龙6将面料进料口5中的面料输送至出料口7,并将出料口7挤压成闭合的空心面管,避免的多余面皮的产生,提高了面料的使用效率,底座1的顶部固定安装有位于机壳2内部的电机9,机壳2的内部活动套接有传动杆10,传动杆10通过皮带与电机9输出轴上的驱动齿轮传动连

接,传动杆10的右侧通过齿轮与馅料输送绞龙4底端的齿轮相互啮合,传动杆10的中部通过皮带与面料输送绞龙6底端的皮带盘传动连接,传动杆10的左侧通过齿轮与传动齿轮11相互啮合,通过电机9与传动杆10的配合使用,保证了各部位的正常转动,同时减少了电动机的数量,降低了功耗,底座1的顶部通过支撑杆连接有位于机壳2内部的传动齿轮11,支撑杆的底端与底座1固定连接,且支撑杆的顶端与传动齿轮11的中心轴固定连接,保证了传动齿轮的稳定性,底座1的顶部固定连接有位于机壳2左侧的支持板12,支持板12的内侧固定安装有传送带13,传送带13通过皮带与传动齿轮11传动连接,支持板12的顶部固定安装有塑形模具14,塑形模具14的内部活动套接有塑形轮15,塑形轮15的两端固定连接的联动齿轮16,右侧塑形轮15的中心轴上固定套接有位于塑形模具14正面的塑形皮带盘17,塑形皮带盘17通过皮带与传动齿轮11传动连接,塑形轮15的数量为两个且通过两端的联动齿轮16相互啮合,通过塑形轮15两端联动齿轮16的相互啮合保证两个塑形轮能相向运动压模饺子,右侧联动齿轮16的直径大于塑形轮15的直径并对左侧塑形轮15形成夹持,防止饺子在塑形过程中从两侧脱落,同时保证两个塑形轮15压合整齐,不错模,塑形轮15的表面雕刻有饺子形状的凹模,塑形模具14的左侧固定连接有把手18,塑形模具14的底部设置有滑块19,滑块19与支持板12顶部的卡槽进行卡接,通过在塑形模具14的底部设置滑块19,在塑形模具的左侧设置把手18,提高了模具的更换效率,塑形模具14的左侧底部固定连接固定板20,固定板20通过螺丝与支持板12进行连接,底座1的底部固定安装有车轮21,方便了机器的移动与运输。

[0018] 综上所述,该自动饺子机,使用时将和好的面料和馅料分别放入面料进料口5和馅料进料口3中,启动电机9,电机9输出轴上的驱动齿轮通过皮带带动传动杆10转动,传动杆10右侧的齿轮带动馅料输送绞龙4转动,馅料输送绞龙4搅动馅料并将馅料输送到馅料输送管8内并向出料口7处输送,同时传动杆10的中部通过皮带带动面料输送绞龙6转动,面料输送绞龙6将面料输送至出料口7处,在出料口7处挤压形成空心面管,面管会包裹着馅料一起下落到塑形模具14内,传动杆10的左侧通过齿轮带动传动齿轮11转动,传动齿轮11通过皮带带动塑形模具14和传送带13运转,塑形模具14内的塑形轮15通过相向转动将面管压模成饺子,压好的饺子掉落到传送带13上被传送走,将传送带13上的饺子收起,即可。

[0019] 以上所述,仅为本实用新型较佳的具体实施方式,但本实用新型的保护范围并不局限于此,任何熟悉本技术领域的技术人员在本实用新型揭露的技术范围内,根据本实用新型的技术方案及其实用新型构思加以等同替换或改变,都应涵盖在本实用新型的保护范围之内。



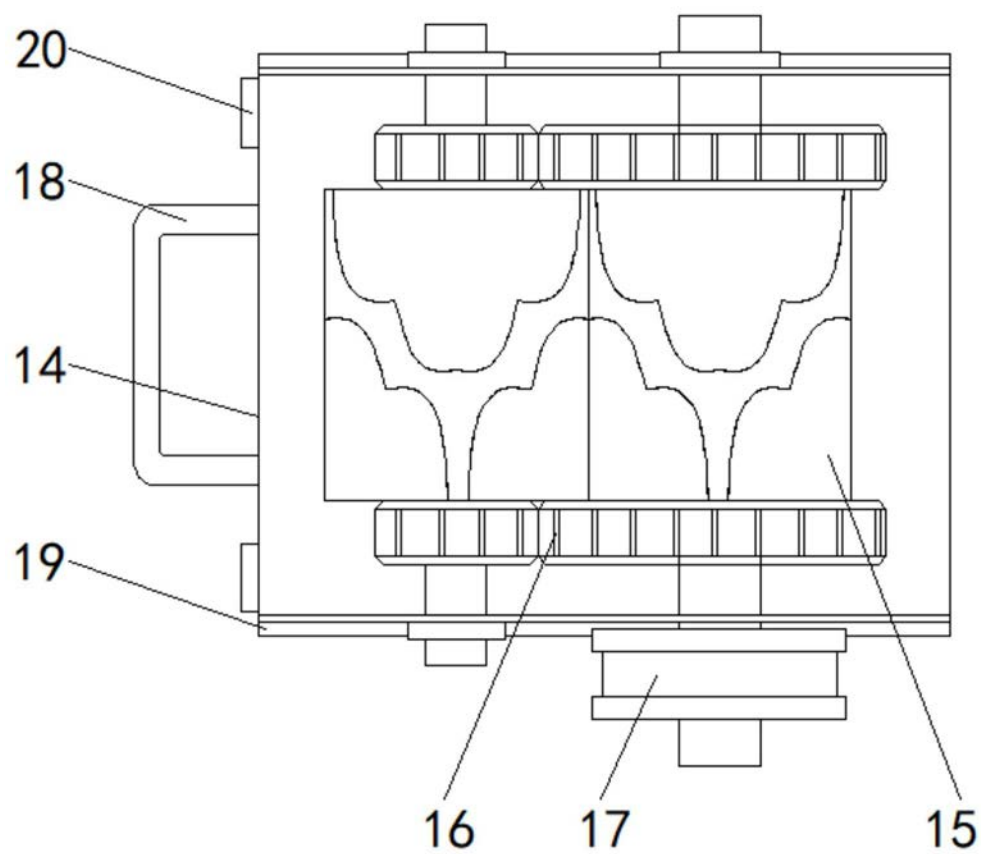


图2

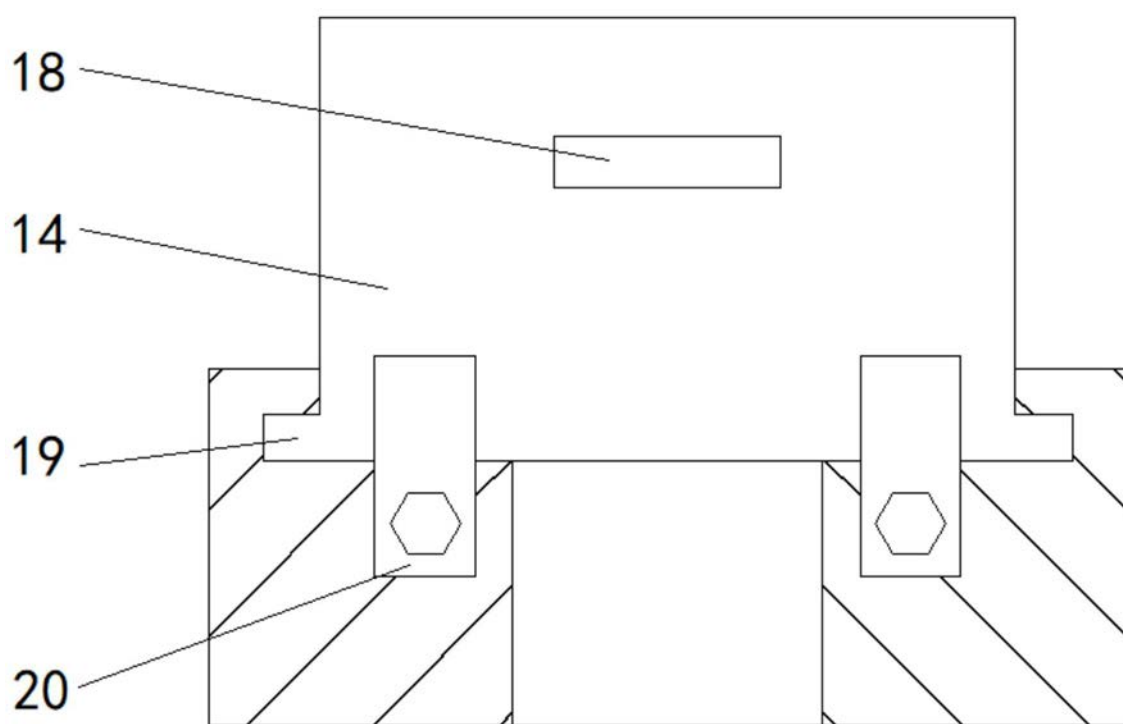


图3