



(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 107080278 A

(43)申请公布日 2017. 08. 22

(21)申请号 201710425546.5

(22)申请日 2017.06.08

(71)申请人 上海承厚自动化设备有限公司

地址 201611 上海市松江区车墩镇松金公
路9046号2幢底楼-2

(72)发明人 杨飞 叶国胜

(51)Int.Cl.

A23P 30/00(2016.01)

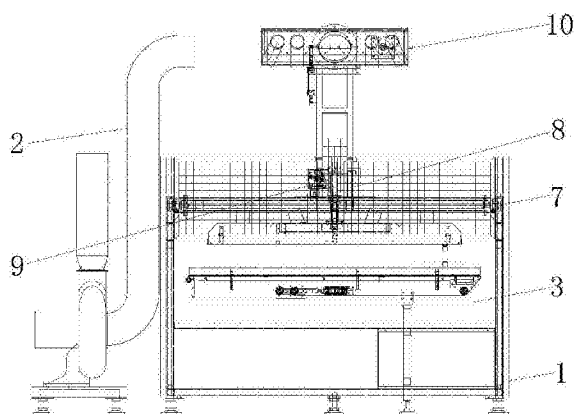
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54)发明名称

一种自动脱模机

(57)摘要

本发明公开了一种自动脱模机,包括脱模机架和风机组件,脱模机架的内部设置有馍盒输送线;脱模机架的内部安装吸箱盘,吸箱盘的下端连接吸盘;吸箱盘的上方安装动力架,动力架上安装吸箱盘移动气缸;脱模机架设置有分风箱组件,分风箱组件安装在脱模机架的上平面。本自动脱模机,脱盖后的馍盒通过馍盒输送线输送,十个馍盒就位后,吸箱盘横移到馍盒上方,下降到馍盒上表面,吸盘与馍棒接触,通过风机组件把馍棒吸起,横移、下降、进气、放馍,进行下一个循环,这样既避免了工人在恶劣的环境中工作,减少安全隐患,而且提高了工作效率。



1. 一种自动脱馍机,包括脱模机架(1),其特征在于:所述脱模机架(1)为框架结构,脱模机架(1)设置有风机组件(2),风机组件(2)安装在脱模机架(1)框架结构的外侧;所述脱模机架(1)设置有馍盒输送线(3),馍盒输送线(3)安装在框架结构的内部;所述脱模机架(1)设置有吸盘(4)和吸箱盘(5),吸箱盘(5)安装在脱模机架(1)的内部,吸盘(4)连接在吸箱盘(5)的下端;所述脱模机架(1)设置有无杆气缸(6),无杆气缸(6)安装在脱模机架(1)上平面的下方;所述脱模机架(1)设置有移动小车(7),移动小车(7)安装在无杆气缸(6)的一侧;所述脱模机架(1)设置有动力架(8),动力架(8)安装在吸箱盘(5)的上方;所述脱模机架(1)设置有吸箱盘移动气缸(9),吸箱盘移动气缸(9)安装在动力架(8)上;所述脱模机架(1)设置有分风箱组件(10),分风箱组件(10)安装在脱模机架(1)的上平面。

2. 根据权利要求1所述的一种自动脱馍机,其特征在于:所述脱模机架(1)和风机组件(2)的底部均安装有安装脚。

3. 根据权利要求1所述的一种自动脱馍机,其特征在于:所述馍盒输送线(3)呈水平方向安装在脱模机架(1)的框架结构内。

4. 根据权利要求1所述的一种自动脱馍机,其特征在于:所述分风箱组件(10)通过安装架安装在脱模机架(1)的上平面,上平面均匀开设有圆形通孔。

一种自动脱馍机

技术领域

[0001] 本发明涉及脱馍机技术领域,具体是一种自动脱馍机。

背景技术

[0002] 每个馍盒里有五条面条,经过醒蒸炉出来后成为五条馍棒,要把馍棒拿出来放在输送线上冷却,但是温度高、易烫伤,而且操作难度大、效率低,工作环境恶劣。

发明内容

[0003] 本发明的目的在于提供一种自动脱馍机,减少安全隐患,提高工作效率,以解决上述背景技术中提出的问题。

[0004] 为实现上述目的,本发明提供如下技术方案:一种自动脱馍机,包括脱模机架,所述脱模机架为框架结构,脱模机架设置有风机组件,风机组件安装在脱模机架框架结构的外侧;所述脱模机架设置有馍盒输送线,馍盒输送线安装在框架结构的内部;所述脱模机架设置有吸盘和吸箱盘,吸箱盘安装在脱模机架的内部,吸盘连接在吸箱盘的下端;所述脱模机架设置有无杆气缸,无杆气缸安装在脱模机架上平面的下方;所述脱模机架设置有移动小车,移动小车安装在无杆气缸的一侧;所述脱模机架设置有动力架,动力架安装在吸箱盘的上方;所述脱模机架设置有吸箱盘移动气缸,吸箱盘移动气缸安装在动力架上;所述脱模机架设置有分风箱组件,分风箱组件安装在脱模机架的上平面。

[0005] 作为本发明进一步的方案:所述脱模机架和风机组件的底部均安装有安装脚。

[0006] 作为本发明进一步的方案:所述馍盒输送线呈水平方向安装在脱模机架的框架结构内。

[0007] 作为本发明进一步的方案:所述分风箱组件通过安装架安装在脱模机架的上平面,上平面均匀开设有圆形通孔。

[0008] 与现有技术相比,本发明有益效果:本自动脱馍机,脱盖后的馍盒通过馍盒输送线输送,五个馍盒一排,二排共十个馍盒,十个馍盒就位后,吸箱盘横移到馍盒上方,下降到馍盒上表面,吸盘与馍棒接触,通过风机组件把馍棒吸起,横移、下降、进气、放馍,进行下一个循环,本脱馍机,在恶劣的工作环境由机器替代人完成工作,是通过耐高温吸盘把高温馍棒从馍盒里吸出来,这样既避免了工人在恶劣的环境中工作,减少安全隐患,而且提高了工作效率。

附图说明

[0009] 图1为本发明的主视图;

图2为本发明的侧视图;

图3为本发明的俯视图。

[0010] 图中:1-脱模机架;2-风机组件;3-馍盒输送线;4-吸盘;5-吸箱盘;6-无杆气缸;7-移动小车;8-动力架;9-吸箱盘移动气缸;10-分风箱组件。

具体实施方式

[0011] 下面将结合本发明实施例中的附图,对本发明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发明一部分实施例,而不是全部的实施例。基于本发明中的实施例,本领域普通技术人员在没有做出创造性劳动前提下所获得的所有其他实施例,都属于本发明保护的范围。

[0012] 请参阅图1-3,本发明实施例中,一种自动脱馍机,包括脱模机架1,脱模机架1为框架结构,脱模机架1设置有风机组件2,风机组件2安装在脱模机架1框架结构的外侧;脱模机架1和风机组件2的底部均安装有安装脚,安装更加平稳,保证脱模机的正常运行;脱模机架1设置有馍盒输送线3,馍盒输送线3安装在框架结构的内部,馍盒输送线3呈水平方向安装在脱模机架1的框架结构内;脱模机架1设置有吸盘4和吸箱盘5,吸箱盘5安装在脱模机架1的内部,吸盘4连接在吸箱盘5的下端;脱模机架1设置有无杆气缸6,无杆气缸6安装在脱模机架1上平面的下方;脱模机架1设置有移动小车7,移动小车7安装在无杆气缸6的一侧;脱模机架1设置有动力架8,动力架8安装在吸箱盘5的上方;脱模机架1设置有吸箱盘移动气缸9,吸箱盘移动气缸9安装在动力架8上;脱模机架1设置有分风箱组件10,分风箱组件10安装在脱模机架1的上平面;分风箱组件10通过安装架安装在脱模机架1的上平面,上平面均匀开设有圆形通孔,更加利于散热。

[0013] 综上所述:本自动脱馍机,脱盖后的馍盒通过馍盒输送线3输送,五个馍盒一排,二排共十个馍盒,十个馍盒就位后,吸箱盘5横移到馍盒上方,下降到馍盒上表面,吸盘4与馍棒接触,通过风机组件2把馍棒吸起,横移、下降、进气、放馍,进行下一个循环,本脱馍机,在恶劣的工作环境由机器替代人完成工作,是通过耐高温吸盘4把高温馍棒从馍盒里吸出来,这样既避免了工人在恶劣的环境中工作,减少安全隐患,而且提高了工作效率。

[0014] 对于本领域技术人员而言,显然本发明不限于上述示范性实施例的细节,而且在不背离本发明的精神或基本特征的情况下,能够以其他的具体形式实现本发明。因此,无论从哪一点来看,均应将实施例看作是示范性的,而且是非限制性的,本发明的范围由所附权利要求要求而不是上述说明限定,因此旨在将落在权利要求的等同要件的含义和范围内的所有变化囊括在本发明内。不应将权利要求中的任何附图标记视为限制所涉及的权利要求。

[0015] 此外,应当理解,虽然本说明书按照实施方式加以描述,但并非每个实施方式仅包含一个独立的技术方案,说明书的这种叙述方式仅仅是为清楚起见,本领域技术人员应当将说明书作为一个整体,各实施例中的技术方案也可以经适当组合,形成本领域技术人员可以理解的其他实施方式。

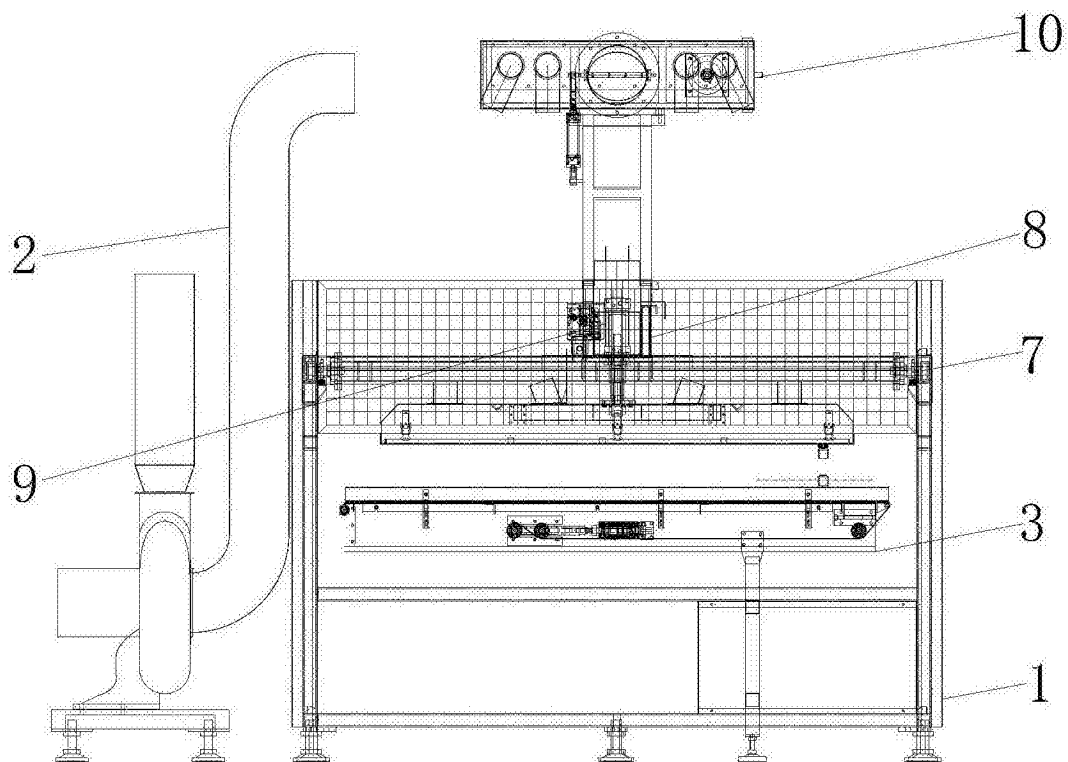


图1

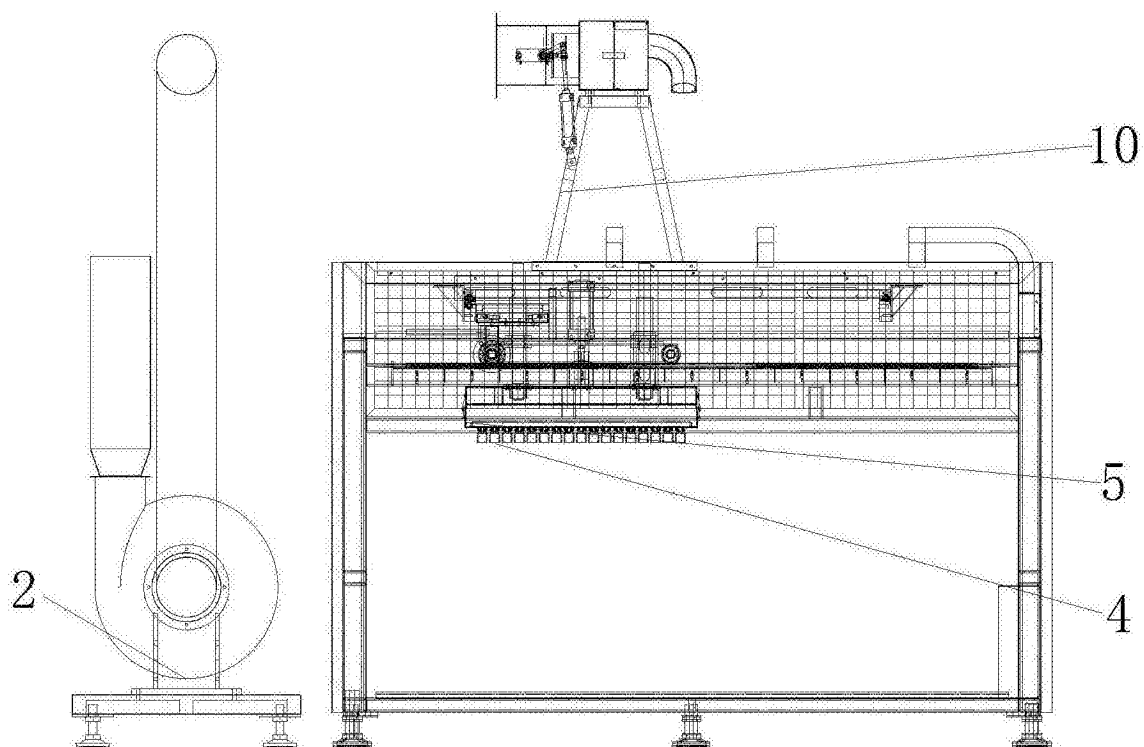


图2

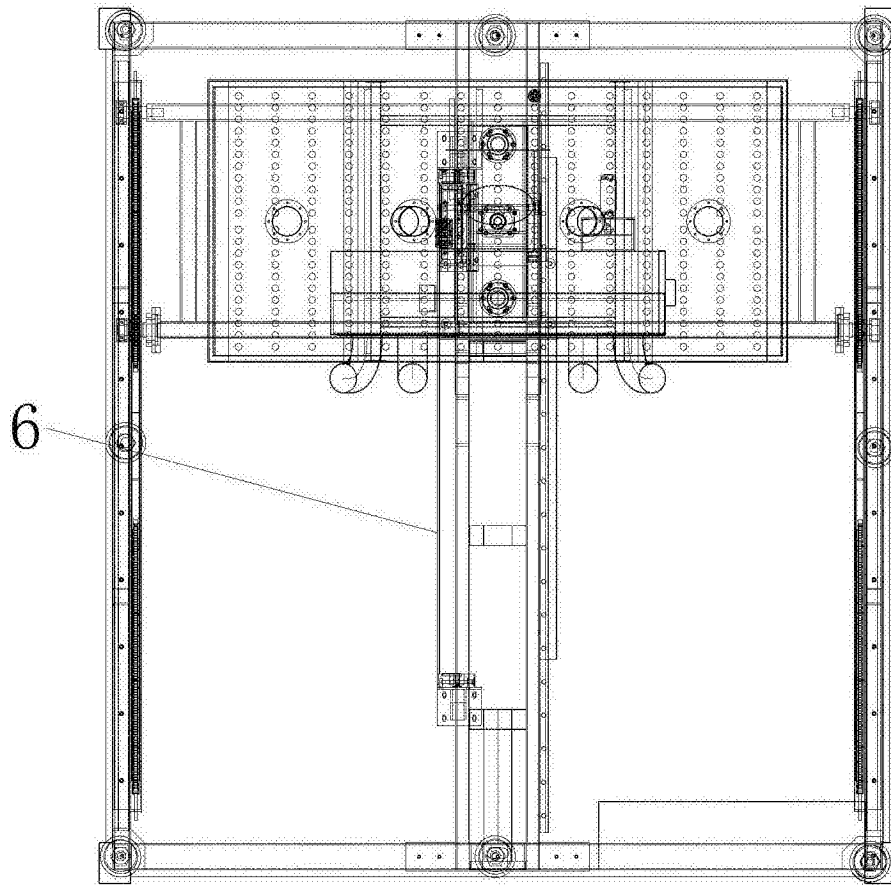


图3