



[12] 实用新型专利说明书

[21] ZL 专利号 94223002.7

[51]Int.Cl⁶

A23L 1/164

[45]授权公告日 1995年7月12日

[22]申请日 94.10.13 [24]颁证日 95.6.4

[73]专利权人 杨恒奎

地址 100025北京市朝阳区东风乡辛庄

[72]设计人 杨恒奎

[21]申请号 94223002.7

[74]专利代理机构 中科专利代理有限公司

代理人 王凤华

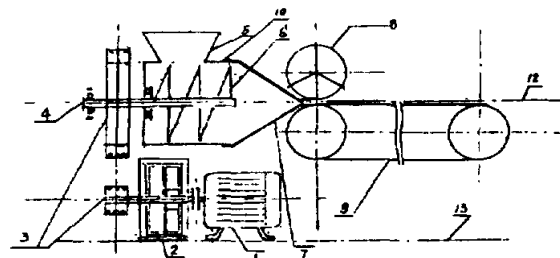
说明书页数:

附图页数:

[54]实用新型名称 食用锅巴成型机

[57]摘要

本食用锅巴成型机,由电机传动装置,绞龙模头切割装置组成。带减速机(2)的电动机(1)带动位于料箱(10)内的绞龙(6)将进入料箱(10)内的熟米饭低速挤压,并从和料箱(10)一端相连接的锥形筒形模头(7)的扁鸭嘴型出口以条型片状挤出,再经紧挨模头(7)扁鸭嘴型出口安装的切割刀(8)切割成块型片,之后,落入位于切割刀(8)下方的输送带(9),被输送至烘烤箱内进行烘烤。本机可以使锅巴一次成型,操作方便,可满足食品工业的工业化生产需求,同时出品的锅巴松脆可口。



(BJ)第 1452 号

权 利 要 求 书

1. 一种食用锅巴成型机，其特征在于由电机传动装置，搅龙模头切割装置组成，带减速机(2)的电动机(1)组成电机传动装置，位于料箱(00)内并固定在搅龙轴(4)上的搅龙(6)与料箱(00)一端相连接并呈锥筒形的模头(7)和紧挨着模头(7)扁鸭咀形出口安装的切割刀(8)组成搅龙模头切割装置，带减速机(2)的电动机(1)带动搅龙(6)低速旋转。

2. 按权利要求1所述的食用锅巴成型机，其特征在于电动机(1)和位于电动机(1)左侧的减速机(2)通过连轴器相连接并固定在下机架(13)上，上端面带料斗(5)的料箱(00)安装固定在位于电动机(1)和减速机(2)上方并和下机架(13)平行的上机架(12)上，电机轴和搅龙轴(4)平行放置，分别安装有由传动皮带(3)传动的主动轮和从动轮。

3. 按权利要求1所述的食用锅巴成型机，其特征在于所述的搅龙(6)呈螺旋状叶片固定在搅龙轴(4)上，位于料箱(00)内并和呈圆柱筒形料箱(00)内壁滑配合。

4. 按权利要求1、2、3所述的食用锅巴成型机，其特征在于还可以在切割刀(8)下方安装可以将切割好的片状锅巴运送至下一工序的输送带装置。

食用锅巴成型机

本实用新型属粮食深加工，特别是食用锅巴加工成型设备。

目前市场上销售的食用锅巴的制做一般仍是采用将米饭多蒸一会，使其结成锅巴，然后取下锅巴的较原始的手工操作，这种制作方法温度不易掌握，弄不好会糊锅或造成锅巴不够酥脆，口感差，且不能满足工厂工业化生产的需要。

本实用新型目的在于克服上述之不足，提供一种能使食用锅巴一次成型，适合食品工业工业化生产需要的食用锅巴一次成型机设备。

本实用新型提供的食用锅巴成型机，由电机传动装置、搅龙模头切割装置组成。带减速机(2)的电动机(1)组成电机传动装置，位于料箱(10)内并固定于搅龙轴(4)上的搅龙(6)与料箱(10)一端相连接，并呈锥筒形的模头(7)和紧挨着模头(7)扁鸭咀形出口安装的切割刀(8)组成搅龙模头切割装置，切割刀(8)下方可以安装输送带(9)。带有减速机(2)的电机(1)组成的传动装置带动位于料箱(10)内的搅龙(6)将进入料箱(10)内的熟米饭低速挤压，并从和料箱(10)一端相连接的锥筒形模头(7)的扁鸭咀形出口以条型片状挤出，再经紧挨模头(7)扁鸭咀形出口安装的切割刀(8)切割成块型片，之后落入输送带(9)并由输送带(9)输送至烘烤箱内进行烘烤工序。

下面结合附图详细描述本实用新型。

附图1为本实用新型结构示意图，其中(1)为电动机，(2)为减速机，(3)为传动皮带，(4)为搅龙轴，(5)为料斗，(6)为搅龙，(7)为模头，(8)为切割刀，(9)为输送带，(10)为料箱，(12)为上机架，(13)为下机架，上机架(12)和下机架(13)平行放置，图中以点划线示意，电动机(1)采用卧式固定于下机架(13)上，通过连轴器与减速机(2)连接，减速机(2)位于电动机(1)左端并固定在下机架(13)上，上端面带有料斗(5)的料箱(10)安装固定在电机(1)和减速机(2)上方的上机架(12)上，搅龙(6)固定在搅龙轴(4)上，呈螺旋状叶片，放置在料箱(10)内，并与料箱(10)内壁滑配合，料箱上端装有料斗(5)，电机轴和搅龙轴(4)平行放置，分别安装有由传动皮带(3)传动的主动轮和从动轮，料箱(10)呈圆柱筒形，模头(7)安装在料箱(10)一端，呈圆锥筒形，模头(7)小端头部有鸭咀扁型出口，紧挨其出口处上方安装有切割刀(8)，下方安装有输送带(9)，该成型机工作时，带减速器(2)的电机(1)通过传动皮带(3)带动搅龙主轴(4)和搅龙(6)低速旋转，将由料斗(5)进入料箱(10)的熟米饭搅拌，并从模头(7)的鸭咀型扁出口处以条型片状推出，紧挨着模头(7)的鸭咀型扁出口处的切割刀(8)将被推出的条型片状米饭切割成一段一段的，之后由输送带(9)输送至下一道烘烤工序。

实施例按上述结构设计的食用锅巴成型机为：机架分上、下两层，采用三角铁焊接而成，电机(1)选用1400转/分的电机，

减速机选用20：1，传动皮带选用A型三角带，长度视机架两层之间的高度定，电机(1)安装在下机架(13)上，通过连轴器与减速机(2)连接，减速机固定在电机左端下机架(13)上，主动轴连接电机轴，从动轴安装三角带轮平键固定，料箱(10)为直径为200mm圆筒安装在电机上方的上机架(12)上，料箱(10)上方设有与进料斗(5)相接通的料口，料口直径为100mm，料箱(10)左端安装止推轴承用来固定搅龙主轴(4)，搅龙(6)焊接在搅龙主轴(4)右端，呈螺旋状叶片，叶片外侧最大直径为98mm，放在料箱内与料箱(10)之间间隙为1mm，模头(7)空圆锥形，底面圆直径为200mm，焊接在料箱(10)右端，模头(7)右端出口呈扁鸭咀形，圆型切割刀(8)固定在上机架(12)上，紧挨料箱(10)的扁鸭咀形出口处，输送带采用丝网输送带，安装在两个输送带轮上，输送带长度按需要定，整机凡与机架固定之处，均采用螺纹连接。

说明书附图

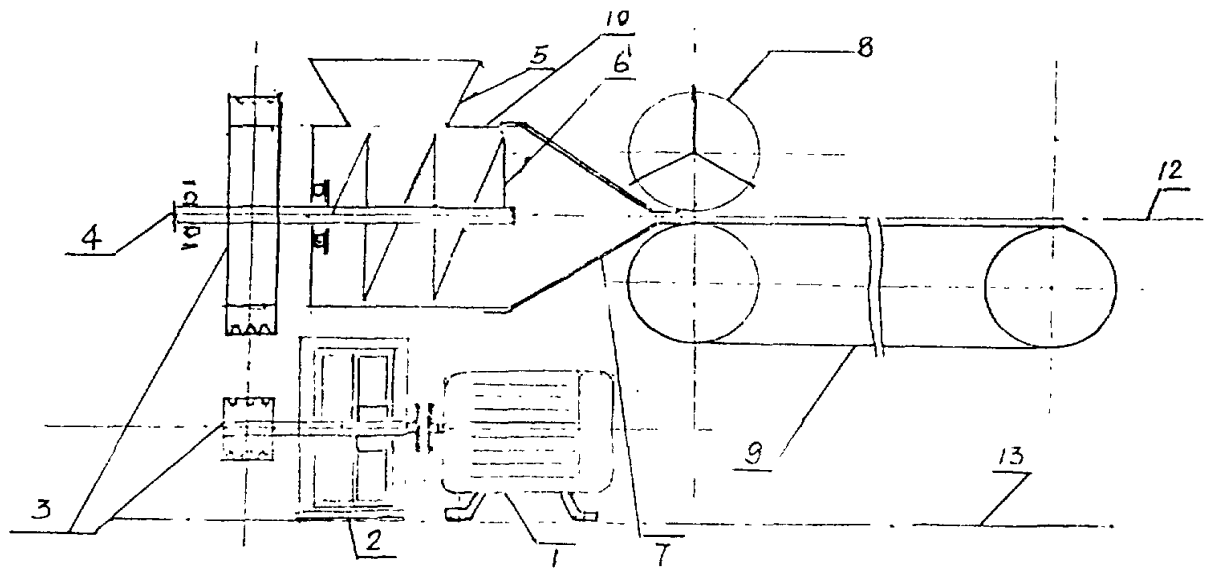


图 1