



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 204930151 U

(45) 授权公告日 2016.01.06

(21) 申请号 201520573355.X

(22) 申请日 2015.08.03

(73) 专利权人 王朝民

地址 461504 河南省许昌市长葛市坡胡镇王
昌贺村 1 组

(72) 发明人 王朝民 王战浩

(74) 专利代理机构 郑州先风专利代理有限公司
41127

代理人 黄伟

(51) Int. Cl.

A21C 11/16(2006.01)

A21C 9/04(2006.01)

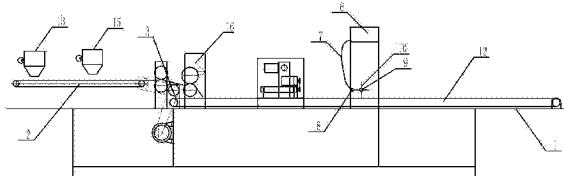
权利要求书1页 说明书3页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种新型高效全自动烩面坯成型机

(57) 摘要

本实用新型公开了一种新型高效全自动烩面坯成型机，其机架上的前部设置有喂面机构，机架上于喂面机构上方设置有撒粉机构，机架上于喂面机构后方设置有成型机构，机架上于成型机构后方设置有分切机构，机架上于分切机构后方设置有残面清理机构，机架上于残面清理机构后方设置有抹油机构，机架上于分切机构、残面清理机构、抹油机构的下方穿过设置有成品输送带；残面清理机构包括装配在机架上并处于成品输送带上方由电机驱动的残面输送带和设置在残面输送带上方的残面清理辊。在使用时，操作人员将分切出来的残面搭在残面清理辊上，残面会在清理辊拉动下落在残面输送带上并运送出去，无需要人工清理残面，生产效率高，劳动强度低。



1. 一种新型高效全自动烩面坯成型机,其特征在于:包括机架,机架上的前部设置有喂面机构,机架上于喂面机构上方设置有撒粉机构,机架上于喂面机构后方设置有成型机构,机架上于成型机构后方设置有分切机构,机架上于分切机构后方设置有残面清理机构,机架上于残面清理机构后方设置有抹油机构,机架上于分切机构、残面清理机构、抹油机构的下方穿过设置有成品输送带;所述的残面清理机构包括装配在机架上并处于成品输送带上方由电机驱动的残面输送带和设置在残面输送带上方的残面清理辊。

2. 根据权利要求1所述的新型高效全自动烩面坯成型机,其特征在于:所述的残面清理机构的残面输送带和残面清理辊均垂直于成品输送带的运动方向,且残面输送带的一端延伸出机架的侧边。

3. 根据权利要求1所述的新型高效全自动烩面坯成型机,其特征在于:所述喂面机构为喂面输送带,喂面输送带的上方设置的撒粉机构包括用于向喂面输送带上撒粉的第一撒粉装置和用于向面带上撒粉的第二撒粉装置,第二撒粉装置处在第一撒粉装置的后方。

4. 根据权利要求3所述的新型高效全自动烩面坯成型机,其特征在于:所述的第一撒粉装置包括固定装配在机架上的第一撒粉斗和固定在机架上处于第一撒粉斗一侧的第一偏心机构,第一撒粉斗下部具有出粉口;所述的第一偏心机构包括转动转配在机架上由电机驱动的第一撒粉轴和固定设置在第一撒粉轴上撞动第一撒粉斗的第一偏心轮;所述的第二撒粉装置包括固定装配在机架上的第二撒粉斗和固定在机架上处于第二撒粉斗一侧的第二偏心机构,第二撒粉斗下部具有出粉口;所述的第二偏心机构包括转动转配在机架上由电机驱动的第二撒粉轴和固定设置在第二撒粉轴上撞动第二撒粉斗的第二偏心轮。

5. 根据权利要求1所述的新型高效全自动烩面坯成型机,其特征在于:所述的抹油机构包括储油箱和抹油刷,储油箱上开设有出油孔,出油孔通过阀门连通设置有输油管,输油管上连接有储油管,储油管里设置有用于储油的海绵,所述的抹油刷通过抹油轴转动装配在机架上,抹油刷在转动过程中与储油管接触。

一种新型高效全自动烩面坯成型机

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种新型高效全自动烩面坯成型机，属于面食加工机械。

背景技术

[0002] 河南烩面，人人爱吃；但是烩面坯的传统制作工艺技术难度高，劳动强度大，一直是制约河南烩面发展的主要因素；市场上现有的烩面坯成型设备都是将揉好的面带放到喂面工作台上，由人工撒上淀粉，再喂入轧面辊成型，然后通过刀辊分切，但是，分切后的成品面坯之中混杂有许多残面，必须由人工帮助清理干净，这样就造成了生产效率低，劳动强度高，安全隐患大，浪费工时等情况。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的是提供一种新型高效全自动烩面坯成型机，以解决现有技术中存在的必须由人工撒粉、人工清理残面，而造成的劳动强度高，生产效率低的问题。

[0004] 为了实现以上目的，本实用新型采用如下技术方案：一种新型高效全自动烩面坯成型机，包括机架，机架上的前部设置有喂面机构，机架上于喂面机构上方设置有撒粉机构，机架上于喂面机构后方设置有成型机构，机架上于成型机构后方设置有分切机构，机架上于分切机构后方设置有残面清理机构，机架上于残面清理机构后方设置有抹油机构，机架上于分切机构、残面清理机构、抹油机构的下方穿过设置有成品输送带；所述的残面清理机构包括装配在机架上并处于成品输送带上方由电机驱动的残面输送带和设置在残面输送带上方的残面清理辊。

[0005] 所述的残面清理机构的残面输送带和残面清理辊均垂直于成品输送带的运动方向，且残面输送带的一端延伸出机架的侧边。

[0006] 所述的喂面机构为喂面输送带，喂面输送带的上方设置的撒粉机构包括用于向喂面输送带上撒粉的第一撒粉装置和用于向面带上撒粉的第二撒粉装置，第二撒粉装置处在第一撒粉装置的后方。

[0007] 所述的第一撒粉装置包括固定装配在机架上的第一撒粉斗和固定在机架上处于第一撒粉斗一侧的第一偏心机构，第一撒粉斗下部具有出粉口；所述的第一偏心机构包括转动转配在机架上由电机驱动的第一撒粉轴和固定设置在第一撒粉轴上撞动第一撒粉斗的第一偏心轮；所述的第二撒粉装置包括固定装配在机架上的第二撒粉斗和固定在机架上处于第二撒粉斗一侧的第二偏心机构，第二撒粉斗下部具有出粉口；所述的第二偏心机构包括转动转配在机架上由电机驱动的第二撒粉轴和固定设置在第二撒粉轴上撞动第二撒粉斗的第二偏心轮。

[0008] 所述的抹油机构包括储油箱和抹油刷，储油箱上开设有出油孔，出油孔通过阀门连通设置有输油管，输油管上连接有储油管，储油管里设置有用于储油的海绵，所述的抹油刷通过抹油轴转动装配在机架上，抹油刷在转动过程中与储油管接触。

[0009] 本实用新型的机架上设置了残面清理输送机构，在生产过程中，由操作人员将分

切出来的残面头儿捡起来搭在残面清理辊上,残面清理辊将后续的残面连续拉起来掉落在残面输送带上被送出机外,无需要人工清理残面,操作安全简单,生产效率高,劳动强度低,排除了不安全隐患。

[0010] 本实用新型的喂面输送带上方设置有用于向喂面输送带上撒粉的第一撒粉机构以及用于向面带上面撒粉的第二撒粉机构,首先第一撒粉机构将淀粉撒在喂面输送带上,当面带接触到喂面输送带后,面带下面就粘上了淀粉,当面带随喂面输送带向后移动到第二撒粉机构下方时,面带上面被第二撒粉机构撒上面粉,这样就实现了面带双面撒粉的目的。

附图说明

[0011] 图 1 是本实用新型实施例的整体结构示意图;

[0012] 图 2 是图 1 的俯视图。

具体实施方式

[0013] 一种新型高效全自动烩面坯成型机的实施例,在图 1 和图 2 中,其机架 1 的前部设置有喂面输送带 2,喂面输送带 2 的后方设置有成型机构 3,成型机构 3 也是装配在机架 1 上的,在成型机构 3 的后方设置有分切机构 16,分切机构 16 的后方设置有残面清理输送机构,残面清理输送机构的残面清理辊 4 转动装配在机架 1 上,残面清理辊 4 由电机驱动,在残面清理辊 4 的下方设置有残面输送带 5,残面输送带 5 和残面清理辊 4 均垂直于成品输送带 12 的运动方向,残面输送带 5 的一端延伸出机架 1 的侧边,也就是说残面输送带 5 可以将残面输送到机外较远的地方;机架 1 上于残面清理输送机构的后方设置有抹油机构,抹油机构的储油箱 6 设置在机架 1 的上方,储油箱 6 上开设有出油孔,出油孔通过阀门连接有输油管 7,输油管 7 上连接有储油管 8,储油管 8 里设置有用于储油的海绵。抹油机构的抹油刷 10 通过抹油轴 9 转动装配在机架 1 上,抹油刷 10 在转动过程中与储油管 8 接触,并将食用油涂抹到由成品输送带 12 向后输送的烩面坯上。

[0014] 在机架 1 上方于分切机构、残面清理机构、抹油机构的下方设置有成品输送带 12,且残面清理辊 4 与残面输送带 5 垂直于成品输送带 12 的运动方向。

[0015] 在喂面输送带上方设置有第一撒粉装置和第二撒粉装置,第二撒粉装置处在第一撒粉装置的后方,在撒粉时,第一撒粉装置用于向喂面输送带上撒粉,第二撒粉装置用于向面带上面撒粉。这里的第一撒粉装置的第一撒粉斗 13 转动装配在机架 1 上,第一撒粉斗 13 的下部具有出粉口,第一撒粉斗 13 的一侧设置有第一偏心机构,第一偏心机构的第一撒粉轴转动装配在机架 1 上,并由电机驱动转动,第一撒粉轴上固定安装有第一偏心轮 14,第一偏心轮 14 随着第一撒粉轴的转动会撞击第一撒粉斗 13;这里的第二撒粉装置的第二撒粉斗 15 转动装配在机架 1 上,第二撒粉斗 15 的下部具有出粉口,第二撒粉斗 15 的一侧设置有第二偏心机构,第二偏心机构的第二撒粉轴转动装配在机架 1 上,并由电机驱动转动,第二撒粉轴上固定安装有第二偏心轮 11,第二偏心轮 11 随着第二撒粉轴的转动会撞动第二撒粉斗 15。

[0016] 本实施例中的喂面机构为喂面输送带,本实施例中的撒粉机构具有第一撒粉装置和第二撒粉装置。

[0017] 在面坯成型时,手动启动按钮开关,成型设备开始运行,处于设备前端的第一撒粉机构首先向喂入输送带上撒粉,揉好的面带直接从第一撒粉机构上方进入已经撒粉的喂入输送带上且与喂入输送带一起进入第二撒粉机构下方,面带上面被第二撒粉机构撒粉后,进入成型机构进行轧面,然后进入分切机构进行分切,分切出来的残面头儿在成品输送带上由人工捡起搭到残面清理辊上,然后由残面清理辊拉起来掉落到残面输送带上被送出机外,成品面坯由成品输送带送入抹油机构进行抹油,最后,抹油的成品面坯由人工装盒、入库,完成成型工艺。

[0018] 本实施例结合附图给出了一个具体的装置,应该说明的是,本实施例中的具体形式并不妨碍本实用新型的保护范围,本领域的技术人员根据本实施例经过简单的结构替换而衍生出来的、不出本实用新型理论范畴的其它技术方案也将落入本实用新型的保护范围。同时,在其他实施例中,也可以将本实用新型中记载在从属权利要求中的技术内容去掉,形成新的技术方案。

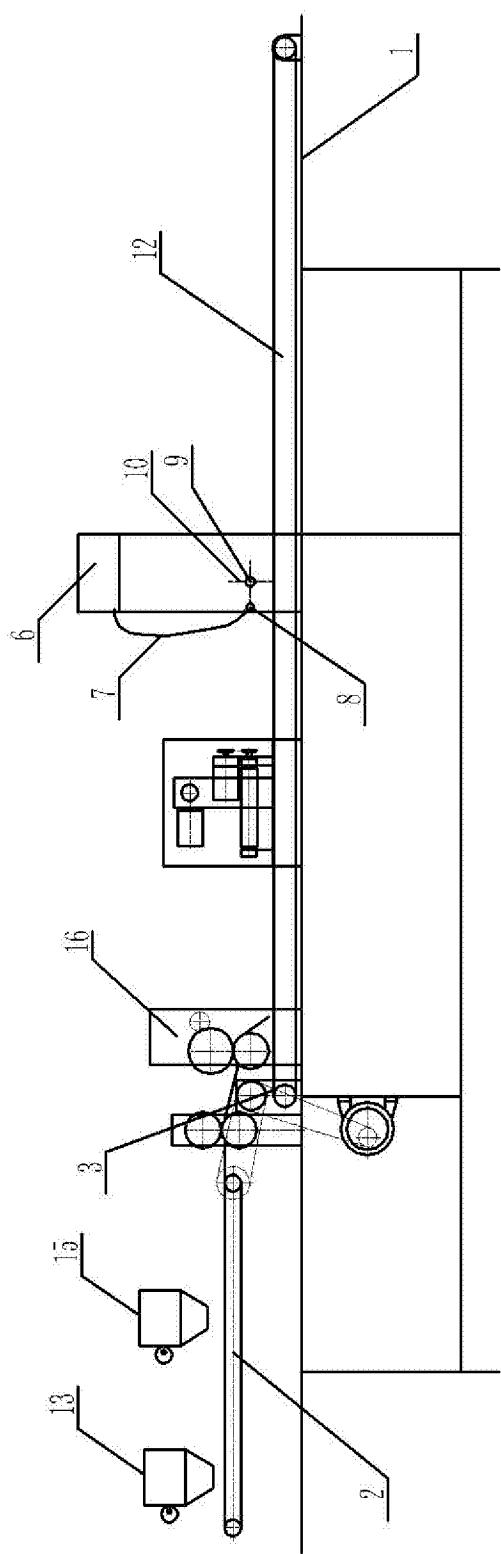


图 1

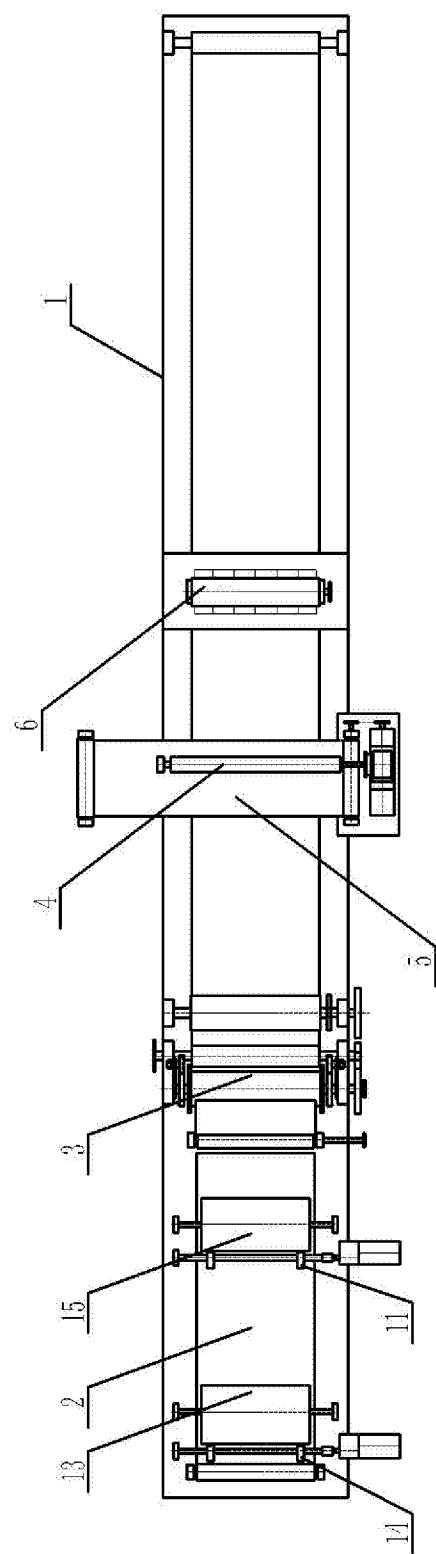


图 2