

[19] 中华人民共和国国家知识产权局

[51] Int. Cl.  
A21C 11/18 (2006.01)



## [12] 实用新型专利说明书

专利号 ZL 200820077886. X

[45] 授权公告日 2009年4月1日

[11] 授权公告号 CN 201213412Y

[22] 申请日 2008.7.14

[21] 申请号 200820077886. X

[73] 专利权人 张中俭

地址 274300 山东省单县高老家乡张庄村

[72] 发明人 张中俭

[74] 专利代理机构 石家庄国为知识产权事务所

代理人 赵立军

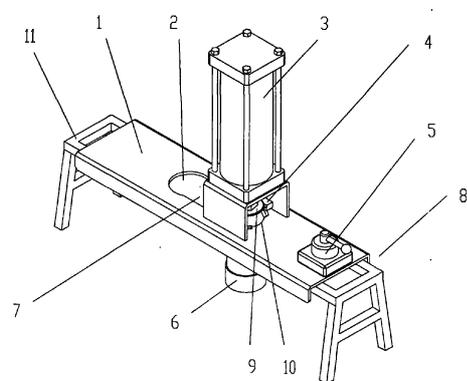
权利要求书 1 页 说明书 3 页 附图 1 页

[54] 实用新型名称

气动饴饴机

[57] 摘要

气动饴饴机，属食品加工机械技术领域，其结构包括，机架，机架的台面板上开设贯通台面板的可与模具外缘配合的模具定位孔，模具插装在模具定位孔内，模具顶端外缘凸起的挡边与台面板上表面结合、将模具竖直支撑，其特征在于：在模具上方设置活塞杆竖直朝下的加压气缸，气缸活塞杆端固定与模具内腔配合的压面板，模具定位孔向一边等宽延伸形成长条状模具滑道，模具滑道外端设计为直径大于滑道宽度便于模具插入或取出的圆形模具插装孔；本实用新型采用气动结构，用压力空气作动力，结构简单、操作安全、省力、节电，工作效率高，维护清洗方便，设备的操作流程和传统饴饴床的操作流程近似，更容易被使用者接受并熟练使用。



1、气动饴饴机，其结构包括，机架，机架的台面板上开设贯通台面板的可与模具外缘配合的模具定位孔，模具插装在模具定位孔内，模具顶端外缘凸起的挡边与台面板上表面结合，将模具竖直支撑，其特征在于：在模具上方设置活塞杆竖直朝下的加压气缸，气缸活塞杆端固定有与模具内腔配合的压面板，模具定位孔向一边等宽延伸形成长条状模具滑道，模具滑道外端设计为直径大于滑道宽度便于模具插入或取出的圆形模具插装孔。

2、根据权利要求1所述的气动饴饴机，其特征在于所述模具定位孔上方设置限制模具竖直方向自由度的挡块。

3、根据权利要求1所述的气动饴饴机，其特征在于所述机架上固定控制加压气缸动作的手动换向阀。

4、根据权利要求1、2或3所述的气动饴饴机，其特征在于所述机架的支腿与面板之间通过螺栓固定，支腿与面板的连接板上设置便于调整支腿位置的长型螺栓孔。

## 气动饴饴机

### 技术领域

本实用新型涉及一种气动饴饴机，属食品加工机械技术领域。

### 背景技术

传统的饴饴机是在机架上设置杠杆机构，饴饴压制依靠人力实现，劳动强度大，效率低下，为提高效率，降低劳动强度，行业内设计并向市场提供了一种机械动力饴饴机，其结构采用电机带动螺旋挤面机构挤压面食，该设备可降低操做者的劳动强度，但设备结构较复杂，制作成本高，作业时需手工将面团送入螺旋挤面机构的入口，存在安全隐患，容易产生挤伤，设备在停机后对螺旋体的清洗难度较高，不利卫生，由于设备使用过程需频繁停机、启动，设备寿命较低，较费电。

### 实用新型内容

本实用新型需要解决的技术问题是提供一种气动饴饴机，采用压力空气作为动力，结构简单，操作安全、省力，工作效率高，维护清洗方便，节能省电。

为解决上述技术问题，本实用新型所采用的技术方案是：

气动饴饴机，其结构包括，机架，机架的台面板上开设贯通台面板的可与模具外缘配合的模具定位孔，模具插装在模具定位孔内，模具顶端外缘凸起的挡边与台面板上表面结合、将模具竖直支撑，在模具上方设置活塞杆竖直朝下的加压气缸，气缸活塞杆端固定与模具内腔配合的压面板，模具定位孔向一边等宽延伸形成长条状模具滑道，模具滑道外端设计为直径大于滑道宽度便于模具插入或取出的圆形模具插装孔。

本实用新型的进一步具体结构在于：模具定位孔上方设置限制模具竖直方向自由度的挡块；机架上固定控制加压气缸动作的手动换向阀；机架的支腿与面板之间通过螺栓固定，直腿与面板的连接板上设置便于调整支腿位置的长型

螺栓孔。

由于采用了上述技术方案，本实用新型取得的技术进步是：

本实用新型采用气动结构，采用压力空气作为动力，结构简单，操作安全、省力，工作效率高，维护清洗方便，节能省电；设备的操作流程和传统饴饴床的操作流程近似，更容易被使用者接受并熟练应用。

模具定位孔上方设置限制模具竖直方向自由度的挡块，可防止气缸回程中将模具带起；机架的支腿设计为位置可调结构，可适用不同锅台大小的要求。

### 附图说明

图 1 是气动饴饴机结构示意轴测图

其中： 1、台面板， 2、模具插装孔， 3、加压气缸， 4、挡块， 5、手动换向阀， 6、模具， 7、模具滑道， 8、机架， 9、压面板， 10、模具定位孔， 11、支腿。

### 具体实施方式

下面结合附图对本实用新型做进一步详细说明：

图 1 所示，本实用新型结构包括，机架 8，机架 8 的台面板 1 上开设贯通台面板的可与模具外缘配合的模具定位孔 10，模具定位孔 10 向一边等宽延伸形成长条状模具滑道 7，模具滑道 7 外端设计为直径大于滑道宽度便于模具插入或取出的圆形模具插装孔 2，模具 6 插装在模具定位孔 10 内，模具 6 顶端外缘凸起的挡边与台面板 1 上表面结合、将模具 6 竖直支撑，在模具 6 上方设置活塞杆竖直朝下的加压气缸 3，气缸活塞杆端固定与模具内腔配合的压面板 9，模具定位孔 10 上方设置限制模具竖直方向自由度的挡块 4，此挡块的设置可阻挡模具竖直方向自由度，避免活塞杆升起时模具 6 被压面板 9 带起；机架 8 上固定控制加压气缸动作的手动换向阀 5；机架 8 的支腿 11 与面板 1 之间通过螺栓固定，直腿 11 与面板的连接板上设置便于调整支腿位置的长型螺栓孔，通过调整支腿 11 的位置，可适应不同锅台大小。

设备作业流程为，手工将模具 6 沿模具滑道 7 由模具定位孔 10 向外滑出，

---

将面团加入模具 6 内，然后将模具 6 滑回模具定位孔 10，启动手动换向阀 5 使加压气缸 3 活塞杆下压，下压到位后手动换向阀换位，气缸活塞杆上升，完成一个操作循环，当设备停用时，将模具 6 由模具插装孔 2 取出清洗干净。

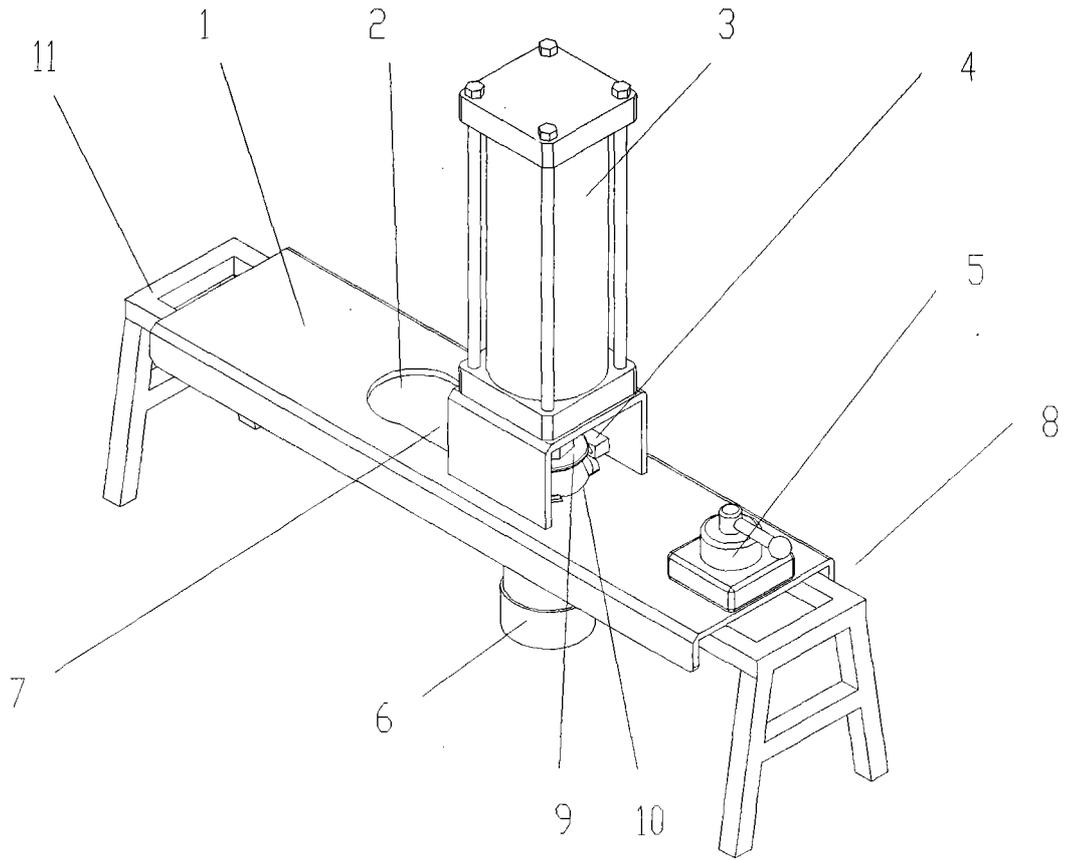


图 1