

[19]中华人民共和国国家知识产权局

[51]Int. Cl⁶

A21C 3/02

[12] 实用新型专利说明书

[21] ZL 专利号 98230720.9

[45]授权公告日 1999 年 7 月 7 日

[11]授权公告号 CN 2327186Y

[22]申请日 98.5.15 [24]颁证日 99.5.26

[73]专利权人 王新云

地址 410001 湖南省长沙市八一路 135 号湖南
科技报王亮晃转

[72]设计人 王新云

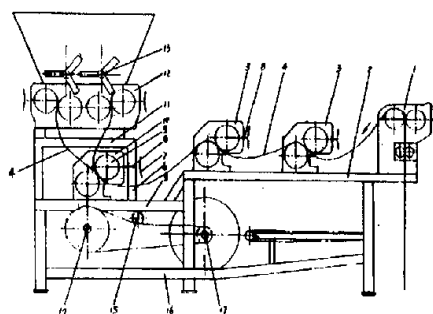
[21]申请号 98230720.9

权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图页数 1 页

[54]实用新型名称 组合压面机

[57]摘要

组合压面机是一种加工面条的食品机械,其特征在于其机架为一个由前、后梁组成的前高后低的整体形框架,复合机的安装面低于中压机和出面机的安装面,初压机安装在复合机之上,在机架前梁的末端与上架之间留有一个缺口,便于操作调节复合机,这样就保持了在机身长度不变的情况下,降低了整个机身高度,使进料操作的劳动强度大为降低。



ISSN 1008-4274

1、一种由一个整体机架、上架、初压机、复合机、中压机、出面机及传动机构组成的组合压面机，其特征在于：机架为一个由前、后梁组成，前高后低的整体阶梯形框架，其前梁高于后梁80~250毫米，中压机、出面机安装在前梁上，复合机安装在后梁上，初压机设在复合机之上。

2、根据权利要求1所述的组合压面机，其特征在于：在机架的后梁上设有上架，在上架的前立柱与前梁末端之间，留有一个长180~500毫米，低于前梁上平面80~250毫米的缺口，缺口的形状为矩形或非矩形。

3、根据权利要求1所述的组合压面机，其特征在于上架采用焊接或螺接固定于后梁上，其上平面离地高度不大于0.78米。

4、根据权利要求1所述的组合压面机，其特征在于，复合机的调节手柄设在上架前立柱与前梁末端之间的缺口处。

5、根据权利要求1所述的组合压面机，其特征在于：其后梁的上平面离地高度在0.48米以下。

6、根据权利要求1所述的组合压面机，其特征在于I轴至II轴采用皮带或链条传动，其被动边设有张紧轮。

7、根据权利要求1所述的组合压面机，其特征在于，其复合机的调节螺栓为水平方向设置，中压机为倾斜方向设置，其调节螺栓为倾斜方向设置，倾斜方向偏向于出面机。

组 合 压 面 机

本实用新型涉及一种加工面条的装置，适应于食品加工行业的组合压面机。

目前的组合压面机，是用初压机、复合机、中压机、出面机及传动机构组成一条生产线，其组合方式有立式、半立式、卧式等，但它们都有这样或那样的缺点：立式和半立式高度太高，使操作进料很不方便，劳动强度大；卧式的机身太长，占地面积大，如现在很畅销的260型系列压面机为半立式结构，以其结构简单紧凑，操作方便、占地面积小而受到顾客的欢迎。但是这种组合压面机有一个特点，就是其初压机上有一套完整的熟化搅拌装置，既减少了一台熟化机和一个劳动力，又提高了面条质量，但这种结构却使机身增高至1.46米以上，在这个高度以上，就使操作者进料的劳动强度急剧增加。采用分体式结构可以降低机身高度，但又增加了其长度，使占地面积增加。上述结构，都不能同时解决机身高度和长度，既操作方便，又降低劳动强度的矛盾。

本实用新型的目的是提供一种组合压面机，它既能降低机身高度，又不增加机身长度，并且保持了结构简单，操作方便的优点，而劳动强度则大为降低。

本实用新型的目的是这样实现的：组合压面机的机架为一个由前、后梁组成的前高后低的阶梯形整体框架，复合机安装在后梁上，中压机和出面机安装在前梁上。上架设在后梁上，初压机设在上架上。机器工作时，初压机压出的两张面片直接进入复合机，被复合成一张面片后再被拉入中压机和出面机，由此完成整个工作过程，由于面片复合后拉力提高，就不容易被拉断，这种结构能使初压机、复合机、中压机、出面机及传动机构全部安装在同一机架上，使之成为一个整体。

由于上述结构降低了机身高度，使进料操作者的劳动强度大为降低，同时又不增加占地面积，操作维修同样很方便。

下面再结合附图对再实用新型作进一步的说明：

图 1 为本实用新型的结构示意图。

图 2 为本实用新型的另一实施例结构示意图。

图 1 中，机架 16 为一个由前、后梁组成的前高后低的阶梯形整体框架，其前梁 2 供安装中压机 3 和出面机 1，后梁 5 供安装复合机 10，后梁 5 比前梁 2 低 80~250 毫米。上架 11 采用焊接或螺接固定在后梁 5 上，在其上面设有初压机 12。在上架 11 的前立柱 6 与前梁 2 的末端之间，留有一个长 180~500 毫米，低于前梁 2 的上平面 80~250 毫米的缺口，缺口的形状为矩形或其它形状。调节螺栓 8 从缺口处穿过前立柱 6 伸入复合机 10 的墙板的螺孔内，用以调节轧辊 9 的间隙。调节手柄 7 处在缺口处，具有一个相当宽裕的工作空间。I 轴 17 至 II 轴 14 之间采用链条或皮带传动，其上边设有一张紧轮 15，机器工作时，从和面机供应的熟料通过搅拌装置 13 进一步熟化后被初压机压成 2 张面片 4 进入复合机 10，被复合成一张面片后再进入中压机和出面机，由此完成整个工作过程。在上述结构中，上架 11 的上平面离地高度不大于 0.78 米，后梁 5 的上平面离地高度不大于 0.48 米。

图 2 为本实用新型的另一实施例结构示意图。图中，复合机 10 的调节螺栓 8 仍为水平式设置，中压机 3 及调节螺栓 8 均为倾斜式设置，倾斜方向偏向出面机，这样既保证了降低整机高度，不增加机身长度，保持了结构紧凑的特点，又有充分的操作空间。

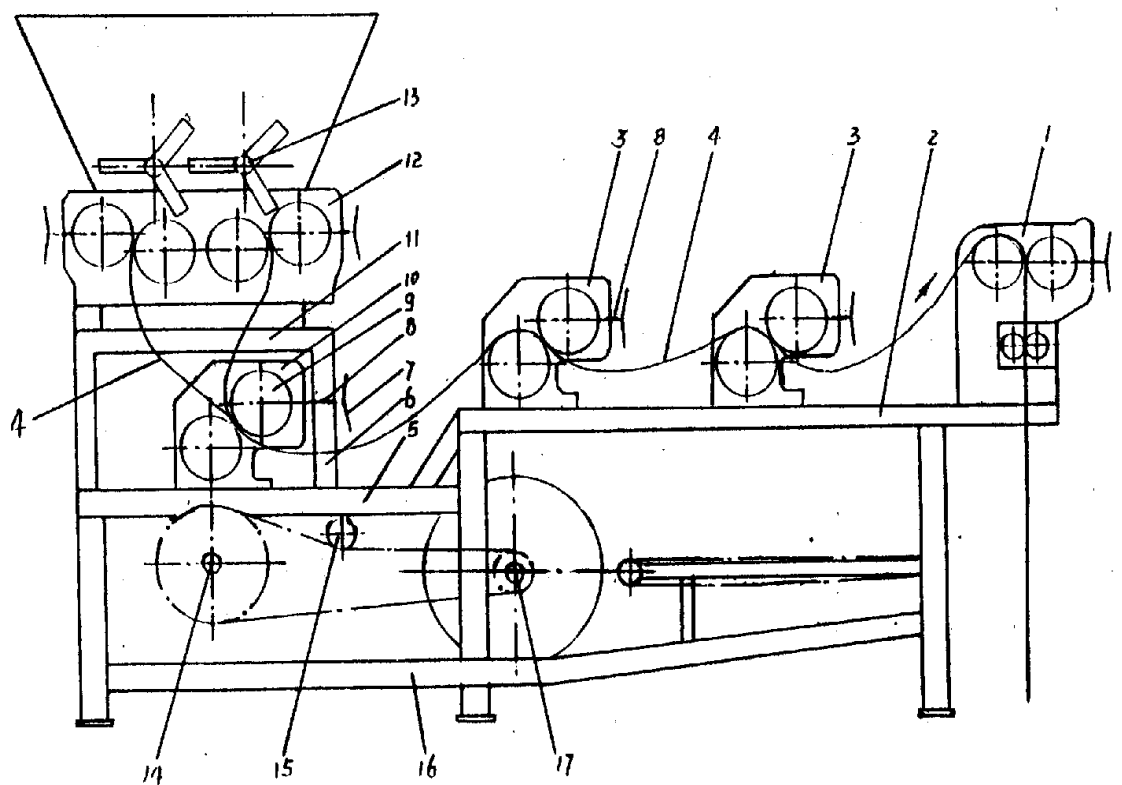


图 1

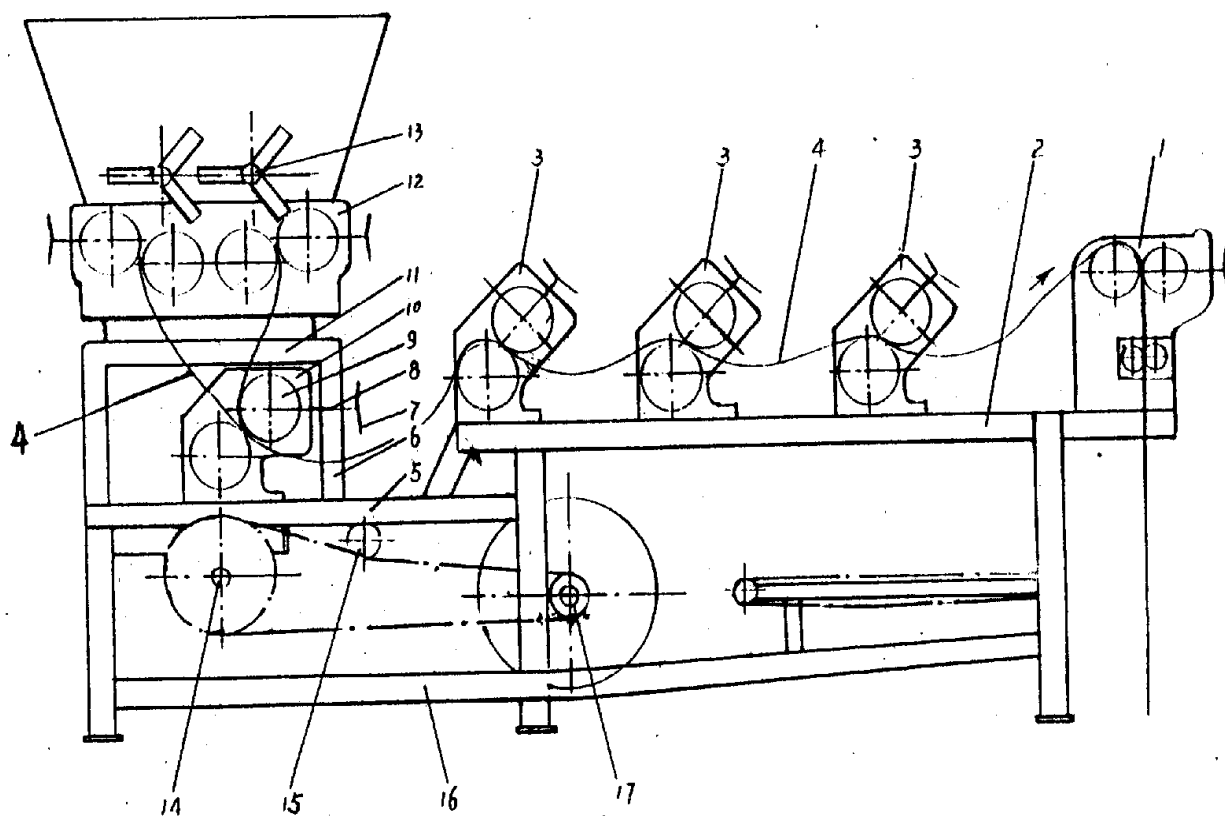


图 2