



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 208068358 U

(45)授权公告日 2018. 11. 09

(21)申请号 201820246148.7

(22)申请日 2018.02.11

(73)专利权人 山西嘉荣农业科技开发有限公司

地址 033000 山西省吕梁市交城县洪相村

(72)发明人 纪宝富 谭向前 张宝林

(74)专利代理机构 太原华弈知识产权代理事务
所 14108

代理人 王哲

(51)Int.Cl.

B26D 1/09(2006.01)

B26D 7/06(2006.01)

B26D 7/32(2006.01)

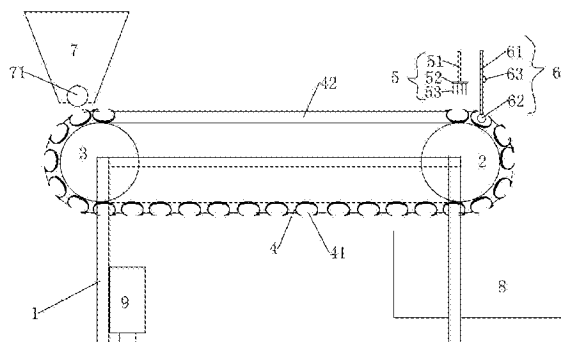
权利要求书1页 说明书3页 附图2页

(54)实用新型名称

红枣切片机

(57)摘要

本实用新型公开了一种红枣切片机,包括机架、输料器和电机,所述输料器为主动轮组、从动轮组以及输送带,输送带是由至少一组卡枣带组成的,卡枣带是由一系列用于卡固红枣的“C”型模块依次相连形成的,切片器通过第一伸缩杆固设在主动轮组上方,切片器是由切片固定板和切刀组成的;在机架头部设有用于将“C”型模块内红枣切片推出的机械伸缩摆臂;在机架尾部上方设有料筒,并在所述料筒出料口处设有拨料轮,在所述机架头部下方设有接料筒。本实用新型能够提高红枣的切片效率,使红枣在传输的过程中不会滑落,切片不粘连的问题。



1. 一种红枣切片机, 包括机架、水平设置在机架上的输料器和电机, 其特征在于: 所述输料器为设置在所述机架头部的主动轮组、设置在所述机架尾部的从动轮组以及环绕在主动轮组和从动轮组之间输送带, 所述输送带是由至少一组卡枣带组成的, 所述卡枣带是由一系列用于卡固红枣的“C”型模块依次相连形成的, 并使“C”型模块的开口向外; 切片器通过第一伸缩杆固设在所述主动轮组上方, 所述切片器是由切片固定板和并列水平设置在所述切片固定板上间隔设置的切刀组成的, 使切刀对位于主动轮组顶部的“C”型模块内的红枣进行切片; 在所述机架头部设有用于将“C”型模块内红枣切片推出的机械伸缩摆臂; 在所述机架尾部上方设有料筒, 并在所述料筒出料口处设有拨料轮, 在所述机架头部下方设有接料筒。

2. 如权利要求1所述红枣切片机, 其特征在于: 在所述主动轮组和从动轮组之间设有固设在输送带左右两侧的护板。

3. 如权利要求2所述红枣切片机, 其特征在于: 所述输送带是由3-6组并排设置的卡枣带组成的。

4. 如权利要求3所述红枣切片机, 其特征在于: 所述机械伸缩摆臂是由设置在所述机架头部左上方的拉杆、位于拉杆下方的第二伸缩杆和设置在拉杆上的继电器组成的, 且所述拉杆和第二伸缩杆呈“L”型。

5. 如权利要求1所述红枣切片机, 其特征在于: 在所述输送带是由2组间隔设置卡枣带组成的, 并分别在所述主动轮组和从动轮组之间设有卡固在卡枣带左右两侧的护板。

6. 如权利要求5所述红枣切片机, 其特征在于: 所述机械伸缩摆臂是由设置在所述机架头部正上方的拉杆、位于拉杆下方的第二伸缩杆和设置在拉杆上的继电器组成的, 2组卡枣带对称分布在的拉杆两侧, 且所述拉杆和第二伸缩杆呈“T”型。

7. 如权利要求1-6中任一所述红枣切片机, 其特征在于: 在所述“C”型模块底部设有用于容纳切片插入的凹槽。

红枣切片机

技术领域

[0001] 本实用新型属于机械设备技术领域,涉及一种红枣切片机。

背景技术

[0002] 红枣富含蛋白质、有机酸、糖类、多种矿物质、维生素和18种人体必需的氨基酸,是天然维他命丸,能补中益气、养血生津,营养价值和药用价值都很高。红枣的吃法很多,鲜枣香甜脆酥,干枣甘绵香远,还可加工成枣干、枣片、枣粉等。将去核红枣切片烘干后形成的枣干,即为很常见的加工形式之一。目前枣干的加工方法是先将红枣去核,然后工人用脚踏式切片机对红枣逐个进行切片,收集后再进入烘干工艺,切片的工作效率很低(每人每天仅能切30kg左右红枣),如果是规模化加工厂,仅切片工艺就需要几百人,而且由于工人长时间机械式送枣、切片,极易造成切手等伤害。

发明内容

[0003] 为了解决现有技术中存在的问题,本实用新型提出一种红枣切片机,能够提高红枣的切片效率,使红枣在传输的过程中不会滑落,切片不粘连的问题。

[0004] 本实用新型的技术方案是这样实现的:

[0005] 本实用新型公开了一种红枣切片机,包括机架、水平设置在机架上的输料器和用于为输料器、拨料轮、电机和机械伸缩摆臂等提供动力源的电机,所述输料器为设置在所述机架头部的主动轮组、设置在所述机架尾部的从动轮组以及环绕在主动轮组和从动轮组之间输送带,所述输送带是由至少一组卡枣带组成的,所述卡枣带是由一系列用于卡固红枣的“C”型模块依次相连形成的,并使“C”型模块的开口向外,即:上部输送带上“C”型模块的开口向上,下部输送带上“C”型模块的开口向下,绕在从动轮组上“C”型模块的开口方向与从动轮组圆心方向相反,绕在主动轮组上“C”型模块的开口方向与主动轮组圆心方向相反;所述切片器通过第一伸缩杆固设在所述主动轮组上方,所述切片器是由切片固定板和并列水平设置在所述切片固定板上间隔设置的切刀组成的,使切刀对位于主动轮组顶部的“C”型模块内的红枣进行切片;在所述机架头部设有用于将“C”型模块内红枣切片推出的机械伸缩摆臂;在所述机架尾部上方设有料筒,并在所述料筒出料口处设有拨料轮,在所述机架头部下方设有接料筒。当然为了使切片器切割时间更精确,切割更彻底,可以在切片器上安装继电器,使切片器对主动齿轮顶部的“C”型模块内的红枣进行切片后提升起来的时间间隔与“C”型模块每移动一个模块距离相适应。

[0006] 用于防止在传输过程中卡枣带内的红枣滑落出来,且使切刀器能够插入“C”型模块内,并切片后能通过机械伸缩摆臂从“C”型模块内推出落入接料筒,仅在所述主动轮组和从动轮组之间设有固设在输送带左右两侧的护板,在所述主动轮组正上方及绕有输送带的区域不设有护板;较佳地,仅在所述主动轮组顶部和从动轮组顶部之间的设有卡固在输送带左右两侧的护板。

[0007] 作为一种优选实施方式,所述输送带是由3-6组并排设置的卡枣带组成的;较佳

地,所述机械伸缩摆臂是由设置在所述机架头部左上方的拉杆、位于拉杆下方的第二伸缩杆和设置在拉杆上的继电器组成的,且所述拉杆和第二伸缩杆连接后呈“L”型,当然也可以将拉杆设置在机架头部的右上方。

[0008] 作为一种优选实施方式,在所述输送到是由2组间隔设置卡枣带组成的,并分别在所述主动轮组和从动轮组之间设有卡固在卡枣带左右两侧的护板;其中,所述机械伸缩摆臂是由设置在所述机架头部正上方的拉杆、位于拉杆下方的第二伸缩杆和设置在拉杆上的继电器组成的,2组卡枣带对称分布在的拉杆两侧,且所述拉杆和第二伸缩杆连接后呈“T”型。

[0009] 为了防止红枣切割不彻底,在所述“C”型模块底部设有用于容纳切刀插入的凹槽,从而使切刀插入凹槽内。

[0010] 红枣通过卡枣带输送至切片器下方,切片器对位于主动轮组顶部的“C”型模块内的红枣进行切片,然后提高切片器,主动齿轮顶部的“C”型模块向前移动一个模块距离,通过机械伸缩摆臂将切片推至接料筒;同时,切片器对此刻位于主动齿轮顶部的“C”型模块内的红枣进行切片,如此循环。

[0011] 本实用新型能够提高红枣的切片效率,使红枣在传输的过程中不会滑落,切片不粘连的问题。

附图说明

[0012] 为了更清楚地说明本实用新型实施例或现有技术中的技术方案,下面将对实施例或现有技术描述中所需要使用的附图作简单地介绍,显而易见地,下面描述中的附图仅仅是本实用新型的一些实施例,对于本领域普通技术人员来讲,在不付出创造性劳动性的前提下,还可以根据这些附图获得其他的附图。

[0013] 图1为本实用新型实施例中全自动红枣切片机的主视图。

[0014] 图2为本实用新型实施例中全自动红枣切片机的俯视图。

[0015] 图3为“C”型模块的结构示意图。

[0016] 图4为机械伸缩摆臂的结构示意图。

[0017] 图中:1、机架;2、主动轮组;3、从动轮组;4、卡枣带;5、切片器;6、机械伸缩摆臂;7、料筒;8、接料筒;9、电机;41、“C”型模块;42、护板;51、第一伸缩杆;52、切片固定板;53、切刀;61、拉杆;62、第二伸缩杆;63、继电器;71、拨料轮。

具体实施方式

[0018] 下面将结合本实用新型实施例中的附图,对本实用新型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实用新型一部分实施例,而不是全部的实施例。基于本实用新型中的实施例,本领域普通技术人员在没有作出创造性劳动前提下所获得的所有其他实施例,都属于本实用新型保护的范围。

实施例

[0019] 如图1-4所示的红枣切片机,包括机架1、水平设置在机架1上的输料器和用于为输料器、拨料轮71、继电器63和机械伸缩摆臂6等提供动力源的电机9,所述输料器为设置在所

述机架头部的主动轮组2、设置在所述机架尾部的从动轮组3以及环绕在主动轮组和从动轮组之间由四组卡枣带4组成的输送带,所述卡枣带4是由一系列用于卡固红枣的“C”型模块41依次相连形成的,并使“C”型模块41的开口向外,在所述主动轮组2和从动轮组3之间设有固设在输送带左右两侧的护板42,在所述主动轮组2正上方(顶部)及绕有输送带的区域不设有护板;所述切片器5通过第一伸缩杆51固设在所述主动轮组2上方,所述切片器5是由切片固定板52和并列水平设置在所述切片固定板上间隔设置的切刀53组成的,使切刀53对位于主动轮组2顶部的“C”型模块内的红枣进行切片;在所述机架头部设有用于将“C”型模块内红枣切片推出的机械伸缩摆臂6,所述机械伸缩摆臂6是由设置在所述机架头部左上方的拉杆61、位于拉杆61下方的第二伸缩杆62和设置在拉杆61上的继电器63组成的,且所述拉杆61和第二伸缩杆62连接后呈“L”型;在所述机架尾部上方设有料筒7,并在所述料筒7出料口处设有拨料轮71,在所述机架头部下方设有接料筒8。

[0020] 落至卡枣带4内的红枣被输送至切片器5下方,切片器5对位于主动轮组2顶部的“C”型模块内的红枣进行切片,然后提高切片器5,主动齿轮2顶部的“C”型模块向前移动一个模块距离,通过第二伸缩杆62分别将切片推至接料筒8内;同时,切片器5对此刻位于主动齿轮顶部的“C”型模块内的红枣进行切片,如此循环。

[0021] 以上所述仅为本实用新型的较佳实施例而已,并不用以限制本实用新型,凡在本实用新型的精神和原则之内,所作的任何修改、等同替换、改进等,均应包含在本实用新型的保护范围之内。

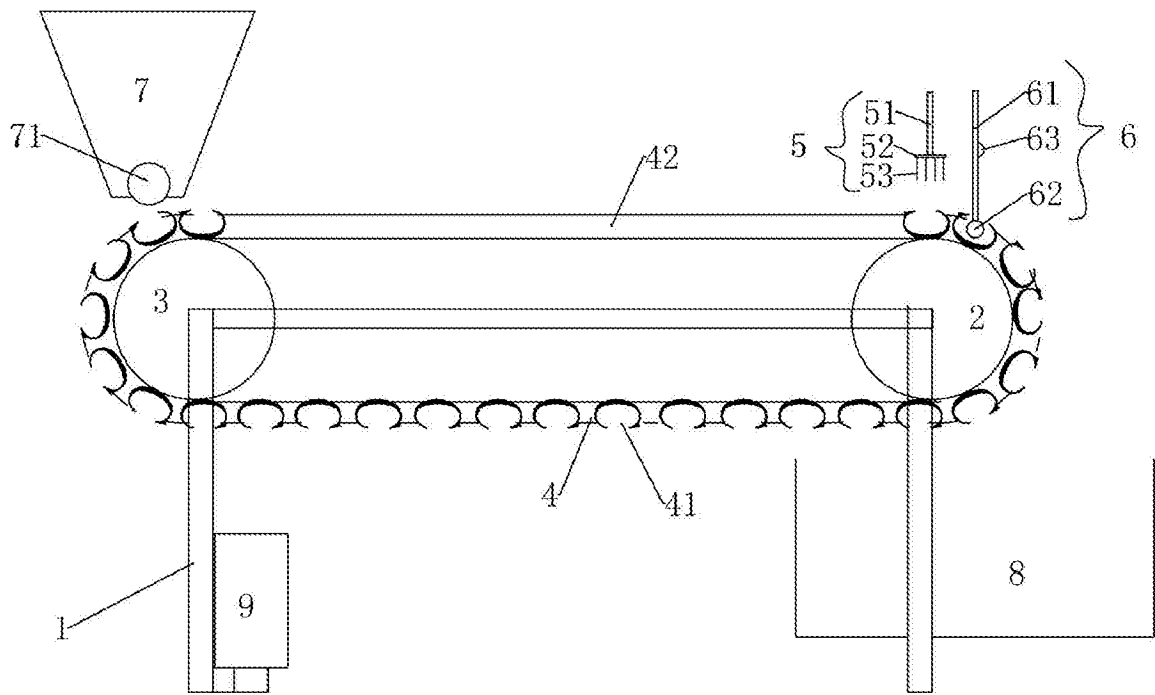


图1

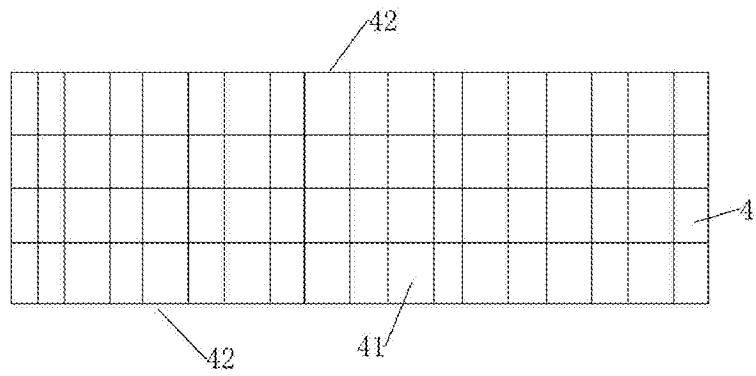


图2

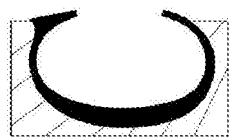


图3

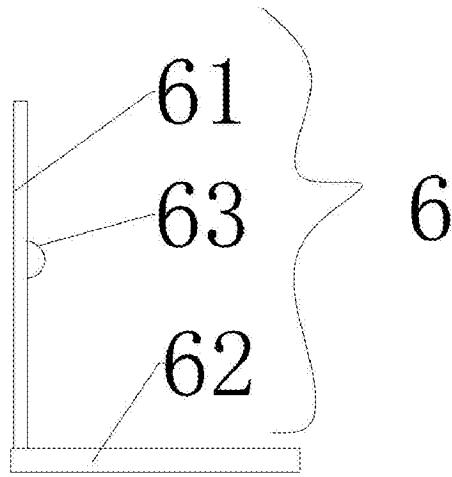


图4