



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 207561280 U

(45)授权公告日 2018.07.03

(21)申请号 201721736705.5

(22)申请日 2017.12.13

(73)专利权人 河北纽康恩食品有限公司

地址 050000 河北省石家庄市赵县工业园
区工业四街

(72)发明人 郭兴国 刘盛忠 卢杰

(51)Int.Cl.

A21C 1/06(2006.01)

A21C 3/02(2006.01)

A21C 5/00(2006.01)

A21C 9/06(2006.01)

A23L 3/375(2006.01)

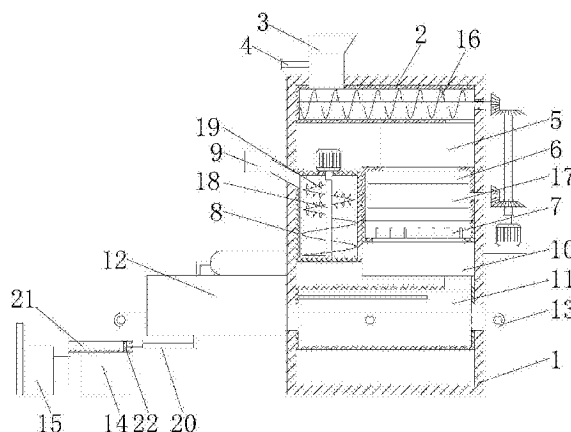
权利要求书1页 说明书3页 附图1页

(54)实用新型名称

一种包子生产线

(57)摘要

本实用新型公开了一种包子生产线,包括箱体,所述箱体内腔的顶部设置有和面室,所述和面室顶部的左侧连通有进料斗,所述进料斗的顶部贯穿箱体并延伸至箱体的外部,所述进料斗的左侧且位于箱体的外部连通有进水管,所述和面室的底部设置有面团加工室,所述面团加工室的底部设置有擀面皮室,所述擀面皮室的底部设置有面皮分割室,所述箱体内腔的左侧设置有菜馅加工室,所述菜馅加工室左侧的顶部连通有加料管,所述加料管远离菜馅加工室的一端贯穿箱体并延伸至箱体的外部。本实用新型设备更为紧凑,占地面积小,节省了热力,减轻了劳动强度,能够实现包子的自动化生产,降低了生产成本,提高了包子的生产效率。



1. 一种包子生产线,包括箱体(1),其特征在于:所述箱体(1)内腔的顶部设置有和面室(2),所述和面室(2)顶部的左侧连通有进料斗(3),所述进料斗(3)的顶部贯穿箱体(1)并延伸至箱体(1)的外部,所述进料斗(3)的左侧且位于箱体(1)的外部连通有进水管(4),所述和面室(2)的底部设置有面团加工室(5),所述面团加工室(5)的底部设置有擀面皮室(6),所述擀面皮室(6)的底部设置有面皮分割室(7),所述箱体(1)内腔的左侧设置有菜馅加工室(8),所述菜馅加工室(8)左侧的顶部连通有加料管(9),所述加料管(9)远离菜馅加工室(8)的一端贯穿箱体(1)并延伸至箱体(1)的外部,所述箱体(1)的内腔且位于面皮分割室(7)的底部设置有包子成形室(10),所述包子成形室(10)的底部设置有蒸汽室(11),所述箱体(1)左侧的底部设置有液氮速冻冷却室(12),所述箱体(1)的右侧贯穿设置有传送带(13),所述传送带(13)的左侧依次贯穿箱体(1)、蒸汽室(11)和液氮速冻冷却室(12)并延伸至液氮速冻冷却室(12)的外部,所述液氮速冻冷却室(12)的左侧且位于传送带(13)的下方设置有称重台(14),所述称重台(14)的左侧设置有打包机构(15)。

2. 根据权利要求1所述的一种包子生产线,其特征在于:所述和面室(2)的内腔设置有螺旋杆(16),所述螺旋杆(16)的右端贯穿箱体(1)并延伸至箱体(1)的外部。

3. 根据权利要求1所述的一种包子生产线,其特征在于:所述擀面皮室(6)的内腔设置有面皮挤压辊(17),所述面皮挤压辊(17)的数量为两个,所述面皮挤压辊(17)的右端延伸至箱体(1)的外部。

4. 根据权利要求1所述的一种包子生产线,其特征在于:所述菜馅加工室(8)的内腔设置有搅拌杆(18),所述搅拌杆(18)的表面设置有粉碎刀片(19)。

5. 根据权利要求1所述的一种包子生产线,其特征在于:所述液氮速冻冷却室(12)的底部通过支架固定连接电动推杆(20),所述称重台(14)的顶部设置有托盘(21),所述电动推杆(20)的左端贯穿托盘(21)并延伸至托盘(21)的内腔,所述电动推杆(20)的左端固定连接有推板(22)。

一种包子生产线

技术领域

[0001] 本实用新型涉及包子生产加工技术领域,具体为一种包子生产线。

背景技术

[0002] 包子是中华传统的面点食品,在时代步伐和生活节奏越来越快的今天,因符合人们对美食产品要快捷、健康、营养的追求,更加受到消费者的青睐和喜爱,因此各种连锁品牌也不断兴起,更有无数的餐馆饭店也在生产销售包子,成为快速积累财富的途径,所以包子制造设备应运而生,广泛适用于饭店、餐馆、部队、工矿企业和机关团体,也是食品行业、面点加工行业生产的理想加工设备,现有的包子生产机械存在单工艺,流程分散不集中,自动化程度低,不能完全实现自动化生产,存在生产经济成本高,生产效率低等问题。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的在于提供一种包子生产线,具备自动化生产,降低生产成本,生产效率高的优点,解决了包子生产机械自动化程度低,不能完全实现自动化生产,存在生产经济成本高,生产效率低的问题。

[0004] 为实现上述目的,本实用新型提供如下技术方案:一种包子生产线,包括箱体,所述箱体内腔的顶部设置有和面室,所述和面室顶部的左侧连通有进料斗,所述进料斗的顶部贯穿箱体并延伸至箱体的外部,所述进料斗的左侧且位于箱体的外部连通有进水管,所述和面室的底部设置有面团加工室,所述面团加工室的底部设置有擀面皮室,所述擀面皮室的底部设置有面皮分割室,所述箱体内腔的左侧设置有菜馅加工室,所述菜馅加工室左侧的顶部连通有加料管,所述加料管远离菜馅加工室的一端贯穿箱体并延伸至箱体的外部,所述箱体的内腔且位于面皮分割室的底部设置有包子成形室,所述包子成形室的底部设置有蒸汽室,所述箱体左侧的底部设置有液氮速冻冷却室,所述箱体的右侧贯穿设置有传送带,所述传送带的左侧依次贯穿箱体、蒸汽室和液氮速冻冷却室并延伸至液氮速冻冷却室的外部,所述液氮速冻冷却室的左侧且位于传送带的下方设置有称重台,所述称重台的左侧设置有打包机构。

[0005] 优选的,所述和面室的内腔设置有螺旋杆,所述螺旋杆的右端贯穿箱体并延伸至箱体的外部。

[0006] 优选的,所述擀面皮室的内腔设置有面皮挤压辊,所述面皮挤压辊的数量为两个,所述面皮挤压辊的右端延伸至箱体的外部。

[0007] 优选的,所述菜馅加工室的内腔设置有搅拌杆,所述搅拌杆的表面设置有粉碎刀片。

[0008] 优选的,所述液氮速冻冷却室的底部通过支架固定连接电动推杆,所述称重台的顶部设置有托盘,所述电动推杆的左端贯穿托盘并延伸至托盘的内腔,所述电动推杆的左端固定连接推板。

[0009] 与现有技术相比,本实用新型的有益效果如下:

[0010] 1、本实用新型通过箱体、和面室、进料斗、进水管、面团加工室、擀面皮室、面皮分割室、菜馅加工室、加料管、包子成形室、蒸汽室、液氮速冻冷却室、传送带、称重台和打包机构进行配合,将多个生产机构组合成一体,设备更为紧凑,占地面积小,节省了热力,减轻了劳动强度,能够实现包子的自动化生产,降低了生产成本,提高了包子的生产效率。

[0011] 2、本实用新型螺旋杆和面皮挤压辊的右端均设置有传动齿轮,与外部驱动电机传动连接,能够实现螺旋杆和面皮挤压辊的旋转,从而实现面团的加工和面皮挤压成形,传送带的设置方便对成形的包子传送,搅拌杆的顶部延伸至箱体的内腔与驱动电机固定连接,实现搅拌杆的旋转,从而实现对菜馅进行搅拌加工,电动推杆伸长推动推板移动,推板推动托盘上称量好的包子移动,包子移动至打包机构进行打包。

附图说明

[0012] 图1为本实用新型结构示意图。

[0013] 图中:1箱体、2和面室、3进料斗、4进水管、5面团加工室、6擀面皮室、7面皮分割室、8菜馅加工室、9加料管、10包子成形室、11蒸汽室、12液氮速冻冷却室、13传送带、14称重台、15打包机构、16螺旋杆、17面皮挤压辊、18搅拌杆、19粉碎刀片、20电动推杆、21托盘、22推板。

具体实施方式

[0014] 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做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。

[0015] 请参阅图1,一种包子生产线,包括箱体1,箱体1内腔的顶部设置有和面室2,和面室2顶部的左侧连通有进料斗3,进料斗3的顶部贯穿箱体1并延伸至箱体1的外部,进料斗3的左侧且位于箱体1的外部连通有进水管4,和面室2的内腔设置有螺旋杆16,螺旋杆16的右端贯穿箱体1并延伸至箱体1的外部,和面室2的底部设置有面团加工室5,面团加工室5的底部设置有擀面皮室6,擀面皮室6的内腔设置有面皮挤压辊17,面皮挤压辊17的数量为两个,面皮挤压辊17的右端延伸至箱体1的外部,螺旋杆16和面皮挤压辊17的右端均设置有传动齿轮,与外部驱动电机传动连接,能够实现螺旋杆16和面皮挤压辊17的旋转,从而实现面团的加工和面皮挤压成形,擀面皮室6的底部设置有面皮分割室7,箱体1内腔的左侧设置有菜馅加工室8,菜馅加工室8左侧的顶部连通有加料管9,加料管9远离菜馅加工室8的一端贯穿箱体1并延伸至箱体1的外部,菜馅加工室8的内腔设置有搅拌杆18,搅拌杆18的表面设置有粉碎刀片19,搅拌杆18的顶部延伸至箱体1的内腔与驱动电机固定连接,实现搅拌杆18的旋转,从而实现对菜馅进行搅拌加工,箱体1的内腔且位于面皮分割室7的底部设置有包子成形室10,包子成形室10的底部设置有蒸汽室11,箱体1左侧的底部设置有液氮速冻冷却室12,箱体1的右侧贯穿设置有传送带13,传送带13的设置方便对成形的包子传送,传送带13的左侧依次贯穿箱体1、蒸汽室11和液氮速冻冷却室12并延伸至液氮速冻冷却室12的外部,液氮速冻冷却室12的左侧且位于传送带13的下方设置有称重台14,称重台14的左侧设置有打包机构15,液氮速冻冷却室12的底部通过支架固定连接电动推杆20,称重台14的顶部

设置有托盘21,电动推杆20的左端贯穿托盘21并延伸至托盘21的内腔,电动推杆20的左端固定连接推板22,电动推杆20伸长推动推板22移动,推板22推动托盘21上称量好的包子移动,包子移动至打包机构15进行打包,通过箱体1、和面室2、进料斗3、进水管4、面团加工室5、擀面皮室6、面皮分割室7、菜馅加工室8、加料管9、包子成形室10、蒸汽室11、液氮速冻冷却室12、传送带13、称重台14和打包机构15进行配合,将多个生产机构组合成一体,设备更为紧凑,占地面积小,节省了热力,减轻了劳动强度,能够实现包子的自动化生产,降低了生产成本,提高了包子的生产效率。

[0016] 使用时,面粉通过进料斗3进入和面室2进行加工,通过进水管4向进料斗3的内腔添加适当的水,通过驱动电机带动螺旋杆16旋转进行和面,和面完成后物料进入面团加工室5进行揉面加工,揉好的面团进入擀面皮室6进行加工,通过驱动电机带动面皮挤压辊17旋转对面团进行挤压成面皮,通过面皮分割室7将面皮分割成形,然后进入包子成形室10的内腔,菜馅通过加料管9进入菜馅加工室8的内腔进行粉碎搅拌加工,加工好的菜馅进入包子成形室10的内腔,通过包子成形室10加工出成形的包子进入蒸汽室11的内腔,通过传送带13将包子进行传送,包子蒸熟后通过传送带13传送至液氮速冻冷却室12的内腔快速冷却,冷却后的包子再次传送至托盘21上进行称重处理,通过电动推杆20伸长推动推板22移动,推板22推动托盘21上称量好的包子移动,包子移动至打包机构15进行打包。

[0017] 综上所述:该包子生产线,通过箱体1、和面室2、进料斗3、进水管4、面团加工室5、擀面皮室6、面皮分割室7、菜馅加工室8、加料管9、包子成形室10、蒸汽室11、液氮速冻冷却室12、传送带13、称重台14和打包机构15的配合,解决了包子生产机械自动化程度低,不能完全实现自动化生产,存在生产经济成本高,生产效率低的问题。

[0018] 尽管已经示出和描述了本实用新型的实施例,对于本领域的普通技术人员而言,可以理解在不脱离本实用新型的原理和精神的情况下可以对这些实施例进行多种变化、修改、替换和变型,本实用新型的范围由所附权利要求及其等同物限定。

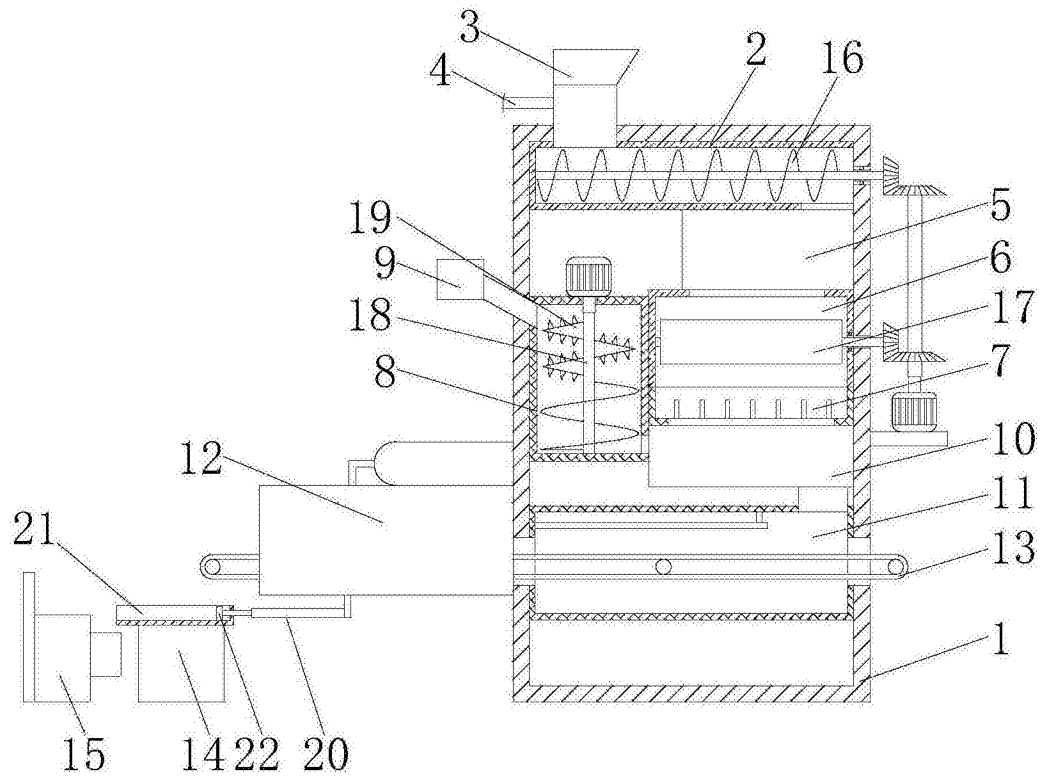


图1