



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 223053783 U
(45) 授权公告日 2025. 07. 04

(21) 申请号 202422332669.2
(22) 申请日 2024.09.24
(73) 专利权人 诸城市创优机械有限公司
地址 262200 山东省潍坊市诸城市经济开发
区舜耕路196号
(72) 发明人 张祚文 常海军 崔术华
(74) 专利代理机构 潍坊泰晟知识产权代理事务
所(普通合伙) 37365
专利代理师 代文涛

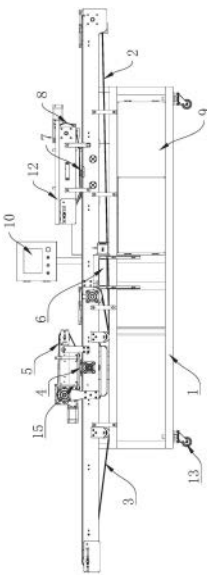
(51) Int.Cl.
A22C 17/00 (2006.01)
A22C 17/02 (2006.01)
B26D 3/00 (2006.01)
B26D 9/00 (2006.01)
B26D 7/02 (2006.01)

权利要求书1页 说明书3页 附图2页

(54) 实用新型名称
一种连续式双通道修边切片机

(57) 摘要

一种连续式双通道修边切片机,包括架体和贯穿整个架体的主输送带,主输送带设置的多条间隔的输送带,主输送带前端的输送带之间设置有位于架体内的下料输送带,下料输送带与主输送带之间设置多个通过电机驱动转动的圆盘刀,圆盘刀部位的上方设置有通过电机驱动运行的圆盘刀压带,下料输送带末端下方的架体设置有向一侧输出的余料输送带,余料输送带的后方架体内设置有水平的横切刀刀片,横切刀刀片刀刃朝向架体的前端,横切刀刀片上方的架体还固定有水平的横切刀压带,主输送带、下料输送带、圆盘刀压带、余料输送带以及横切刀压带分别通过各自的电机带动运行。本实用新型可有效代替人工,通过压紧结构进行压紧切割,切割稳定性强效果好。



1. 一种连续式双通道修边切片机, 包括架体(1)和贯穿整个架体(1)的主输送带(2), 其特征在于: 主输送带(2)设置的多条间隔的输送带, 主输送带(2)前端的输送带之间设置有位于架体(1)内的下料输送带(3), 下料输送带(3)与主输送带(2)之间设置多个通过电机驱动转动的圆盘刀(4), 圆盘刀(4)部位的上方设置有通过电机驱动运行的圆盘刀压带(5), 且圆盘刀压带(5)的输送带条数以及宽度与其下方的主输送带(2)、下料输送带(3)相对, 下料输送带(3)末端下方的架体(1)设置有向一侧输出的余料输送带(6), 余料输送带(6)的后方架体(1)内设置有水平的横切刀刀片(7), 横切刀刀片(7)刀刃朝向架体(1)的前端, 且横切刀刀片(7)位于主输送带(2)上方, 横切刀刀片(7)上方的架体(1)还固定有水平的横切刀压带(8), 主输送带(2)、下料输送带(3)、圆盘刀压带(5)、余料输送带(6)以及横切刀压带(8)分别通过各自的电机带动运行。

2. 如权利要求1所述的一种连续式双通道修边切片机, 其特征在于: 架体(1)的后端底部内设置有用控制各电机运行的电控箱(9), 电控箱(9)的触摸操控屏(10)位于架体(1)的一侧。

3. 如权利要求1所述的一种连续式双通道修边切片机, 其特征在于: 余料输送带(6)的后方架体(1)内设置有水平的支撑板(11), 主输送带(2)位于支撑板(11)的表面上。

4. 如权利要求1所述的一种连续式双通道修边切片机, 其特征在于: 横切刀压带(8)设置在上压带平台(12)内, 且上压带平台(12)的底部设置有开口, 横切刀压带(8)的底部贯穿上压带平台(12)的底部开口。

5. 如权利要求1所述的一种连续式双通道修边切片机, 其特征在于: 架体(1)的支腿底部设置有移动滑轮(13)。

6. 如权利要求1所述的一种连续式双通道修边切片机, 其特征在于: 圆盘刀压带(5)设置在压带框架(14)内, 且压带框架(14)通过多条调节螺纹杆(15)支撑固定在架体(1)上方。

一种连续式双通道修边切片机

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种切片机,具体说是一种连续式双通道修边切片机。

背景技术

[0002] 肉片修边切割在食品加工和烹饪过程中扮演着重要的角色,通过修边切割,可以将肉片的边缘修整得更加整齐,使肉片在视觉上更加美观,提升菜肴的整体呈现效果,从而增加食欲;修边切割可以确保肉片形状的一致性,无论是片、丝还是其他形状,都能达到统一的标准,使菜肴更加精致;整块或未修整的肉片在食用时可能不够方便,容易散落或难以咀嚼,经过修边切割后,肉片大小适中,形状规整,更便于食客夹取和咀嚼。

[0003] 目前汉堡肉、腿排、各种鸡排等定型肉类需要修整切割成合适的形状及大小,如需要切割成较薄的长条形,目前一般靠模具或人工进行切割,不仅切割整形效率低,而且连续性差,不利于提高生产效率。

实用新型内容

[0004] 为了解决上述问题,本实用新型的目的是提供一种连续式双通道修边切片机。

[0005] 为实现上述目的,本实用新型的技术方案为:一种连续式双通道修边切片机,包括架体和贯穿整个架体的主输送带,主输送带设置的多条间隔的输送带,主输送带前端的输送带之间设置有位于架体内的下料输送带,下料输送带与主输送带之间设置多个通过电机驱动转动的圆盘刀,圆盘刀部位的上方设置有通过电机驱动运行的圆盘刀压带,且圆盘刀压带的输送带条数以及宽度与其下方的主输送带、下料输送带相对,下料输送带末端下方的架体设置有向一侧输出的余料输送带,余料输送带的后方架体内设置有水平的横切刀刀片,横切刀刀片刀刃朝向架体的前端,且横切刀刀片位于主输送带上方,横切刀刀片上方的架体还固定有水平的横切刀压带,主输送带、下料输送带、圆盘刀压带、余料输送带以及横切刀压带分别通过各自的电机带动运行。

[0006] 进一步地,架体的后端底部内设置有用于控制各电机运行的电控箱,电控箱的触摸操控屏位于架体的一侧。

[0007] 进一步地,余料输送带的后方架体内设置有水平的支撑板,主输送带位于支撑板的表面上。

[0008] 进一步地,横切刀压带设置在上压带平台内,且上压带平台的底部设置有开口,横切刀压带的底部贯穿上压带平台的底部开口。

[0009] 进一步地,架体的支腿底部设置有移动滑轮。

[0010] 进一步地,圆盘刀压带设置在压带框架内,且压带框架通过多条调节螺纹杆支撑固定在架体上方。

[0011] 通过以上设置,本实用新型在于整合双刀修边与切片机,在此基础上提高效率设计双通道。本实用新型使用皮带传动,且优化圆盘刀位置,即刀轴在主输送带下面,刀片伸出皮带,输送PE面板可快速拆卸,圆盘刀组下方带接料盘和刀栅,皮带下料可省去人工捡

料,采用伺服电机传动,保证皮带完全同步。

[0012] 本实用新型连续式双通道修边切片机用于汉堡肉、腿排、各种鸡排等定型肉类的连续性切割。本实用新型可有效代替人工,一台可替代5-10人,一小时可处理原料2t以上,另外,用户可根据产能需求选择双通道或单通道,刀片及皮带等易损件更换方便,可快拆进行更换,可以与两刀修边机连接,生产尺寸一致的条形或块产品,且本实用新型通过压紧结构进行压紧切割,切割稳定性强效果好,分切的产品平整性和一致性更好。

附图说明

[0013] 现结合附图对本实用新型做进一步说明。

[0014] 图1为本实用新型的主视结构示意图;

[0015] 图2为本实用新型的立体结构示意图。

具体实施方式

[0016] 如图1、2所示,一种连续式双通道修边切片机,包括架体1和贯穿整个架体1的主输送带2,主输送带2设置的多条间隔的输送带,主输送带2前端的输送带之间设置有位于架体1内的下料输送带3,下料输送带3与主输送带2之间设置多个通过电机驱动转动的圆盘刀4,圆盘刀4部位的上方设置有通过电机驱动运行的圆盘刀压带5,且圆盘刀压带5的输送带条数以及宽度与其下方的主输送带2、下料输送带3相对,下料输送带3末端下方的架体1设置有向一侧输出的余料输送带6,余料输送带6的后方架体1内设置有水平的横切刀刀片7,横切刀刀片7为现有技术,横切刀刀片7固定在刀架处,刀架通过滑块连接凸轮箱由电机带动横切刀刀片7往复式拉锯运动,横切刀刀片7刀刃朝向架体1的前端,且横切刀刀片7位于主输送带2上方,横切刀刀片7上方的架体1还固定有水平的横切刀压带8,主输送带2、下料输送带3、圆盘刀压带5、余料输送带6以及横切刀压带8分别通过各自的电机带动运行。

[0017] 为了便于操控,架体1的后端底部内设置有用于控制各电机运行的电控箱9,电控箱9的触摸操控屏10位于架体1的一侧,余料输送带6的后方架体1内设置有水平的支撑板11,主输送带2位于支撑板11的表面上。

[0018] 横切刀压带8设置在上压带平台12内,且上压带平台12的底部设置有开口,横切刀压带8的底部贯穿上压带平台12的底部开口,架体1的支腿底部设置有移动滑轮13,圆盘刀压带5设置在压带框架14内,且压带框架14通过多条调节螺纹杆15支撑固定在架体1上方。

[0019] 本实用新型架体1全部采用304不锈钢材质,支撑板11采用食品级PE板,耐用,干净卫生,整机防水设计,清洗方便,外形卫生美观,使用方便快捷,触摸操控屏10、电控箱9为现有技术,触摸操控屏10为7英寸汇川触摸控制屏,搭载伺服控制器,灵活操控,省电,省时,省人工。

[0020] 本实用新型工作原理:连续式修边切片机的工作原理是利用电机传动带动皮带传动,先在锋利的圆盘刀4作用下,将肉类按照定制宽度修整成规则的形状,然后在横切刀刀片7作用下,将产品再次进行切割成片状。即通过电动机提供动力,带动圆盘刀4高速旋转,对肉类产品进行双边修整,修整后的余料通过余料输送带6输送走,修整后产品在主输送带2传送下继续通过定制横切刀刀片7进行横向开片切割,在切割过程中,通过圆盘刀压带5、横切刀压带8的压紧作用,肉类会被压紧,以确保切割的准确性,同时,触摸操控屏10、电控

箱9设置的伺服控制装置,用于调整切割参数,如切割速度等,可确保、圆盘刀压带5、横切刀压带8与主输送带2速度同步。

[0021] 以上所述仅为本实用新型示意性的具体实施方式,并非用以限定本实用新型的范围。任何本领域的技术人员,在不脱离本实用新型的构思和原则的前提下所作出的等同变化与修改,均应属于本实用新型保护的范围。

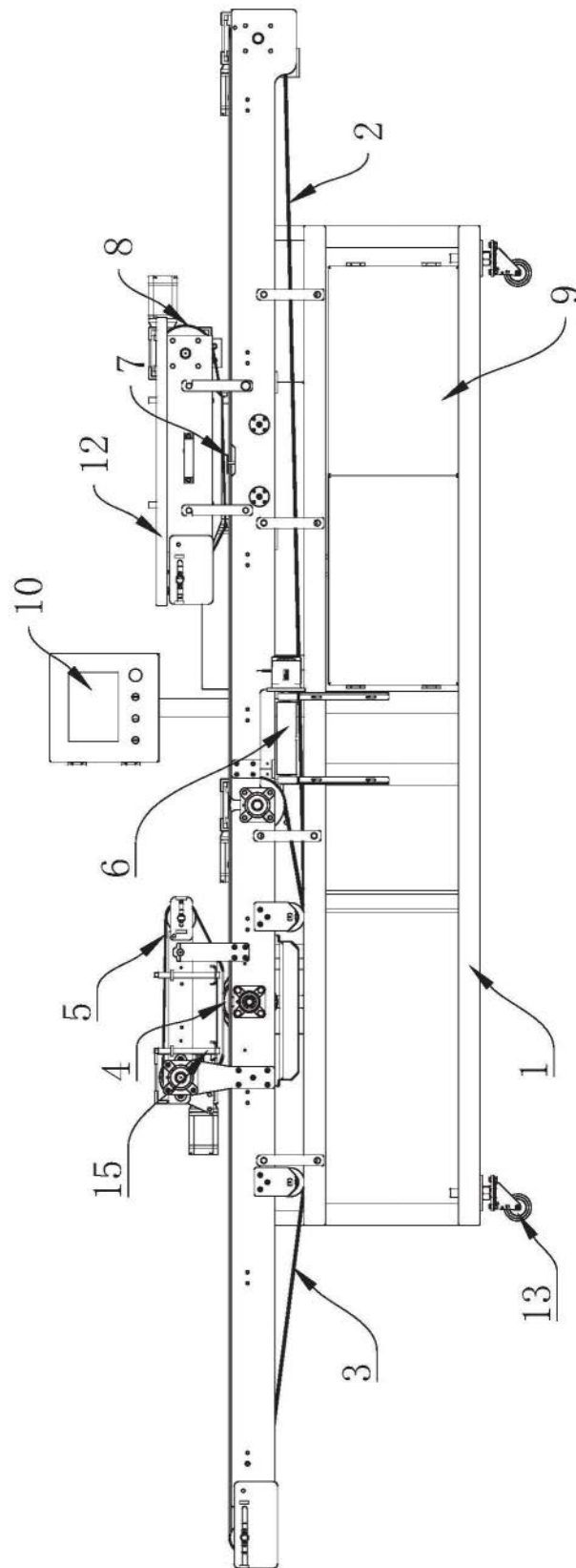


图1

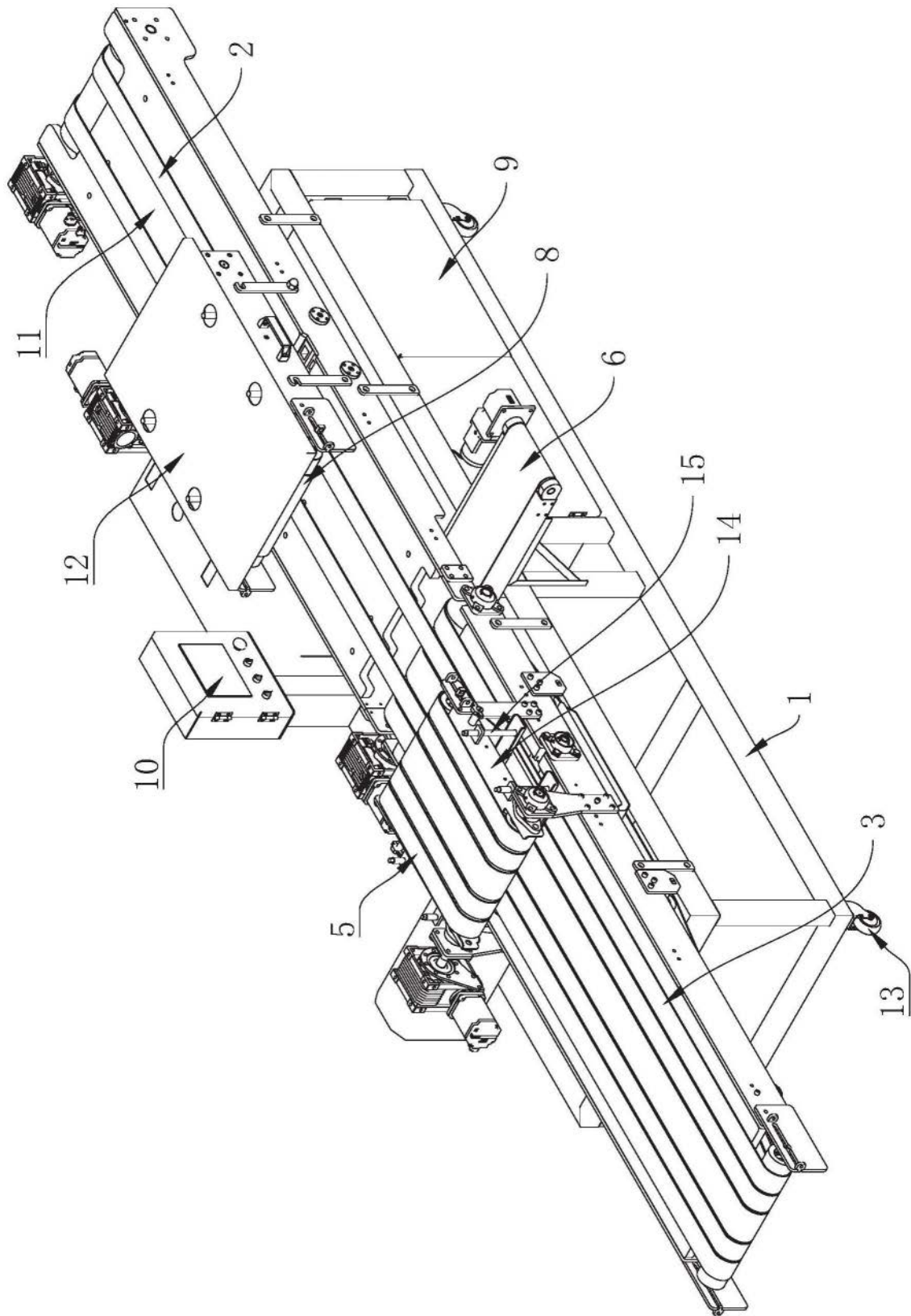


图2