



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 204220239 U

(45) 授权公告日 2015. 03. 25

(21) 申请号 201420622171. 3

(22) 申请日 2014. 10. 24

(73) 专利权人 石家庄市汉普食品机械有限公司

地址 050000 河北省石家庄市正定县科技工业园

(72) 发明人 闵晓霞

(51) Int. Cl.

B02C 18/30(2006. 01)

A22C 17/00(2006. 01)

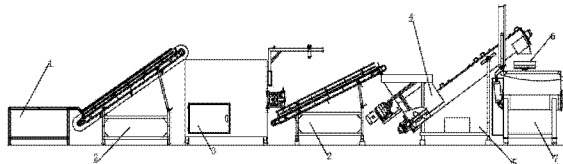
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54) 实用新型名称

绞肉机—搅拌机生产线

(57) 摘要

本实用新型提出了一种绞肉机—搅拌机生产线,包括操作平台,绞肉机,两台平带输送机,螺旋输送机,称重传感装置,可转动皮带输送机,两台真空搅拌机;在使用时,肉料经平带输送机进入绞肉机,绞肉机将肉料加工好后导入下一台平带输送机,平台输送机将加工好后的肉料传送到螺旋输送机上,称重传感装置对肉料进行称重,然后螺旋输送机将肉料输送到可转动平台输送机上,可转动平台输送机将肉料循环送进两台真空搅拌机,真空搅拌机将肉料和其他添加进搅拌机的物料进行均匀搅拌;本生产线完成了一台绞肉机对两台真空搅拌机的上料出料。而且在螺旋输送机下使用称重传感器可以对进入搅拌机中的肉料进行精确称重,使得产品成分配比更准确。



1. 绞肉机—搅拌机生产线,其特征在于,包括操作平台(1),两台平带输送机(2),所述操作平台(1)连接在第一台所述平带输送机(2)的一端,第一台所述平带输送机(2)的另一端固定在绞肉机(3)的进料口,所述绞肉机(3)的出料口连接在第二台所述平带输送机(2)的一端,螺旋输送机(4)的一端与所述第二台平带输送机(2)的另一端相连,所述螺旋输送机(4)的底部装有称重传感装置(5),所述螺旋输送机(4)的另一端连接在可转动皮带输送机(6)上,所述可转动皮带输送机(6)的另一端固定有两台真空搅拌机(7)。

2. 根据权利要求1所述的绞肉机—搅拌机生产线,其特征在于,所述称重传感装置(5)包括支撑座、称重传感器(51)、显示器(52)以及固定支架(53),所述显示器(52)固定在所述固定支架(53)上,所述固定支架(53)连接在所述支撑座上,所述称重传感器(51)设置在所述支撑座上。

绞肉机—搅拌机生产线

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种绞肉机—搅拌机生产线,主要应用于食品生产加工领域。

背景技术

[0002] 国内大多数企业所生产的绞肉机与搅拌机,一般都是独立的个体,而且只对进入绞肉机的冻肉块进行称重,由于生产流程中误差的积累,造成进入搅拌机的肉料重量不准确,无法精准的添加配料。并且需要操作者付出较强的体力劳动才能完成整个生产流程,自动化程度较低。

实用新型内容

[0003] 本实用新型的目的是提出一种绞肉机—搅拌机生产线,解决了现有技术中物料加工自动化程度低,称料配料不精准的问题。

[0004] 本实用新型采用如下技术方案:

[0005] 一种绞肉机—搅拌机生产线,包括操作平台,两台平带输送机,操作平台连接在第一台平带输送机的一端,第一台平带输送机的另一端固定在绞肉机的进料口,绞肉机的出料口连接在第二台平带输送机的一端,螺旋输送机的一端与第二台平带输送机的另一端相连,螺旋输送机的底部装有称重传感装置,螺旋输送机的另一端连接在可转动皮带输送机上,可转动皮带输送机的另一端固定有两台真空搅拌机。

[0006] 作为进一步的技术方案,称重传感装置包括支撑座、称重传感器、显示器以及固定支架,显示器固定在固定支架上,固定支架连接在支撑座上,称重传感器设置在支撑座上。

[0007] 本实用新型的有益效果为:

[0008] 本实用新型通过输送机的配合,组成了绞肉机与搅拌机的生产线,可以进行连续生产,完成了一台绞肉机对两台真空搅拌机的上料出料。而且在螺旋输送机下使用称重传感器可以对进入搅拌机中的肉料进行精确称重,使得产品成分配比更准确。

附图说明

[0009] 下面结合附图和具体实施方式对本实用新型作进一步详细说明。

[0010] 图1为本实用新型整体结构示意图;

[0011] 图2为本实用新型中真空搅拌机结构示意图;

[0012] 图3为本实用新型中部分结构示意图。

[0013] 图中:1、操作平台;2、平带输送机;3、绞肉机;4螺旋输送机;5、称重传感装置;6、可转动皮带输送机;7、真空搅拌机;51、称重传感器;52、显示器;53、固定支架。

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。

[0015] 如图 1～图 3 所示，本实用新型提出的一种绞肉机—搅拌机生产线，包括：包括操作平台 1，两台平带输送机 2，操作平台 1 连接在第一台平带输送机 2 的一端，第一台平带输送机 2 的另一端固定在绞肉机 3 的进料口，绞肉机 3 的出料口连接在第二台平带输送机 2 的一端，螺旋输送机 4 的一端与第二台平带输送机 2 的另一端相连，螺旋输送机 4 的底部装有称重传感装置 5，螺旋输送机 4 的另一端连接在可转动皮带输送机 6 上，可转动皮带输送机 6 的另一端固定有两台真空搅拌机 7。

[0016] 如图 1 所示，本实用新型的一种实施方式，绞肉机—搅拌机生产线，包括：包括操作平台 1，两台平带输送机 2，操作平台 1 连接在第一台平带输送机 2 的一端，第一台平带输送机 2 的另一端固定在绞肉机 3 的进料口，绞肉机 3 的出料口连接在第二台平带输送机 2 的一端，螺旋输送机 4 的一端与第二台平带输送机 2 的另一端相连，螺旋输送机 4 的底部装有称重传感装置 5，螺旋输送机 4 的另一端连接在可转动皮带输送机 6 上，可转动皮带输送机 6 的另一端固定有两台真空搅拌机 7。

[0017] 在使用时，肉料经平带输送机 2 进入绞肉机 3，绞肉机 3 将肉料加工好后导入下一台平带输送机 2，平台输送机 2 将加工好后的肉料传送到螺旋输送机 4 上，螺旋输送机 4 下面的称重传感装置 5 对肉料进行精准称重，然后螺旋输送机 4 将称重完毕的肉料输送到可转动皮带输送机 6 上，可转动皮带输送机 6 将肉料循环送进两台真空搅拌机 7，真空搅拌机 7 将肉料和其他添加进真空搅拌机 7 的物料进行均匀搅拌。

[0018] 作为进一步的技术方案，称重传感装置 5 包括支撑座、称重传感器 51、显示器 52 以及固定支架 53，显示器 52 固定在固定支架 53 上，固定支架 53 连接在支撑座上，称重传感器 51 设置在支撑座上。

[0019] 螺旋输送机 4 通过固定支架 53 固定在称重传感装置 5 上，称重传感器 51 连接着显示器 52，肉料进入螺旋输送机 4 后，显示器 52 上可以直接显示肉料的重量。

[0020] 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。

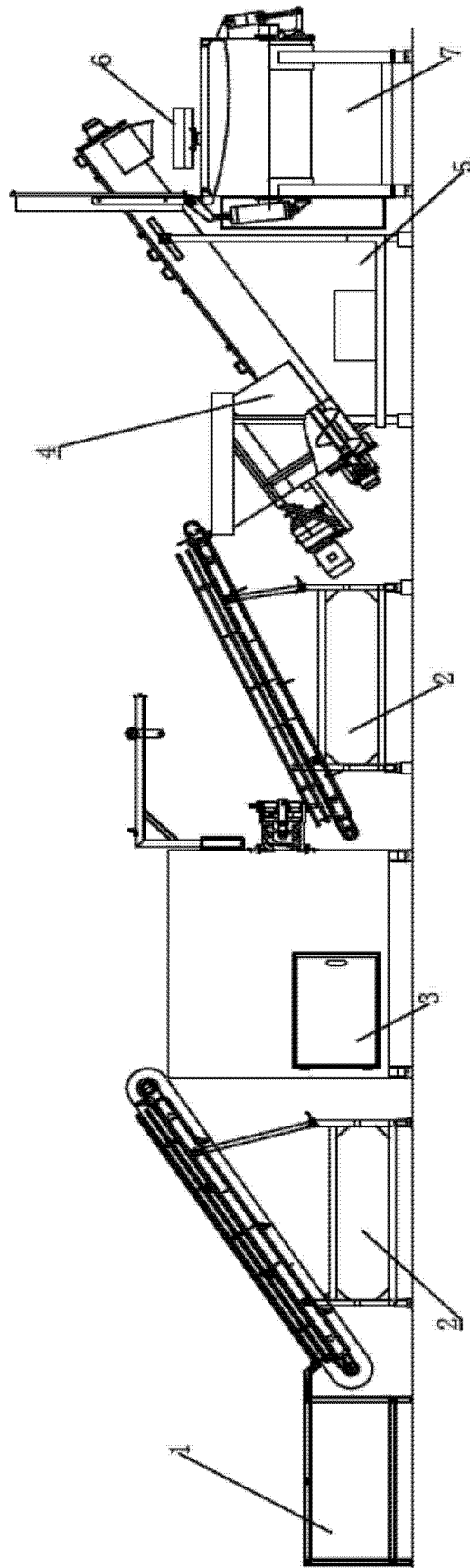


图 1

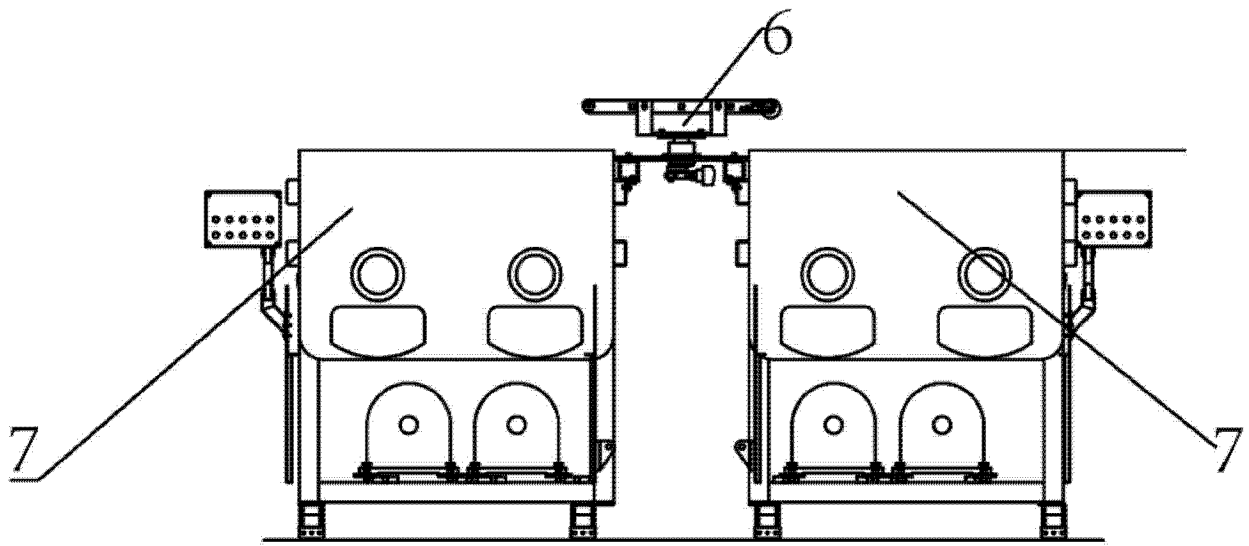


图 2

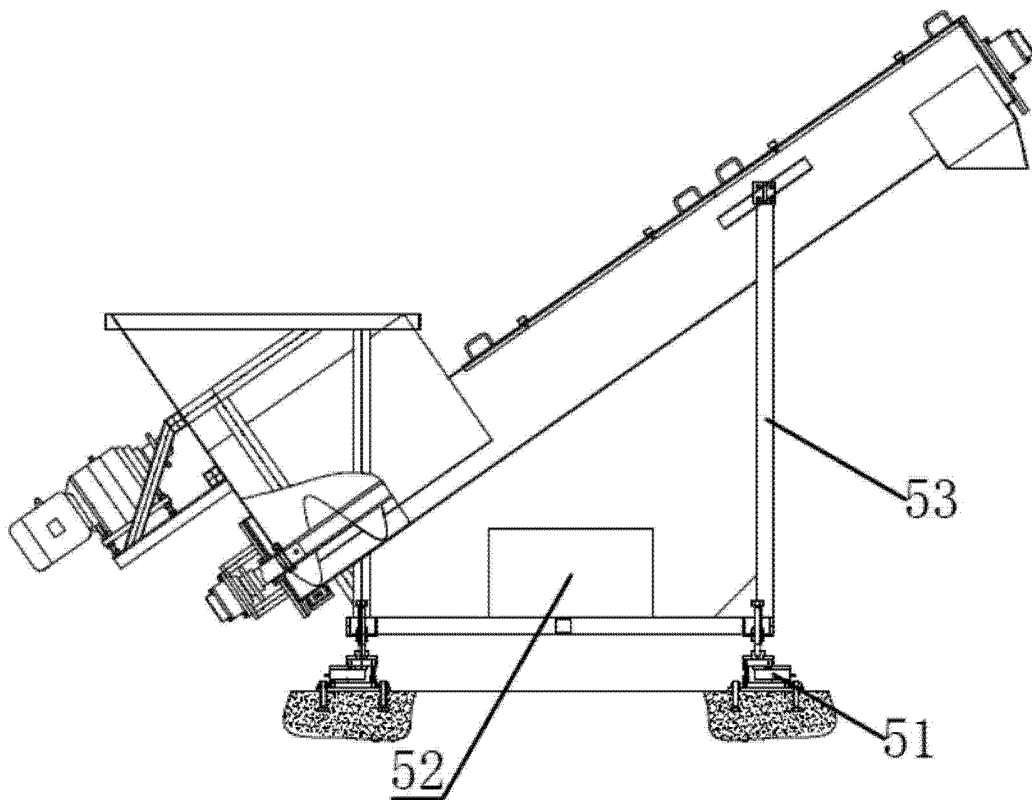


图 3