



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 204546606 U

(45) 授权公告日 2015. 08. 12

(21) 申请号 201520209592. 8

(22) 申请日 2015. 04. 09

(73) 专利权人 潍坊乐达食品机械有限公司

地址 261100 山东省潍坊市寒亭区河滩金正
工业园金椿南路 1 号

(72) 发明人 刘成刚 刘连福

(74) 专利代理机构 潍坊正信专利事务所 37216

代理人 王秀芝

(51) Int. Cl.

B26D 1/08(2006. 01)

B26D 7/06(2006. 01)

B26D 7/02(2006. 01)

B26D 7/26(2006. 01)

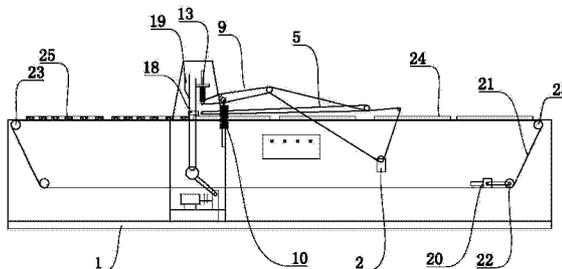
权利要求书2页 说明书6页 附图2页

(54) 实用新型名称

连续式食品切片摆片机

(57) 摘要

本实用新型公开了一种连续式食品切片摆片机,包括机架,所述机架上设有自动分切刀,所述机架上还设有食品料输送系统和网盘输送系统;所述食品料输送系统包括由第一动力装置驱动的食品料输送机构和压紧机构,所述食品料输送机构与所述压紧机构之间形成食品料进料通道,所述自动分切刀设于所述食品料进料通道末端处;所述网盘输送系统包括第二动力装置、以及由所述第二动力装置驱动的网盘输送机构,所述网盘输送机构设于所述食品料进料通道下方。本实用新型的连续式食品切片摆片机,实现了对食品料切片摆片的自动化,大大提高了食品加工的效率。



1. 连续式食品切片摆片机, 包括机架, 所述机架上设有自动分切刀, 其特征在于: 所述机架上还设有食品料输送系统和网盘输送系统;

所述食品料输送系统包括由第一动力装置驱动的食品料输送机构和压紧机构, 所述食品料输送机构与所述压紧机构之间形成食品料进料通道, 所述自动分切刀设于所述食品料进料通道末端处;

所述网盘输送系统包括第二动力装置、以及由所述第二动力装置驱动的网盘输送机构, 所述网盘输送机构设于所述食品料进料通道下方。

2. 根据权利要求 1 所述的连续式食品切片摆片机, 其特征在于: 所述网盘输送机构包括由所述第二动力装置驱动的主动链轮、以及由所述主动链轮带动转动的从动链轮, 所述主动链轮和所述从动链轮之间通过网盘输送链条传动连接, 所述网盘输送链条上间隔设有用于卡住网盘的卡爪。

3. 根据权利要求 2 所述的连续式食品切片摆片机, 其特征在于: 所述机架的上表面中部沿所述机架的延伸方向开有通槽, 所述从动链轮上侧的网盘输送链条延伸设于所述通槽内; 所述机架上表面上位于所述网盘输送链条的两侧分别设有导轨, 所述机架的两侧边设有比轨。

4. 根据权利要求 1 所述的连续式食品切片摆片机, 其特征在于: 所述第一动力装置和所述第二动力装置分别为速度可调的电机。

5. 根据权利要求 4 所述的连续式食品切片摆片机, 其特征在于: 所述第一动力装置和所述第二动力装置分别为变频电机。

6. 根据权利要求 1 至 5 任一项所述的连续式食品切片摆片机, 其特征在于: 所述食品料输送机构包括由所述第一动力装置驱动的第一主动轴、以及由所述第一主动轴带动转动的第一从动轴, 所述第一主动轴和所述第一从动轴分别转动设于所述机架上, 所述第一主动轴与所述第一从动轴之间通过输送料带传动连接;

所述压紧机构包括由所述第一动力装置驱动的第二主动轴、以及若干由所述第二主动轴带动转动的第二从动轴, 所述第二主动轴转动安装于所述机架上, 所述第二主动轴与每根所述第二从动轴之间分别通过压带传动连接, 所述输送料带与所述压带之间形成食品料进料通道;

所述第二主动轴和所述第二从动轴之间还安装有用于支撑所述压带的中间轴, 其中, 所述中间轴的安装高度与食品料的高度相适配、且低于所述第二主动轴的安装高度, 所述中间轴与所述第二从动轴之间通过摆架摆动连接, 所述摆架的第一端转动套设于所述中间轴上对应压带两侧处, 所述摆架的第二端与对应的第二从动轴连接, 所述机架上位于所述压带末端上方设有用于连接所述摆架第二端的弹簧。

7. 根据权利要求 6 所述的连续式食品切片摆片机, 其特征在于: 所述机架上位于所述输送料带上方固定设有将进料通道分隔成若干进料分道的食品料分隔隔栅, 所述压带以及所述第二从动轴分别与所述进料分道对应设置。

8. 根据权利要求 7 所述的连续式食品切片摆片机, 其特征在于: 所述机架上位于所述输送料带末端处固定设有砧板, 所述砧板的上表面与所述输送料带的上表面相平齐;

所述压带的末端延伸突出于所述输送料带的末端, 且所述压带的末端延伸突出长度与所述砧板的长度相适配。

9. 根据权利要求 8 所述的连续式食品切片摆片机,其特征在于:所述自动分切刀设于所述砧板上方,且所述自动分切刀的刀刃对应所述砧板的末端。

10. 根据权利要求 6 所述的连续式食品切片摆片机,其特征在于:所述第二主动轴两端的轴承通过安装支架固定安装于所述机架上,所述第二主动轴与所述中间轴之间连接有连接板,所述连接板靠近所述第二主动轴的一端转动套设于所述第二主动轴上,所述连接板靠近所述中间轴的一端与所述机架通过弹性连接件弹性连接。

连续式食品切片摆片机

技术领域

[0001] 本实用新型涉及食品加工设备技术领域,具体地说,是涉及一种连续式食品切片摆片机。

背景技术

[0002] 在食品加工行业,有些食品料在分切切片后,需要进行烘烤等的后续加工,例如肉料在分切切片后需要烘烤等后续工艺加工。在后续工艺加工前,需要将分切好的食品片在网盘或者托盘内单层平铺摆好,然后将网盘或者托盘送入烘烤炉中进行烘烤。但是现有的市场上销售的食品切片机,例如肉食品切片机,只具有切片功能,不能实现自动摆片。不能实现将食品片自动在网盘或者托盘中摆片,还需要人工将分切好的食品切片逐片在网盘或者托盘中摆好,费时费力,占用劳动力,在目前劳动力紧缺、劳动力费用高的形势下,势必导致加工成本较高。另外,通过人工对食品切片在网盘或者托盘中摆片,食品切片容易破碎,废品率较高,且速度慢,导致冷冻的食品切片容易在摆片过程中融化,融化后的食品切片粘度较高,更降低了人工的摆片效率。

[0003] 另外,现有的市场上的切片机,其结构为:设有将食品(例如肉料)向前推动的推进机构和自动切刀,其工作过程为推进机构将食品料推进一点,利用压紧装置压紧,然后切刀动作,将肉料切下一片后,切刀退回,压紧装置抬起,推进机构再将食品料推进一点,如此往复循环,实现间断式的对食品料自动切片。现有的这种食品切片机虽然对食品分切切片实现了自动化,但是切片过程是间断式分切,不能实现连续式分切切片,效率较低。

实用新型内容

[0004] 本实用新型所要解决的技术问题是:提供一种连续式食品切片摆片机,实现了食品料切片摆片的自动化,大大提高了食品料切片摆片的效率。

[0005] 为解决上述技术问题,本实用新型的技术方案是:

[0006] 一种连续式食品切片摆片机,包括机架,所述机架上设有自动分切刀,所述机架上还设有食品料输送系统和网盘输送系统;

[0007] 所述食品料输送系统包括由第一动力装置驱动的食品料输送机构和压紧机构,所述食品料输送机构与所述压紧机构之间形成食品料进料通道,所述自动分切刀设于所述食品料进料通道末端处;

[0008] 所述网盘输送系统包括第二动力装置、以及由所述第二动力装置驱动的网盘输送机构,所述网盘输送机构设于所述食品料进料通道下方。

[0009] 优选的,所述网盘输送机构包括由所述第二动力装置驱动的主动链轮、以及由所述主动链轮带动转动的从动链轮,所述主动链轮和所述从动链轮之间通过网盘输送链条传动连接,所述网盘输送链条上间隔设有用于卡住网盘的卡爪。

[0010] 优选的,所述机架的上表面中部沿所述机架的延伸方向开有通槽,所述从动链轮上侧的网盘输送链条延伸设于所述通槽内;所述机架上表面上位于所述网盘输送链条的两

侧分别设有导轨,所述机架的两侧边设有比轨。

[0011] 优选的,所述第一动力装置和所述第二动力装置分别为速度可调的电机。

[0012] 优选的,所述第一动力装置和所述第二动力装置分别为变频电机。

[0013] 优选的,所述食品料输送机构包括由所述第一动力装置驱动的第一主动轴、以及由所述第一主动轴带动转动的第一从动轴,所述第一主动轴和所述第一从动轴分别转动设于所述机架上,所述第一主动轴与所述第一从动轴之间通过输送带传动连接;

[0014] 所述压紧机构包括由所述第一动力装置驱动的第二主动轴、以及若干由所述第二主动轴带动转动的第二从动轴,所述第二主动轴转动安装于所述机架上,所述第二主动轴与每根所述第二从动轴之间分别通过压带传动连接,所述输送带与所述压带之间形成食品料进料通道;

[0015] 所述第二主动轴和所述第二从动轴之间还安装有用于支撑所述压带的中间轴,其中,所述中间轴的安装高度与食品料的高度相适配、且低于所述第二主动轴的安装高度,所述中间轴与所述第二从动轴之间通过摆架摆动连接,所述摆架的第一端转动套设于所述中间轴上对应压带两侧处,所述摆架的第二端与对应的第二从动轴连接,所述机架上位于所述压带末端上方设有用于连接所述摆架第二端的弹簧。

[0016] 优选的,所述机架上位于所述输送带上方固定设有将进料通道分隔成若干进料分道的食品料分隔隔栅,所述压带以及所述第二从动轴分别与所述进料分道对应设置。

[0017] 优选的,所述机架上位于所述输送带末端处固定设有砧板,所述砧板的上表面与所述输送带的上表面相平齐;

[0018] 所述压带的末端延伸突出于所述输送带的末端,且所述压带的末端延伸突出长度与所述砧板的长度相适配。

[0019] 优选的,所述自动分切刀设于所述砧板上方,且所述自动分切刀的刀刃对应所述砧板的末端。

[0020] 优选的,所述第二主动轴两端的轴承通过安装支架固定安装于所述机架上,所述第二主动轴与所述中间轴之间连接有连接板,所述连接板靠近所述第二主动轴的一端转动套设于所述第二主动轴上,所述连接板靠近所述中间轴的一端与所述机架通过弹性连接件弹性连接。

[0021] 采用了上述技术方案后,本实用新型的有益效果是:

[0022] 由于机架上位于食品料进料通道下方设有网盘输送系统;所述网盘输送系统包括第二动力装置、以及由所述第二动力装置驱动的网盘输送机构。当食品料输送系统在将食品料往前输送移动的过程中,网盘输送系统同步输送网盘,保持网盘移动和输送带移动的速度一致,自动分切刀将食品料的切片就能够自动顺序地摆放在网盘上,从而实现食品料切片后切片摆片的自动化,不用再通过人工进行摆片,且在切片的同时顺便自动完成了摆片的工作。大大提高了食品料切片摆片的速度,提高了效率,节省了人工,节省了人工成本。且对食品料实现了自动切片摆片,有效地解决了人工摆片时食品料片容易破碎的问题,保证了产品的质量,降低了废品率。

[0023] 本实用新型中,网盘输送机构包括由第二动力装置驱动运行的网盘输送链条,所述网盘输送链条上间隔设有用于卡住网盘的卡爪。所述机架的上表面中部沿所述机架的延伸方向开有通槽,所述从动链轮上侧的网盘输送链条延伸设于所述通槽内;所述机架上表

面上位于所述网盘输送链条的两侧分别设有导轨,所述机架的两侧边设有比轨。输送链条为金属制链条,经久耐用,使用寿命长,卡爪、导轨和比轨的设置,使网盘输送链条带动网盘顺畅地沿着机架上表面的轨道移动输送。

[0024] 本实用新型的连续式食品切片摆片机,在输送料带和压带之间形成食品料进料通道,由于中间轴的安装高度与食品料的高度相适配、且低于所述第二主动轴的安装高度,使得输送料带与压带的入口处至中间轴处进料料道高度逐渐降低,使进料料道入口能够很好地适应食品料的不规整误差,使食品料易于进入进料料道。食品料进入进料料道后,输送料带与压带逐渐夹紧食品料,带动食品料往前移动至自动分切刀的下方,自动分切刀自动间隔升降对食品料进行分切成片,在自动分切刀对食品料进行切片的过程中,输送料带和压带连续运转,不用间隔停顿,实现了对食品料连续自动分切切片,分切效率大大提高,自动摆片效率随之大大提高。

[0025] 由于中间轴与所述第二从动轴之间通过分别设于所述第二从动轴两端的摆架摆动连接,所述摆架的第一端转动套设于所述第二中间轴上,所述摆架的第二端与所述第二从动轴连接,所述压带末端上方设有用于连接所述摆架第二端的弹簧。此种摆架结构的设置,使进料料道自中间轴处至第二从动轴处的高度能够很好地适应食品料的不规整高度误差。由于压带末端上方的弹簧压力作用在食品料末端,能够防止自动分切刀对食品料分切的过程中食品料产生晃动,避免了食品料分切时不破碎,切片厚度均匀,有效地保证了食品料分切切片的质量。

[0026] 自动分切刀升降的间隔时间固定,调整第一动力装置和第二动力装置的速度,输送料带和压带的速度随之调整,就能够调整食品料分片的厚度以及摆片的速度。

[0027] 由于所述机架上位于所述输送料带末端处固定设有砧板,所述砧板的上表面与所述输送料带的上表面相平齐;所述压带的末端延伸突出于所述输送料带的末端,所述压带的末端延伸突出长度与所述砧板的长度相适配。在对食品料切片的过程中,自动分切刀下降时刀刃的切削力作用在砧板处,而不是直接作用在输送料带上,有效地防止了刀刃伤害输送料带。当自动分切刀抬起时,输送料带与压带对砧板处的食品料推动前移,同时压带与砧板压紧砧板处食品料的前端,给食品料的前端一个向前的作用力,使食品料顺畅前移进行逐次切片。

[0028] 由于第二主动轴两端的轴承通过安装支架固定安装于所述机架上,所述第二主动轴与所述中间轴之间连接有连接板,所述连接板靠近所述第二主动轴的一端转动套设于所述第二主动轴上,所述连接板靠近所述中间轴的一端与所述机架弹性连接。这样使得压带在中间轴处与输送料带之间的距离有一定的弹性,以更好的适应食品料的不规整高度。以避免压带在中间轴处与输送料带之间的距离小于食品料的高度过多,使食品料产生打滑不前进的现象,使食品料在进料通道内顺畅输送。

[0029] 由于所述输送料带上设有将进料通道分隔成若干进料分道的食品料分隔隔栅,所述压带以及所述第二从动轴分别与所述进料分道对应设置。此种结构中,使食品料进料通道分隔成若干个进料分道,每个进料分道进一列食品料,这样,能够同时进若干列食品料,大大提高分切以及摆片的效率。

附图说明

[0030] 下面结合附图和实施例对本实用新型作进一步说明：

[0031] 图 1 是本实用新型的结构示意图；

[0032] 图 2 是图 1 中的食品料输送系统的结构示意图；

[0033] 图 3 是图 2 中的压紧机构的结构示意图；

[0034] 图 4 是图 3 的部分结构的俯视示意图；

[0035] 图中：1、机架；2、第一动力装置；3、第一主动轴；4、第一从动轴；5、输送料带；6、第二主动轴；7、中间轴；8、第二从动轴；9、压带；10、弹性连接件；11、食品料；12、摆架；121、摆杆；122、摆杆连接板；13、弹簧；14、轴套；15、轴套；16、第一连接板；17、第二连接板；18、砧板；19、自动分切刀；20、第二动力装置；21、网盘输送链条；22、主动链轮；23、从动链轮；24、网盘；25、切片。

具体实施方式

[0036] 为了使本实用新型的目的、技术方案及优点更加清楚明白，以下结合附图及实施例，对本实用新型进行进一步详细说明。应当理解，此处所描述的具体实施例仅仅用以解释本实用新型，且不用于限定本实用新型。

[0037] 参照图 1、图 2、图 3 以及图 4，一种连续式食品切片摆片机，包括机架 1，机架 1 上设有自动分切刀 19、食品料输送系统和网盘输送系统。其中，食品料输送系统包括由第一动力装置 2 驱动的食品料输送机构和压紧机构，食品料输送机构与压紧机构之间形成食品料进料通道，自动分切刀 19 设于食品料进料通道末端处；网盘输送系统包括第二动力装置 20、以及由第二动力装置 20 驱动的网盘输送机构，网盘输送机构设于食品料进料通道下方。

[0038] 第一动力装置 2 和第二动力装置 20 分别为速度可调的电机。

[0039] 本实施例中，第一动力装置 2 和第二动力装置 20 分别采用变频器控制的变频电机。当然，也可以采用伺服电机、步进电机等可调速电机。

[0040] 当食品料输送系统在将食品料往前输送移动的过程中，网盘输送系统同步输送网盘，保持网盘移动和输送料带移动的速度一致，自动分切刀 19 将食品料的切片就能够自动顺序地摆放在网盘 24 上，从而实现食品料切片后将切片 25 摆片的自动化，不用再通过人工进行摆片，且在切片的同时顺便自动完成了摆片的工作。大大提高了食品料切片摆片的速度，提高了效率，节省了人工，节省了人工成本。且对食品料实现了自动切片摆片，有效地解决了人工摆片时食品料片容易破碎的问题，保证了产品的质量，降低了废品率。

[0041] 本实施例中，网盘输送机构包括由第二动力装置 20 驱动的主动链轮 22、以及由主动链轮 22 带动转动的从动链轮 23，主动链轮 22 和从动链轮 23 之间通过网盘输送链条 21 传动连接，网盘输送链条 21 上间隔设有用于卡住网盘 24 的卡爪（图中未示出）。机架 1 的上表面中部沿机架 1 的延伸方向开有通槽，从动链轮 23 上侧的网盘输送链条 21 延伸设于通槽内；机架 1 上表面上位于网盘输送链条 21 的两侧分别设有导轨，机架的两侧边设有比轨。输送链条为金属制链条，经久耐用，使用寿命长，卡爪、导轨和比轨的设置，网盘 24 在机架 1 的上表面上在网盘输送链条 21 的带动下，卡着比轨，在导轨上滑动，使网盘输送链条 21 带动网盘 24 顺畅地沿着机架 1 上表面的轨道移动输送。

[0042] 本实施例中，食品料输送机构包括由第一动力装置 2 驱动的第一主动轴 3、以及由第一主动轴 3 带动转动的第一从动轴 4，第一主动轴 3 和第一从动轴 4 分别通过轴承转动

设于机架 1 上,第一主动轴 3 与第一从动轴 4 之间通过输送带 5 传动连接。第一主动轴 3 和第一从动轴 4 两端的轴承通过轴承座固定在机架上。

[0043] 压紧机构包括由第一动力装置 2 驱动的第二主动轴 6、以及若干由第二主动轴 6 带动转动的第二从动轴 8,第二主动轴 6 通过轴承转动安装于机架 1 上,第二主动轴 6 两端的轴承通过轴承座固定安装在机架 1 上,第二主动轴 6 与每根第二从动轴 8 之间分别通过一根压带 9 传动连接,压带 9 设于输送带 5 的上方,输送带 5 与压带 9 之间形成食品料进料通道。

[0044] 第二主动轴 6 和第二从动轴 8 之间还安装有用于支撑压带 9 的中间轴 7,其中,中间轴 7 的安装高度与食品料 11 的高度相适配、且低于第二主动轴 6 的安装高度,中间轴 7 与第二从动轴 8 之间通过摆架 12 摆动连接,摆架 12 包括分别设于压带 9 两侧的摆杆 121,摆杆 121 的一端转动套设于中间轴 7 上,摆杆 121 的另一端与对应的第二从动轴 8 固定连接,压带 9 两侧的摆杆 121 在第二从动轴 8 处的端部间固定连接有摆杆连接板 122,中间轴 7 上位于摆杆 121 的两侧分别设有轴向挡圈,以防止摆杆 121 在中间轴 7 上横向移动,中间轴 7 上对应压带 9 两侧的摆杆 121 之间转动套设有轴套 14,轴套 14 在中间轴 7 上随着压带 9 的移动而被动转动,压带 9 末端上方设有用于连接摆杆连接板 122 的弹簧 13。此种结构中,压带 9 底层自第二主动轴 6 处至中间轴 7 处逐渐向下倾斜,自中间轴 7 处至第二从动轴 8 处基本水平。其中,摆杆 121 的另一端与第二从动轴 8 的连接方式可以采取如下结构:第二从动轴 8 的两端设有轴承,摆杆 121 的另一端与第二从动轴 8 两端的轴承固定连接,此种结构中,第二从动轴 8 随着压带 9 的移动而被动转动。或者摆杆 121 的另一端与第二从动轴 8 固定连接,第二从动轴 8 上对应压带两侧之间转动套设有轴套 15(参照图 4),此种结构中,轴套 15 随着压带 9 的移动而被动转动。

[0045] 自动分切刀 19 设于压带 9 的末端处,自动分切刀 19 通过与电机传动连接的凸轮机构带动,在电机的转动下,凸轮机构带动分切刀间隔时间地自动往复升降。此种结构的自动分切刀 19 为现有技术,在此不再赘述。

[0046] 本实施例的连续式食品切片摆片机,在输送带 5 和压带 9 之间形成食品料进料通道,由于中间轴 7 的安装高度与食品料 11 的高度相适配、且低于第二主动轴 6 的安装高度,使得输送带 5 与压带 9 的入口处至中间轴 7 处进料料道高度逐渐降低,使进料料道入口能够很好地适应食品料的不规整误差,使食品料易于进入进料料道。食品料进入进料料道后,输送带 5 与压带 9 逐渐夹紧食品料,带动食品料往前移动至自动分切刀 19 的下方,自动分切刀 19 自动间隔升降对食品料进行分切成片,在自动分切刀 19 对食品料进行切片的过程中,输送带 5 和压带 9 连续运转,不用间隔停顿,实现了对食品料连续自动分切切片,分切效率大大提高。

[0047] 本实施例的摆杆结构的设置,使进料料道自中间轴 7 处至第二从动轴 8 处的高度能够很好地适应食品料的不规整高度误差。由于压带 9 末端上方的弹簧 13 压力作用在食品料末端,能够防止自动分切刀 19 对食品料分切的过程中食品料产生晃动,避免了食品料分切时不破碎,切片厚度均匀,有效地保证了食品料分切切片的质量。

[0048] 自动分切刀 19 升降的间隔时间固定,调整第一动力装置 2 的速度,输送带 5 和压带 9 的速度随之调整,就能够调整食品料分片的厚度。

[0049] 本实施例中,机架 1 上位于输送带 5 末端处固定设有砧板 18,砧板 18 的上表面

与输送料带 5 的上表面相平齐；压带 9 的末端延伸突出于输送料带 5 的末端，压带 9 的末端延伸突出长度与砧板 18 的长度相适配。自动分切刀 19 设于砧板 18 上方，且自动分切刀 19 的刀刃对应砧板 18 的末端。在对食品料切片的过程中，自动分切刀 19 下降时刀刃的切削力作用在砧板 18 处，而不是直接作用在输送料带 5 上，有效地防止了刀刃伤害输送料带。当自动分切刀 19 抬起时，输送料带 5 与压带 9 对砧板 18 处的食品料推动前移，同时压带 9 与砧板 18 压紧砧板 18 处食品料的前端，给食品料 11 的前端一个向前的作用力，使食品料顺畅前移进行逐次切片。

[0050] 本实施例中，第二主动轴 6 两端的轴承通过安装支架固定安装于机架上，第二主动轴 6 与中间轴之间连接有连接板，连接板靠近第二主动轴 6 的一端转动套设于第二主动轴 6 上，连接板靠近中间轴 7 的一端与机架 1 通过弹性连接件 10 弹性连接。

[0051] 具体地还可以采取以下结构：连接板包括第一连接板 16 和第二连接板 17，第一连接板 16 的一端转动套设于第二主动轴 6 上，第一连接板 16 的另一端与第二连接板 17 的一端固定连接、且两者连接位置可调节，第二连接板 17 的另一端与中间轴 7 固定连接，第二连接板 17 靠近中间轴 7 处与机架 1 通过设有弹簧的支架弹性安装于机架 1 上。第二主动轴 6 上位于第一连接板 16 的内侧处设有轴向挡圈。这种弹性结构使得压带 9 在中间轴 7 处与输送料带 5 之间有一定的弹性，使压带 9 在中间轴 7 处与输送料带 5 之间的距离有一定的弹性可调范围，以更好的适应食品料 11 的不规整高度。以避免压带 9 在中间轴 7 处与输送料带 5 之间的距离小于食品料 11 的高度过多，会使食品料产生打滑不前进的现象，有效地保证了食品料 11 在进料通道内顺畅输送。另外，由于第一连接板 16 与第二连接板 17 的固定连接位置可调，通过调节第一连接板 16 和第二连接板 17 的固定连接位置，就能够调节第二主动轴 6 和中间轴 7 之间的距离，从而调节压带 9 的松紧程度，改变压带 9 对输送料带 5 上的食品料的压紧程度。

[0052] 本实施例中，输送料带 5 上设有将进料通道分隔成若干进料分道的食品料分隔栅，压带 9 以及第二从动轴 8 分别与进料分道对应设置，每个进料分道的上方对应设置一个第二从动轴 8 和一根压带 9，自动分切刀 19 的宽度与各个进料分道的宽度之和相适配，此种结构中，使食品料进料通道分隔成若干个分道，每个进料分道输送一列食品料，这样，若干个并列设置的进料分道能够同时并列输送若干列并列的食品料，大大提高分切效率。且每个进料分道分别独立设置单独的压带，使压紧机构在每个进料分道内能够分别适应不规整高度的食品料。

[0053] 总之，本实用新型的连续式食品切片摆片机，实现了食品料切片摆片的自动化和连续性，大大提高了食品料切片摆片的效率。

[0054] 以上所述为本实用新型最佳实施方式的举例，其中未详细述及的部分均为本领域普通技术人员的公知常识。本实用新型的保护范围以权利要求的内容为准，任何基于本实用新型的技术启示而进行的等效变换，也在本实用新型的保护范围之内。

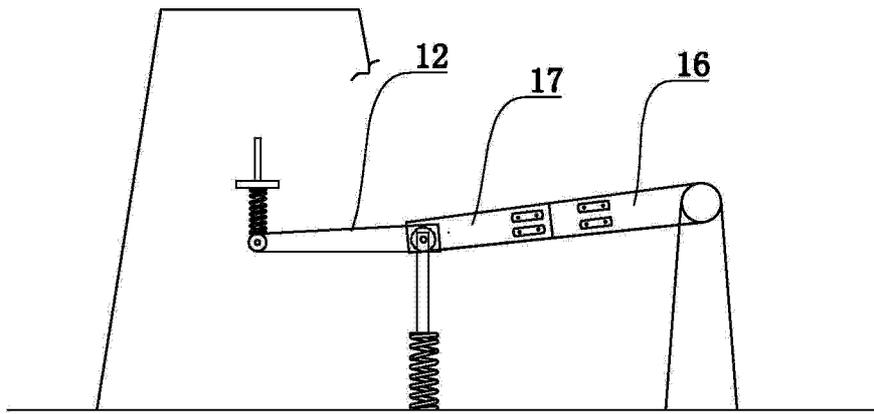


图 3

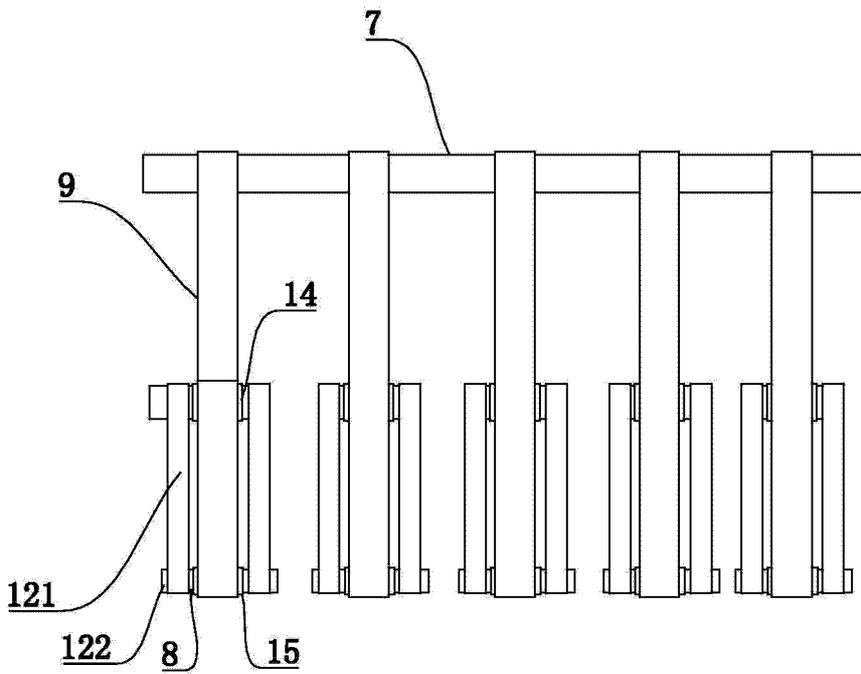


图 4