



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 204969139 U

(45) 授权公告日 2016. 01. 20

(21) 申请号 201520565544. 2

(22) 申请日 2015. 07. 30

(73) 专利权人 上海早阳餐饮企业管理有限公司

地址 200233 上海市金山区亭林镇林宝路
39号5幢J3室

(72) 发明人 孙磊若 任得贵 唐火臣

(74) 专利代理机构 上海宣宜专利代理事务所
(普通合伙) 31288

代理人 陈酩

(51) Int. Cl.

A21C 3/02(2006. 01)

(ESM) 同样的发明创造已同日申请发明专利

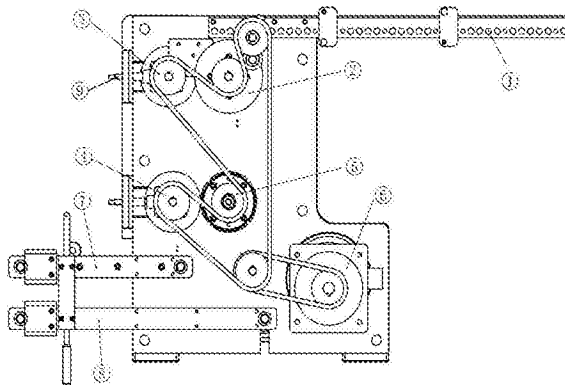
权利要求书1页 说明书3页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种仿人工擀面、下剂子、擀皮一体机

(57) 摘要

本实用新型公开了一种仿人工擀面、下剂子、擀皮一体机，包括异形压面辊、光面压面辊 A、光面压面辊 B 和成形压面辊，所述异形压面辊与光面压面辊 A 平行设置在机架的顶部，而异形压面辊与光面压面辊 A 的下方设置光面压面辊 B 和成形压面辊，所述成形压面辊的成形挤压工位中有八个独立分散的圆形凹槽；所述异形压面辊的挤压工位中有两个近似扇形的凹槽。本实用新型完全解决手工制作面皮重量不均、大小不一，厚度也不一致，无法让所制作的面皮标准化，而且费时费力的问题，生产效率大大提高。



1. 一种仿人工擀面、下剂子、擀皮一体机,包括异形压面辊、光面压面辊 A、光面压面辊 B 和成形压面辊,其特征在于,所述异形压面辊与光面压面辊 A 平行设置在机架的顶部,而异形压面辊与光面压面辊 A 的下方设置光面压面辊 B 和成形压面辊,所述成形压面辊的成形挤压工位中有八个独立分散的圆形凹槽;所述异形压面辊的挤压工位中有两个近似扇形的凹槽。

2. 根据权利要求 1 所述的一种仿人工擀面、下剂子、擀皮一体机,其特征在于,所述异形压面辊、光面压面辊 A、光面压面辊和成形压面辊均由电机驱动。

3. 根据权利要求 1 所述的一种仿人工擀面、下剂子、擀皮一体机,其特征在于异形压面辊和成形压面辊材质为硬质 PVC 材料或不锈钢材料。

4. 根据权利要求 1 所述的一种仿人工擀面、下剂子、擀皮一体机,其特征在于,所述异形压面辊的正上方设置进料输送滚轮。

5. 根据权利要求 1 所述的一种仿人工擀面、下剂子、擀皮一体机,其特征在于,光面压面辊 B 的正下方设置余料输送带的输入端。

6. 根据权利要求 1 所述的一种仿人工擀面、下剂子、擀皮一体机,其特征在于,成形压面辊的正下方设置成品输送带的输入端。

7. 根据权利要求 1 所述的一种仿人工擀面、下剂子、擀皮一体机,其特征在于,所述光面压面辊 A 和光面压面辊 B 的转轴上连接调节装置。

一种仿人工擀面、下剂子、擀皮一体机

技术领域

[0001] 本实用新型涉及食品加工领域，具体是一种仿人工擀面、下剂子、擀皮一体机。

背景技术

[0002] 现有面皮制作绝大部分是靠手工，手工制作的面皮重量不均、大小不一，厚度也不一致，无法让所制作的面皮标准化，而且费时费力，缺点明显。

[0003] 市面上也有较少一部分机械代替手工制作面皮，生产出来的面皮可解决手工制作大小不一、重量不均、厚度不一致的缺点，但无法生产出有特殊要求的面皮（例如：包子圆形面皮要求要求中间厚，四周边缘薄等），以致最终产品无法达到要求，产品、口味形状聚变。故缺点也十分明显，而且也只能加工死面，不能加工活面，推广应用范围极其有限。

实用新型内容

[0004] 本实用新型的目的在于提供一种仿人工擀面、下剂子、擀皮一体机，以解决上述背景技术中提出的问题。

[0005] 为实现上述目的，本实用新型提供如下技术方案：

[0006] 一种仿人工擀面、下剂子、擀皮一体机，包括异形压面辊、光面压面辊 A、光面压面辊 B 和成形压面辊，所述异形压面辊与光面压面辊 A 平行设置在机架的顶部，而异形压面辊与光面压面辊 A 的下方设置光面压面辊 B 和成形压面辊，所述成形压面辊的成形挤压工位中有八个独立分散的圆形凹槽；所述异形压面辊的挤压工位中有两个近似扇形的凹槽。

[0007] 作为本实用新型进一步的方案：所述异形压面辊、光面压面辊 A、光面压面辊和成形压面辊均由电机驱动。

[0008] 作为本实用新型进一步的方案：异形压面辊和成形压面辊材质为硬质 PVC 材料或不锈钢材料。

[0009] 作为本实用新型进一步的方案：所述异形压面辊的正上方设置进料输送滚轮。

[0010] 作为本实用新型进一步的方案：光面压面辊 B 的正下方设置余料输送带的输入端。

[0011] 作为本实用新型进一步的方案：成形压面辊的正下方设置成品输送带的输入端。

[0012] 作为本实用新型进一步的方案：所述光面压面辊 A 和光面压面辊 B 的转轴上连接调节装置。

[0013] 与现有技术相比，本实用新型的有益效果是：

[0014] 1、减少余料（初次挤压）：通过异形压面轴挤压，将发酵面团压成所需面皮并将只起连接作用的地方面皮压薄，最大程度的减少余料的产生。

[0015] 2、面皮特殊形状（成形挤压）：通过特制模具和力学挤压将发面制作成特有的面皮，解决因面皮四周及边缘厚度完全一致造成成品合拢处面皮过厚的问题。

[0016] 故本实用新型完全解决手工制作面皮重量不均、大小不一，厚度也不一致，无法让所制作的面皮标准化，而且费时费力的问题，生产效率大大提高，一台设备的生产能力相当于

100 人手工制作的产量。与市面上现有的机械设备相比,克服了无法生产特殊形状和特殊性要求的缺点。活面、死面都能加工。

附图说明

[0017] 图 1 为本实用新型的结构示意图。

[0018] 图 2 为成形压面辊的结构示意图。

具体实施方式

[0019] 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。

[0020] 请参阅图 1 ~ 2,本实用新型实施例中,一种仿人工擀面、下剂子、擀皮一体机,包括进料输送滚轮 1、异形压面辊 2、光面压面辊 A3、光面压面辊 B4、成形压面辊 5、电机 6、余料输送带 7、成品输送带 8 和调节装置 9,所述异形压面辊 2 与光面压面辊 A3 平行设置在机架的顶部,而异形压面辊 2 与光面压面辊 A3 的下方设置光面压面辊 B4 和成形压面辊 5,面团从异形压面辊 2 与光面压面辊 A3 之间进入被挤压,再进入到光面压面辊 B4 和成形压面辊 5 之间被成形,所述异形压面辊 2、光面压面辊 A3、光面压面辊和成形压面辊 5 均有电机 6 驱动;

[0021] 所述异形压面辊 2 的正上方设置进料输送滚轮 1,而光面压面辊 B4 的正下方设置余料输送带 7 的输入端,成形压面辊 5 的正下方设置成品输送带 8 的输入端,从而通过余料输送带 7 将余料输出在加工。

[0022] 所述光面压面辊 A3 和光面压面辊 B4 的转轴上连接调节装置 9,通过调节装置 9 调节异形压面辊 2 和光面压面辊 A3、光面压面辊 B4 和成形压面辊 5 之间的距离,从而控制成品厚度。

[0023] 所述成形压面辊 5 的成形挤压工位中有八个独立分散的圆形凹槽 10,可使最终成形的面皮达到所需的特殊形状及厚度,上述圆形凹槽 10 的数量可以不限。

[0024] 所述异形压面辊 2 的挤压工位中有两个近似扇形的凹槽,压制后可最大限度的减少成形挤压工位后产生余料。

[0025] 异形压面辊 2 和成形压面辊 5 材质为硬质 PVC 材料,可用不锈钢材料代替,因加工成本因素,优先选用硬质 PVC 材料。

[0026] 本实用新型的具体操作步骤如下:

[0027] 第一步,通过进料输送滚轮 1 将压面机压制出的面皮传输至初次挤压处;

[0028] 第二步,初次挤压,用异形压面辊 2 与光面压面辊 A3 进行有间距转动挤压,光面压面辊 A3 为常规光面轴,轴面为标准的圆柱;异形压面辊 2 为加工后的异形面,轴面纵向上设计有两个不连接扇形的凹槽,挤压所产出的条形面皮上呈两个扇形的凸状,通过调整异形压面辊 2 与光面压面辊 A3 的间距来控制厚度;

[0029] 第三步,成形挤压,光面压面辊 B4 和成形压面辊 5 进行无间距挤压,光面压面辊 B4 为常规光面轴,轴面为标准的圆柱;成形压面辊 5 的轴面上设计有八个独立分散的圆形凹

槽,在凹槽里形成最终的成品面皮;

[0030] 第四步,成品收集,成形挤压后,最终成品在重力作用下落到成品输送带 8 上进行收集,余料通过余料输送带 7 回收。

[0031] 对于本领域技术人员而言,显然本实用新型不限于上述示范性实施例的细节,而且在不背离本实用新型的精神或基本特征的情况下,能够以其他的具体形式实现本实用新型。因此,无论从哪一点来看,均应将实施例看作是示范性的,而且是非限制性的,本实用新型的范围由所附权利要求而不是上述说明限定,因此旨在将落在权利要求的等同要件的含义和范围内的所有变化囊括在本实用新型内。不应将权利要求中的任何附图标记视为限制所涉及的权利要求。

[0032] 此外,应当理解,虽然本说明书按照实施方式加以描述,但并非每个实施方式仅包含一个独立的技术方案,说明书的这种叙述方式仅仅是为清楚起见,本领域技术人员应当将说明书作为一个整体,各实施例中的技术方案也可以经适当组合,形成本领域技术人员可以理解的其他实施方式。

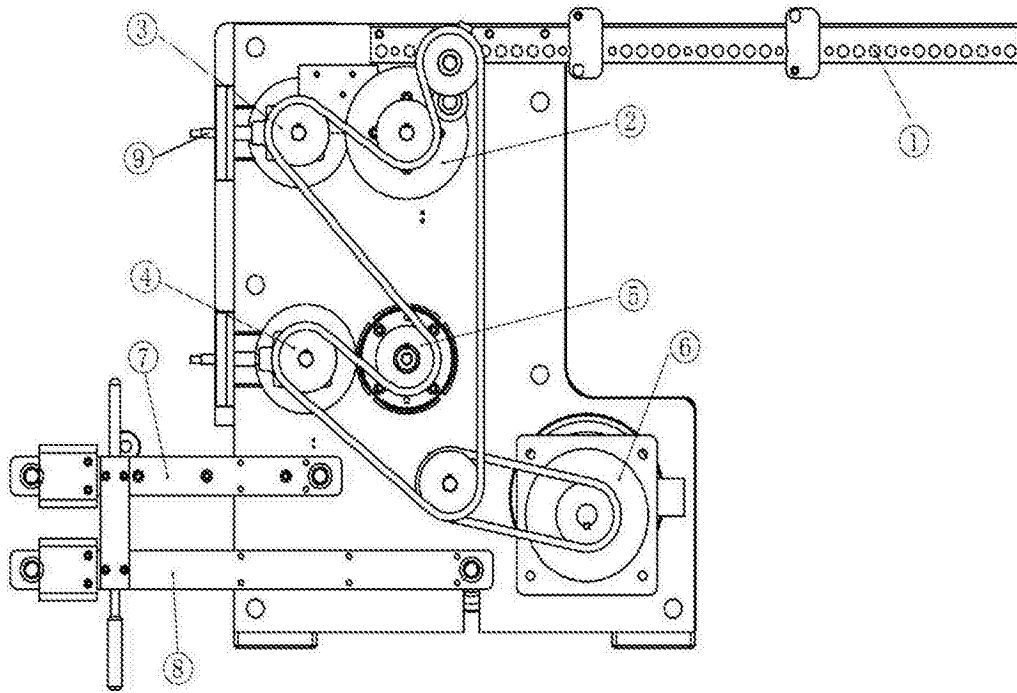


图 1

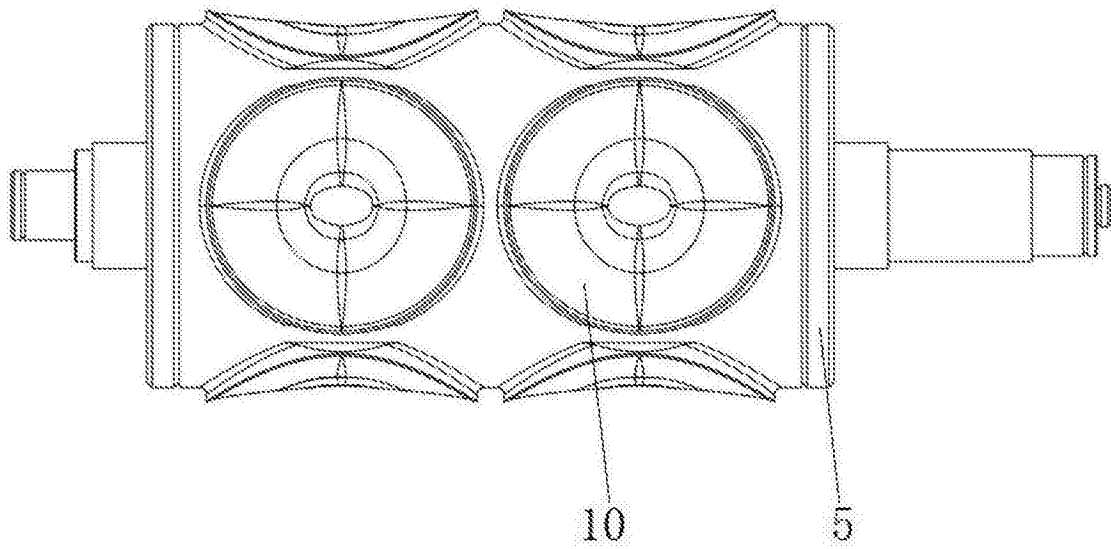


图 2