

[19] 中华人民共和国国家知识产权局

[51] Int. Cl.



[12] 实用新型专利说明书

专利号 ZL 200720146791.4

A23L 1/16 (2006.01)

A21C 3/02 (2006.01)

A21C 11/22 (2006.01)

A21C 11/00 (2006.01)

[45] 授权公告日 2008年2月13日

[11] 授权公告号 CN 201018885Y

[22] 申请日 2007.4.25

[21] 申请号 200720146791.4

[73] 专利权人 穆 标

地址 236000 安徽省阜阳市京九开发区穆庄
行政村新阳大道和纬十路经三路交叉
口向南第一个庄

[72] 发明人 穆 标

[74] 专利代理机构 安徽省阜阳市科颖专利事务所
代理人 徐宝泉

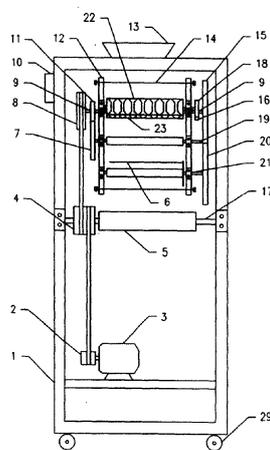
权利要求书 1 页 说明书 3 页 附图 2 页

[54] 实用新型名称

全自动刀削面机

[57] 摘要

本实用新型公开了一种全自动刀削面机，它是在机架的上侧设有支架，支架的上端设有被动轴，被动轴的中部装有后压面辊，后压面辊的前侧设有前压面辊，前后压面辊上设有三角形槽，在被动轴的左端装有减速皮带轮及小减速小齿轮，右端设有被动齿轮及后面辊齿轮，主动轴的左端装有减速大齿轮，右端装有主动齿轮，主动轴的前下侧设有切刀轴，切刀轴上设有切刀，切刀轴的下端设有过桥轴，过桥轴上装有双槽皮带轮，机架的底端设有电机，电机上装有电机皮带轮。本实用新型设计合理，结构简单，用于刀削面的加工制作，速度快，质量好。



1、一种全自动刀削面机，由机架、支架、电机、前后压面辊、过桥轴、主动轴、被动轴、切刀轴、齿轮、皮带轮及输送辊组成，其特征在于：机架（1）的上端设有支架（12），支架的上端装有被动轴（9）、主动轴（19）、切刀轴（21）、过桥轴（17），被动轴的中部设有后压面辊（23），后压面辊的前侧设有前压面辊（22），被动轴的左端装有减速皮带轮（8）、减速小齿轮（11），右端装有被动齿轮（15）、后面辊齿轮（16），前压面辊上装有前压面辊齿轮（18），主动轴的左端装有减速大齿轮（7），右端装有主动齿轮（28），主动轴的前下侧装有切刀轴（21），切刀轴上装有切刀齿轮（20），切刀轴上装有切刀（6），切刀轴的下端设有过桥轴（17），过桥轴上设有面条输送辊（5），过桥轴的左端装有双槽皮带轮（4），机架的底端装有电机（3），电机上设有电机皮带轮（2）。

2、根据权利要求1所述的全自动刀削面机，其特征在于：前后压面辊上分别设有三角形槽，两面辊的三角形槽相互交替的排列在压面辊的圆周上。

3、根据权利要求1所述的全自动刀削面机，其特征在于：机架的前侧设有张紧辊（25），输送辊（5）与张紧辊上装有输送带（24），张紧辊的支撑架上设有调整螺栓（27），输送带的前上端设有档面板（30）。

4、根据权利要求1所述的全自动刀削面机，其特征在于：前后压面辊的上端装有进料斗（13），前下侧装有出面板（26），出面板由螺栓安装在支架的内侧。

5、根据权利要求1所述的全自动刀削面机，其特征在于：机架的上侧装有电源开关（10），下端装有移动万向轮（29）。

全自动刀削面机

技术领域：

本实用新型涉及一种面食加工机械，确切说是一种刀削面加工机。

背景技术：

刀削面是一种人们喜爱的风味面食，制面时一手捧面块，一手切削，制面人长时操作，手酸臂麻，每日工作下来无不疲惫不堪。

发明内容：

本实用新型的目的是提供一种全自动刀削面成型机，将和好的面块，按所需的重量投入进料口，经过滚压成型，定长切料，经输送带直接送入炉灶内，既节约了时间，又减轻了劳动强度。

本实用新型的方案是由机架、支架、电机、前后压面辊、过桥轴、主动轴、被动轴、切刀轴、齿轮、皮带轮及输送辊组成，其结构特点是在机架的上端设有支架，支架的四角装有四组定位螺栓，支架由定位螺栓连接固定在机架上。支架的上端由上而下依次装有被动轴、主动轴、切刀轴、过桥轴。被动轴的中部装有后压面辊，后压面辊的前侧装有前压面辊，前后压面辊上分别设有三角形槽，两面辊上的三角形槽相互交替的排列在压面辊的圆周上。被动轴的左端装有减速皮带轮及减速小齿轮，减速皮带轮与减速小齿轮固定为一体活动的套装在被动轴上。被动轴的右端装有被动齿轮及后面辊齿轮，后面辊齿轮前端的前压面辊上装有前压面辊齿轮，主动轴的左端装有减速大齿轮，主动轴的右端装有主动齿轮，主动轴的前下侧设有切刀轴，切刀轴上装有切刀齿轮，切刀轴

的下端设有过桥轴，过桥轴上设有面条输送辊，过桥轴的左端装有双槽皮带轮，机架的底端装有电机，电机上装有电机皮带轮，机架的上侧装有电源开关，下端设有移动万向轮。

本实用新型的优点是构思巧妙，设计独特，结构简单，操作方便，易于推广，市场前景好。

下面结合附图作进一步说明：

附图说明：

图 1 为本实用新型结构示意图；

图 2 为本实用新型左视结构示意图；

图 3 为本实用新型右视结构示意图。

具体实施方式：

图 1、2、3 中示出的机架 1 的上端设有支架 12，支架由定位螺栓 14 连接固定为一体，支架的上端设有被动轴 9、主动轴 19、切刀轴 21、过桥轴 17，被动轴 9 的中部设有后压面辊 23，后压面辊的前侧装有前压面辊 22，前后压面辊的上端装有进料斗 13，前后压面辊的前下端装有出面板 26，出面板由螺栓安装在支架的内侧，被动轴的左端装有减速皮带轮 8 及减速小齿轮 11，被动轴的右端装有被动齿轮 15、后面辊齿轮 16，前压面辊 22 上装有前面辊齿轮 18，前面辊齿轮 18 与后面辊齿轮 16 相啮合，并由后面辊齿轮驱动。主动轴 19 的左端装有减速大齿轮 7，减速大齿轮 7 与减速小齿轮 11 啮合，并由小齿轮驱动，主动轴的右端装有主动齿轮 28，主动齿轮 28 与被动齿轮 15 相啮合并驱动被动齿轮运转。主动轴的前下侧装有切刀轴 21，切刀轴上装有切刀齿轮 20，切刀齿轮 20 与被动齿轮 15 相啮合并由被动齿轮 15 驱动，切刀轴上装有

切刀 6。切刀轴的下端装有过桥轴 17，过桥轴上设有面条输送辊 5，过桥轴的左端装有双槽皮带轮 4，机架的前侧设有输送带张紧辊 25，张紧辊的支撑架上设有张紧调整螺栓 27，输送辊 5 与张紧辊 25 上装有输送带 24，输送带的前上端设有档面板 30。机架的底端装有电机 3，电机上设有电机皮带轮 2，机架的上侧装有电源开关 10，下端设有移动万向轮 29。工作时电动机皮带轮带动减速皮带轮及小减速齿轮运转，小减速齿轮驱动减速大齿轮带动主动轴运转，安装在主动轴右端的主动齿轮驱动被动齿轮带动被动轴及压面辊后齿轮旋转，压面辊后齿轮带动压面辊前齿轮并带动前后压面辊相对运转，把和好的面块挤压成三角形面条状，由出面板向前移动，经切面刀在出面板上截断后落入输送带至出料口落入锅灶内。

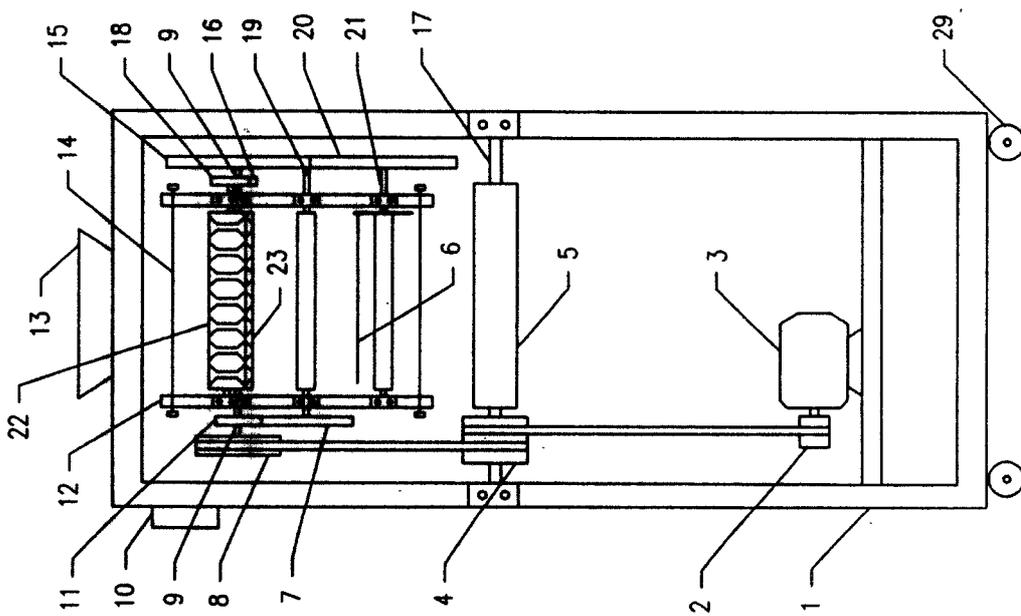


图1

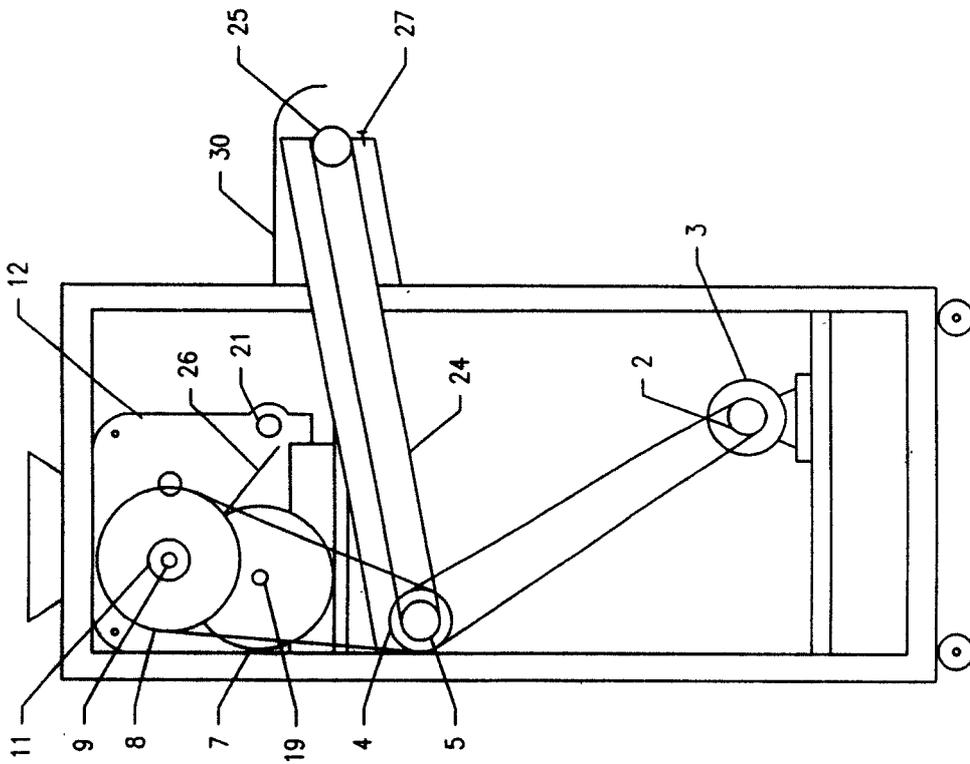


图2

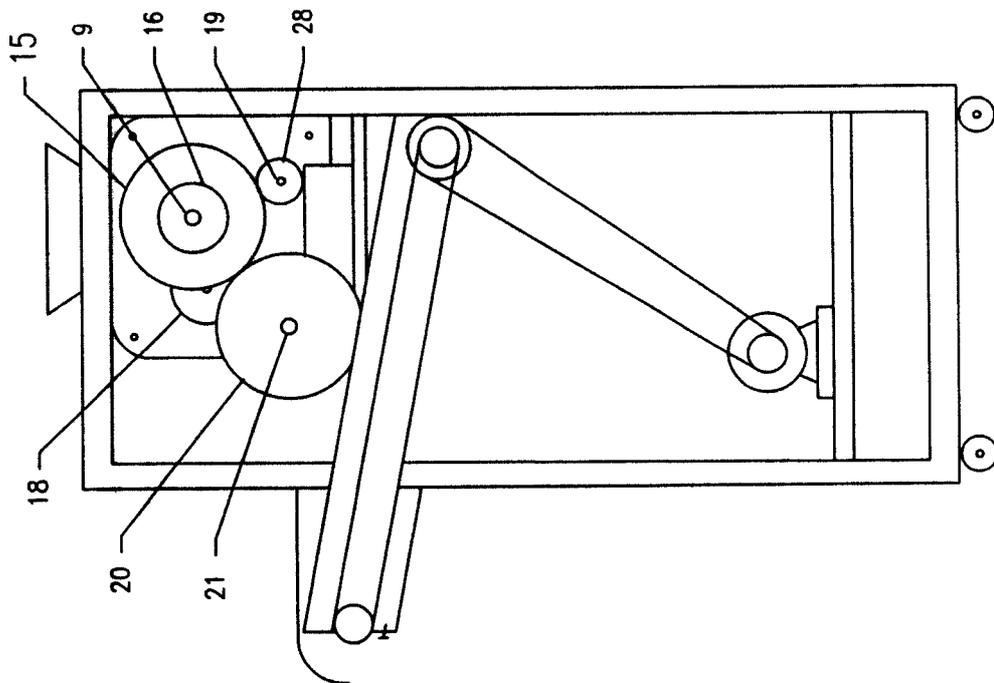


图3