



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 210642192 U

(45)授权公告日 2020.06.02

(21)申请号 201921665525.1

(ESM)同样的发明创造已同日申请发明专利

(22)申请日 2019.09.30

(73)专利权人 山东延新环保科技有限公司
地址 250000 山东省济南市章丘区刁镇请
十户村北

(72)发明人 李珂

(74)专利代理机构 济南鲁科专利代理有限公司
37214

代理人 姜月磊

(51) Int. Cl.

A21C 11/10(2006.01)

A21C 9/08(2006.01)

A21C 9/04(2006.01)

A21C 3/02(2006.01)

B08B 1/02(2006.01)

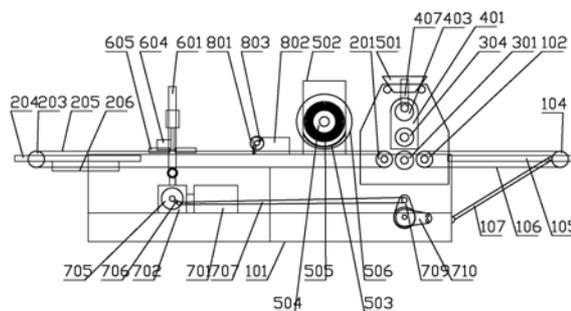
权利要求书2页 说明书7页 附图3页

(54)实用新型名称

一种多功能面点成型机

(57)摘要

一种多功能面点成型机,包括:输送机构,所述输送机构安装在机架上,用于对面块进行输送;输出机构,所述输出机构安装在机架上,用于对面块进行输出;压面机构,所述压面机构安装在输送机构与输出机构之间的机架上,用于将面块挤压成型;撒面机构,所述撒面机构用于向挤压成型后的面块撒面;成型机构,所述成型机构设在撒面机构后侧的机架上,用于将面块切断成型;驱动机构,所述驱动机构与输送机构、压面机构、成型机构和输出机构相连。自动化程度高,在一台机器上实现了面点成型的所有工序要求,且可根据不同面点的要求随意对设备进行调节,满足了花式面点的制作需求,结构设计合理,制造成本低。



1. 一种多功能面点成型机,其特征在于:包括:
 输送机构,所述输送机构安装在机架上,用于对面块进行输送;
 输出机构,所述输出机构安装在机架上,用于对面块进行输出;
 压面机构,所述压面机构安装在输送机构与输出机构之间的机架上,用于将面块挤压成型;
 撒面机构,所述撒面机构用于向挤压成型后的面块撒面;
 成型机构,所述成型机构设在撒面机构后侧的机架上,用于将面块切断成型;
 驱动机构,所述驱动机构与输送机构、压面机构、成型机构和输出机构相连。
2. 根据权利要求1所述的一种多功能面点成型机,其特征在于:所述输送机构包括:
 主动输送辊,所述主动输送辊通过轴承安装在机架上,主动输送辊的轴端通过键连接有主动输送辊齿轮;
 从动输送辊,所述从动输送辊通过轴承安装在输送架上,输送架与机架之间可折叠连接;
 环形输送带,所述环形输送带套设在主动输送辊与从动输送辊之间;
 支撑杆,所述支撑杆倾斜设在机架与输送架之间;
 可调挡面板,所述可调挡面板设在环形输送带两侧的输送架上,可调挡面板上设有若干长条形孔,通过螺栓穿过长条形孔将可调挡面板与输送架固连。
3. 根据权利要求2所述的一种多功能面点成型机,其特征在于:所述输出机构包括:
 主动输出辊,所述主动输出辊通过轴承安装在机架上,主动输出辊的轴端通过键连接有主动输出辊齿轮;
 从动输出辊,所述从动输出辊通过轴承安装在输出架上,输出架与机架之间可折叠连接;
 环形输出带,所述环形输出带套设在主动输出辊与从动输出辊之间;
 接面盒,所述接面盒设在环形输出带两侧的输出架上。
4. 根据权利要求3所述的一种多功能面点成型机,其特征在于:所述压面机构包括:
 下压面辊,所述下压面辊通过轴承安装在主动输送辊与主动输出辊之间的机架上,下压面辊的轴端通过键连接有第一下压面辊齿轮和第二下压面辊齿轮;
 上压面辊,所述上压面辊与安装在机架上的调节机构相连,上压面辊的轴端通过键连接有上压面辊齿轮。
5. 根据权利要求4所述的一种多功能面点成型机,其特征在于:所述调节机构包括:
 外调节板,所述外调节板设在机架外侧,外调节板底部分别通过轴承与上压面辊的两端支撑轴相连,机架上对应上压面辊两端支撑轴的位置设有调节孔,每块外调节板内分别活动设有调节圆板;
 调节杆,所述调节杆通过轴承安装在上压面辊上方的机架上,调节杆的两端分别偏心穿过两调节圆板,调节杆的一端通过轴承连接有转向齿轮,调节杆的另一端通过键连接有调节齿轮,调节齿轮外围连接有调节手柄,调节齿轮外端设有锁紧板及与调节杆螺纹连接的锁紧螺栓。
6. 根据权利要求5所述的一种多功能面点成型机,其特征在于:所述调节机构还包括:
 内调节板,所述内调节板设在机架内侧,内调节板分别通过轴承与上压面辊的两端支

撑轴相连；

刮面板，所述刮面板两端分别通过螺钉安装在内调节板上，刮面板与上压面辊配合将粘在上压面辊上的面挂掉。

7. 根据权利要求1所述的一种多功能面点成型机，其特征在于：所述撒面机构包括：

手动撒面盒，所述手动撒面盒放置在压面机构顶部的机架上；

自动撒面盒，所述自动撒面盒安装在压面机构后侧的机架上，包括安装在机架上的面箱，所述面箱底板上设有撒面孔，面箱内设有搅面辊，所述搅面辊上设有毛刷，搅面辊一端穿出面箱与撒面电机相连。

8. 根据权利要求5所述的一种多功能面点成型机，其特征在于：所述成型机构包括：

升降架，所述升降架通过其两侧的导向杆活动安装在机架上的导向套内；

切刀，所述切刀安装在升降架上；

压面板，所述压面板安装在切刀两侧的机架上用于对粘在切刀上的面进行阻挡，压面板上设有供切刀穿过的切刀槽。

9. 根据权利要求8所述的一种多功能面点成型机，其特征在于：所述驱动机构包括：

电机及减速机，所述电机及减速机安装在机架上；

固定偏心轮，所述固定偏心轮与减速机一端输出轴上的转盘偏心相连，固定偏心轮与升降架相连；

可调偏心轮，所述可调偏心轮与减速机另一端输出轴相连，可调偏心轮上设有调节槽，调节槽与驱动连杆的一端通过螺栓相连；

驱动轴，所述驱动轴通过轴承座安装在机架上，驱动轴与驱动连杆相对垂直设置，驱动轴一端设有主动棘轮，主动棘轮与驱动连杆的另一端相连，驱动轴上还设有安装在机架上的辅助棘轮，驱动轴另一端设有驱动齿轮；

第一环形链条，所述第一环形链条套设在驱动齿轮、第一下压面辊齿轮、主动输出辊齿轮外侧，驱动齿轮通过第一环形链条带动第一下压面辊齿轮、主动输出辊齿轮同步转动，第一环形链条外侧设有涨紧轮进行涨紧；

第二环形链条，所述第二环形链条套设在第二下压面辊齿轮、主动输送辊齿轮、转向齿轮外侧，上压面辊齿轮设在第二环形链条外侧咬合，第二下压面辊齿轮通过第二环形链条带动主动输送辊齿轮、转向齿轮、上压面辊齿轮同步转动。

10. 根据权利要求7所述的一种多功能面点成型机，其特征在于：在自动撒面盒与成型机构之间的机架上设有随动压面辊，随动压面辊两端的支撑轴分别活动安装在机架上的支撑板的弧形槽内，用于对随动压面辊的高度进行调节。

一种多功能面点成型机

技术领域：

[0001] 本实用新型涉及一种多功能面点成型机。

背景技术：

[0002] 面点是中国烹饪的主要组成部分，素以历史悠久、制作精致、品类丰富、风味多样著称于世。人类对食品的要求，首先是营养功能，即用来提供人体所需的各种营养；其次是吃好，也就是是感官功能，以满足人们不同的喜好和要求。随着人们物质文化水平的提高，对面点的多样性需求日益增加，食品产业需要不断的革新发展，一些花式面点逐渐被开发，而传统的面点大多手工制作，产量低、误差大、费时费工，批量生产时依靠手工制作已经不能满足这一需求。近年来市场上逐渐出现了各种各样的面点成型机械，而现有的面点成型机，要么自动化程度低，无法在一台机器上实现面点成型的所有工序要求，而且功能比较单一，不能根据不同面点的要求随意对设备进行调节，满足不了花式面点的制作需求；要么结构复杂，制造成本高，设备上设有若干电机，对每个功能部件进行驱动，控制复杂，增加了生产成本。

实用新型内容：

[0003] 本实用新型为了弥补现有技术的不足，提供了一种多功能面点成型机，自动化程度高，在一台机器上实现了面点成型的所有工序要求，且可根据不同面点的要求随意对设备进行调节，满足了花式面点的制作需求，结构设计合理，制造成本低，解决了现有技术中存在的问题。

[0004] 本实用新型为解决上述技术问题所采用的技术方案是：

[0005] 一种多功能面点成型机，包括：

[0006] 输送机构，所述输送机构安装在机架上，用于对面块进行输送；

[0007] 输出机构，所述输出机构安装在机架上，用于对面块进行输出；

[0008] 压面机构，所述压面机构安装在输送机构与输出机构之间的机架上，用于将面块挤压成型；

[0009] 撒面机构，所述撒面机构用于向挤压成型后的面块撒面；

[0010] 成型机构，所述成型机构设在撒面机构后侧的机架上，用于将面块切断成型；

[0011] 驱动机构，所述驱动机构与输送机构、压面机构、成型机构和输出机构相连。

[0012] 所述输送机构包括：

[0013] 主动输送辊，所述主动输送辊通过轴承安装在机架上，主动输送辊的轴端通过键连接有主动输送辊齿轮；

[0014] 从动输送辊，所述从动输送辊通过轴承安装在输送架上，输送架与机架之间可折叠连接；

[0015] 环形输送带，所述环形输送带套设在主动输送辊与从动输送辊之间；

[0016] 支撑杆，所述支撑杆倾斜设在机架与输送架之间；

[0017] 可调挡面板,所述可调挡面板设在环形输送带两侧的输送架上,可调挡面板上设有若干长条形孔,通过螺栓穿过长条形孔将可调挡面板与输送架固连。

[0018] 所述输出机构包括:

[0019] 主动输出辊,所述主动输出辊通过轴承安装在机架上,主动输出辊的轴端通过键连接有主动输出辊齿轮;

[0020] 从动输出辊,所述从动输出辊通过轴承安装在输出架上,输出架与机架之间可折叠连接;

[0021] 环形输出带,所述环形输出带套设在主动输出辊与从动输出辊之间;

[0022] 接面盒,所述接面盒设在环形输出带两侧的输出架上。

[0023] 所述压面机构包括:

[0024] 下压面辊,所述下压面辊通过轴承安装在主动输送辊与主动输出辊之间的机架上,下压面辊的轴端通过键连接有第一下压面辊齿轮和第二下压面辊齿轮;

[0025] 上压面辊,所述上压面辊与安装在机架上的调节机构相连,上压面辊的轴端通过键连接有上压面辊齿轮。

[0026] 所述调节机构包括:

[0027] 外调节板,所述外调节板设在机架外侧,外调节板底部分别通过轴承与上压面辊的两端支撑轴相连,机架上对应上压面辊两端支撑轴的位置设有调节孔,每块外调节板内分别活动设有调节圆板;

[0028] 调节杆,所述调节杆通过轴承安装在上压面辊上方的机架上,调节杆的两端分别偏心穿过两调节圆板,调节杆的一端通过轴承连接有转向齿轮,调节杆的另一端通过键连接有调节齿轮,调节齿轮外围连接有调节手柄,调节齿轮外端设有锁紧板及与调节杆螺纹连接的锁紧螺栓。

[0029] 所述调节机构还包括:

[0030] 内调节板,所述内调节板设在机架内侧,内调节板分别通过轴承与上压面辊的两端支撑轴相连;

[0031] 刮面板,所述刮面板两端分别通过螺钉安装在内调节板上,刮面板与上压面辊配合将粘在上压面辊上的面挂掉。

[0032] 所述撒面机构包括:

[0033] 手动撒面盒,所述手动撒面盒放置在压面机构顶部的机架上;

[0034] 自动撒面盒,所述自动撒面盒安装在压面机构后侧的机架上,包括安装在机架上的面箱,所述面箱底板上设有撒面孔,面箱内设有搅面辊,所述搅面辊上设有毛刷,搅面辊一端穿出面箱与撒面电机相连。

[0035] 所述成型机构包括:

[0036] 升降架,所述升降架通过其两侧的导向杆活动安装在机架上的导向套内;

[0037] 切刀,所述切刀安装在升降架上;

[0038] 压面板,所述压面板安装在切刀两侧的机架上用于对粘在切刀上的面进行阻挡,压面板上设有供切刀穿过的切刀槽。

[0039] 所述驱动机构包括:

[0040] 电机及减速机,所述电机及减速机安装在机架上;

[0041] 固定偏心轮,所述固定偏心轮与减速机一端输出轴上的转盘偏心相连,固定偏心轮与升降架相连;

[0042] 可调偏心轮,所述可调偏心轮与减速机另一端输出轴相连,可调偏心轮上设有调节槽,调节槽与驱动连杆的一端通过螺栓相连;

[0043] 驱动轴,所述驱动轴通过轴承座安装在机架上,驱动轴与驱动连杆相对垂直设置,驱动轴一端设有主动棘轮,主动棘轮与驱动连杆的另一端相连,驱动轴上还设有安装在机架上的辅助棘轮,驱动轴另一端设有驱动齿轮;

[0044] 第一环形链条,所述第一环形链条套设在驱动齿轮、第一下压面辊齿轮、主动输出辊齿轮外侧,驱动齿轮通过第一环形链条带动第一下压面辊齿轮、主动输出辊齿轮同步转动,第一环形链条外侧设有涨紧轮进行涨紧;

[0045] 第二环形链条,所述第二环形链条套设在第二下压面辊齿轮、主动输送辊齿轮、转向齿轮外侧,上压面辊齿轮设在第二环形链条外侧咬合,第二下压面辊齿轮通过第二环形链条带动主动输送辊齿轮、转向齿轮、上压面辊齿轮同步转动。

[0046] 在自动撒面盒与成型机构之间的机架上设有随动压面辊,随动压面辊两端的支撑轴分别活动安装在机架上的支撑板的弧形槽内,用于对随动压面辊的高度进行调节。

[0047] 本实用新型采用上述方案,具有如下优点:

[0048] 自动化程度高,在一台机器上实现了面点成型的所有工序要求,且可根据不同面点的要求随意对设备进行调节,满足了花式面点的制作需求,广泛适用于青红丝、酥糖、开口笑、羊角蜜、小麻叶、老饼干、排叉、蜜刀环、棋子等二十多个品种的食品切断加工,可切制片、块丝、丁菱形、曲线多种花样,适用于面食、面点、糕点加工企业和面点学校的教学辅助。它结构设计合理,制造成本低,通过一台电机同时驱动输送机构、压面机构、成型机构和输出机构,控制简单,调节方便,大大降低了生产成本。

附图说明:

[0049] 图1为本实用新型的主视结构示意图。

[0050] 图2为本实用新型的后视结构示意图。

[0051] 图3为本实用新型压面机构的剖视结构示意图。

[0052] 图4为本实用新型驱动机构的俯视结构示意图。

[0053] 图5为本实用新型输送机构的俯视结构示意图。

[0054] 图6为本实用新型成型机构的俯视结构示意图。

[0055] 图中:

[0056] 101、机架,102、主动输送辊,103、主动输送辊齿轮,104、从动输送辊,105、输送架,106、环形输送带,107、支撑杆,108、可调挡面板,109、长条形孔;

[0057] 201、主动输出辊,202、主动输出辊齿轮,203、从动输出辊,204、输出架,205、环形输出带,206、接面盒;

[0058] 301、下压面辊,302、第一下压面辊齿轮,303、第二下压面辊齿轮,304、上压面辊,305、上压面辊齿轮;

[0059] 401、外调节板,402、调节孔,403、调节圆板,404、调节杆,405、转向齿轮,406、调节齿轮,407、调节手柄,408、锁紧板,409、锁紧螺栓,410、内调节板,411、刮面板;

- [0060] 501、手动撒面盒,502、面箱,503、撒面孔,504、搅面辊,505、毛刷,506、撒面电机;
- [0061] 601、升降架,602、导向杆,603、导向套,604、切刀,605、压面板,606、切刀槽;
- [0062] 701、电机,702、减速机,703、固定偏心轮,704、转盘,705、可调偏心轮,706、调节槽,707、驱动连杆,708、驱动轴,709、主动棘轮,710、辅助棘轮,711、驱动齿轮,712、第一环形链条,713、涨紧轮,714、第二环形链条;
- [0063] 801、随动压面辊,802、支撑板,803、弧形槽。

具体实施方式:

[0064] 为能清楚说明本方案的技术特点,下面通过具体实施方式,并结合其附图,对本实用新型进行详细阐述。

[0065] 如图1-6所示,一种多功能面点成型机,包括:

[0066] 输送机构,所述输送机构安装在机架101上,用于对面块进行输送;

[0067] 输出机构,所述输出机构安装在机架101上,用于对面块进行输出;

[0068] 压面机构,所述压面机构安装在输送机构与输出机构之间的机架101上,用于将面块挤压成型;

[0069] 撒面机构,所述撒面机构用于向挤压成型后的面块撒面;

[0070] 成型机构,所述成型机构设在撒面机构后侧的机架101上,用于将面块切断成型;

[0071] 驱动机构,所述驱动机构与输送机构、压面机构、成型机构和输出机构相连。

[0072] 所述输送机构包括:

[0073] 主动输送辊102,所述主动输送辊102通过轴承安装在机架上,主动输送辊102的轴端通过键连接有主动输送辊齿轮103;

[0074] 从动输送辊104,所述从动输送辊104通过轴承安装在输送架105上,输送架105与机架101之间可折叠连接;运输时,可将输送架105及从动输送辊104向上折叠,减小横向尺寸,节省空间;

[0075] 环形输送带106,所述环形输送带106套设在主动输送辊102与从动输送辊104之间,主动输送辊102带动环形输送带106旋转,从动输送辊104对环形输送带106进行支撑,实现面块的输送;

[0076] 支撑杆107,所述支撑杆107倾斜设在机架与输送架105之间,对输送架105起到支撑作用;

[0077] 可调挡面板108,所述可调挡面板108设在环形输送带106两侧的输送架105上,可调挡面板108上设有若干长条形孔109,通过螺栓穿过长条形孔109将可调挡面板108与输送架105固连。两可调挡面板108之间的距离可以调节,满足不同大小的面块要求。

[0078] 所述输出机构包括:

[0079] 主动输出辊201,所述主动输出辊201通过轴承安装在机架上,主动输出辊201的轴端通过键连接有主动输出辊齿轮202;

[0080] 从动输出辊203,所述从动输出辊203通过轴承安装在输出架204上,输出架204与机架之间可折叠连接;

[0081] 环形输出带205,所述环形输出带205套设在主动输出辊201与从动输出辊203之间;主动输出辊201带动环形输出带205旋转,从动输出辊203对环形输出带205进行支撑,实

现产品的输出；

[0082] 接面盒206,所述接面盒206设在环形输出带205两侧的输出架204上,可将切断后多余的面块进行接收,回收再利用。

[0083] 所述压面机构包括:

[0084] 下压面辊301,所述下压面辊301通过轴承安装在主动输送辊102与主动输出辊201之间的机架上,下压面辊301的轴端通过键连接有第一下压面辊齿轮 302和第二下压面辊齿轮303;

[0085] 上压面辊304,所述上压面辊304与安装在机架上的调节机构相连,上压面辊304的轴端通过键连接有上压面辊齿轮305。通过调节机构可上下调节上压面辊304的高度,从而调节上压面辊304与下压面辊301之间的距离,实现对面块挤压厚薄的调整。

[0086] 所述调节机构包括:

[0087] 外调节板401,所述外调节板401设在机架外侧,外调节板401上设有微调螺栓及微调槽,用于对上压面辊304的高度进行微调,外调节板401底部分别通过轴承与上压面辊304的两端支撑轴相连,机架上对应上压面辊304两端支撑轴的位置设有调节孔402,每块外调节板401内分别活动设有调节圆板403;

[0088] 调节杆404,所述调节杆404通过轴承安装在上压面辊304上方的机架上,调节杆404的两端分别偏心穿过两调节圆板403,调节杆404的一端通过轴承连接有转向齿轮405,调节杆404的另一端通过键连接有调节齿轮406,调节齿轮 406外围连接有调节手柄407,调节齿轮406外端设有锁紧板408及与调节杆404 螺纹连接的锁紧螺栓409。调节时,手动旋转调节手柄407,调节手柄407带动调节齿轮406旋转,调节齿轮406带动调节杆404转动,调节杆404与调节圆板403之间也通过键连接而且偏心,调节杆404转动带动调节圆板403转动,从而带动两外调节板401上下移动,两外调节板401带动上压面辊304上下移动,调节孔402可给上压面辊304上下移动提供足够的间隙,最终实现上压面辊304高度的调整。

[0089] 所述调节机构还包括:

[0090] 内调节板410,所述内调节板410设在机架内侧,内调节板410分别通过轴承与上压面辊304的两端支撑轴相连;

[0091] 刮面板411,所述刮面板411两端分别通过螺钉安装在内调节板410上,刮面板411与上压面辊304配合将粘在上压面辊304上的面挂掉。内调节板410 的设置,主要是为了安装刮面板411,内调节板410会随着上压面辊304上下移动,上压面辊304旋转时,通过刮面板411将粘在上压面辊304上的面挂掉,避免上压面辊304粘面。

[0092] 所述撒面机构包括:

[0093] 手动撒面盒501,所述手动撒面盒501放置在压面机构顶部的机架上,方便拿取,手动撒面盒501的面主要是撒在压面机构前侧的面块上;

[0094] 自动撒面盒,所述自动撒面盒安装在压面机构后侧的机架上,包括安装在机架上的面箱502,所述面箱502底板上设有撒面孔503,面箱502内设有搅面辊504,所述搅面辊504上设有毛刷505,搅面辊504一端穿出面箱502与撒面电机506相连。撒面电机506带动搅面辊504及毛刷505转动,将面箱502内的面粉进行搅拌,面粉从撒面孔503向下露出到挤压后的面块上,防止粘面。

[0095] 所述成型机构包括:

[0096] 升降架601,所述升降架601通过其两侧的导向杆602活动安装在机架上的导向套603内;

[0097] 切刀604,所述切刀604安装在升降架601上;切刀604包括主切刀,主切刀上垂直间隔焊接有若干辅切刀,这种切刀可切割出饼干形状,切刀还可设计成其他各种形状,用于切割出其他食品;升降架601可带动切刀604上下移动对面块进行切割成型;

[0098] 压面板605,所述压面板605安装在切刀604两侧的机架上用于对粘在切刀604上的面进行阻挡,压面板605上设有供切刀穿过的切刀槽606。

[0099] 所述驱动机构包括:

[0100] 电机701及减速机702,所述电机701及减速机702安装在机架上;

[0101] 固定偏心轮703,所述固定偏心轮703与减速机702一端输出轴上的转盘704偏心相连,固定偏心轮703与升降架601相连;电机701及减速机702工作时带动转盘704旋转,转盘704带动固定偏心轮703转动,固定偏心轮703带动升降架601上下移动,升降架601再带动切刀604上下移动对面块切割;

[0102] 可调偏心轮705,所述可调偏心轮705与减速机702另一端输出轴相连,可调偏心轮705上设有调节槽706,调节槽706与驱动连杆707的一端通过螺栓相连;通过调节驱动连杆707在调节槽706内的距离,可调节驱动连杆707的输出力矩,从而调节驱动轴708的步进转数,最终调节环形输送带106和环形输出带205的步进距离;

[0103] 驱动轴708,所述驱动轴708通过轴承座安装在机架上,驱动轴708与驱动连杆707相对垂直设置,驱动轴708一端设有主动棘轮709,主动棘轮709与驱动连杆707的另一端相连,通过主动棘轮709带动驱动轴708旋转,驱动轴708上还设有安装在机架上的辅助棘轮710,辅助棘轮710可防止驱动轴708倒转,驱动轴708另一端设有驱动齿轮711;

[0104] 第一环形链条712,所述第一环形链条712套设在驱动齿轮711、第一下压面辊齿轮302、主动输出辊齿轮202外侧,驱动齿轮711通过第一环形链条712带动第一下压面辊齿轮302、主动输出辊齿轮202同步转动,第一环形链条712外侧设有涨紧轮713进行涨紧;

[0105] 第二环形链条714,所述第二环形链条714套设在第二下压面辊齿轮303、主动输送辊齿轮103、转向齿轮405外侧,上压面辊齿轮305设在第二环形链条714外侧咬合,第二下压面辊齿轮303通过第二环形链条714带动主动输送辊齿轮103、转向齿轮405、上压面辊齿轮305同步转动。

[0106] 工作时,如图2所示,驱动齿轮711顺时针旋转,带动第一环形链条712顺时针旋转,第一环形链条712带动第一下压面辊齿轮302、主动输出辊齿轮202顺时针旋转,涨紧轮713则逆时针旋转,主动输出辊齿轮202顺时针旋转带动环形输出带205向右输出面块。第一下压面辊齿轮302顺时针旋转带动第二下压面辊齿轮303顺时针旋转,第二下压面辊齿轮303带动第二环形链条714顺时针旋转,第二环形链条714带动主动输送辊齿轮103、转向齿轮405顺时针旋转,主动输送辊齿轮103带动环形输送带106向右输送面块,转向齿轮405旋转时调节杆404不转动,上压面辊齿轮305则逆时针旋转,上压面辊齿轮305带动下压面辊304逆时针旋转,第一下压面辊齿轮302、第二下压面辊齿轮303带动下压面辊301顺时针旋转,上压面辊304与下压面辊301同步反向旋转将面块挤压后向右输出。

[0107] 在自动撒面盒与成型机构之间的机架上设有随动压面辊801,随动压面辊801对挤压后的面块撒面后再进行挤压,随动压面辊801两端的支撑轴分别活动安装在机架上的

支撑板802的弧形槽803内,用于对随动压面辊的高度进行调节。

[0108] 上述具体实施方式不能作为对本实用新型保护范围的限制,对于本技术领域的技术人员来说,对本实用新型实施方式所做出的任何替代改进或变换均落在本实用新型的保护范围内。

[0109] 本实用新型未详述之处,均为本技术领域技术人员的公知技术。

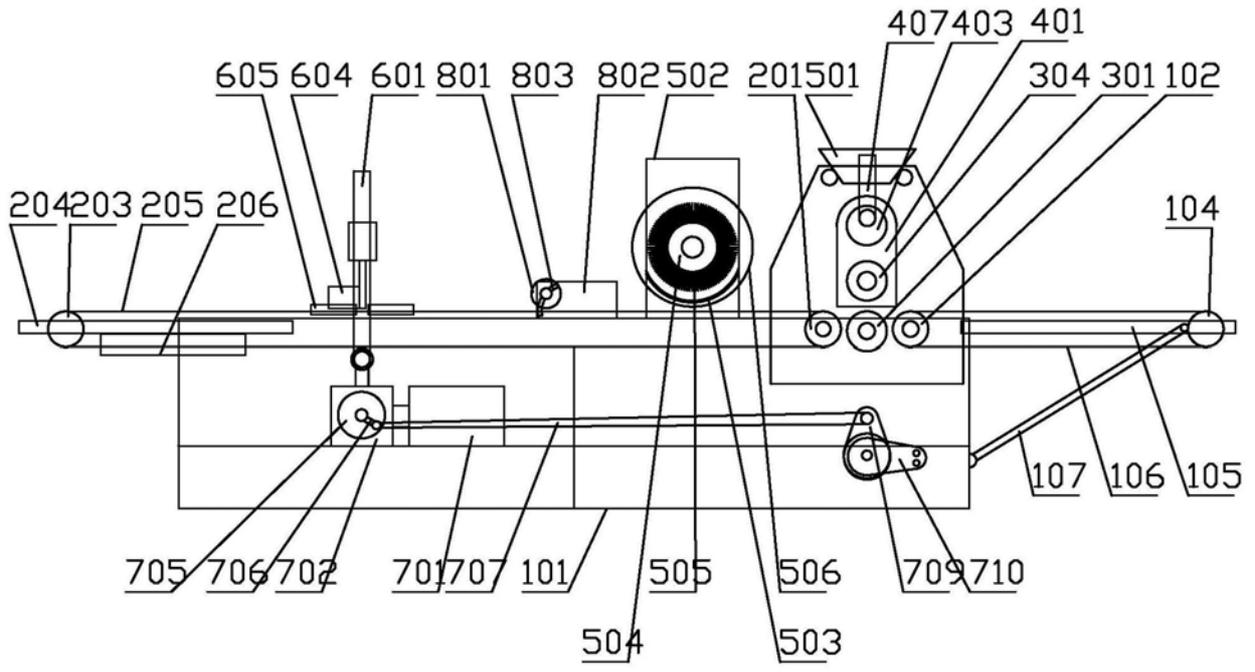


图1

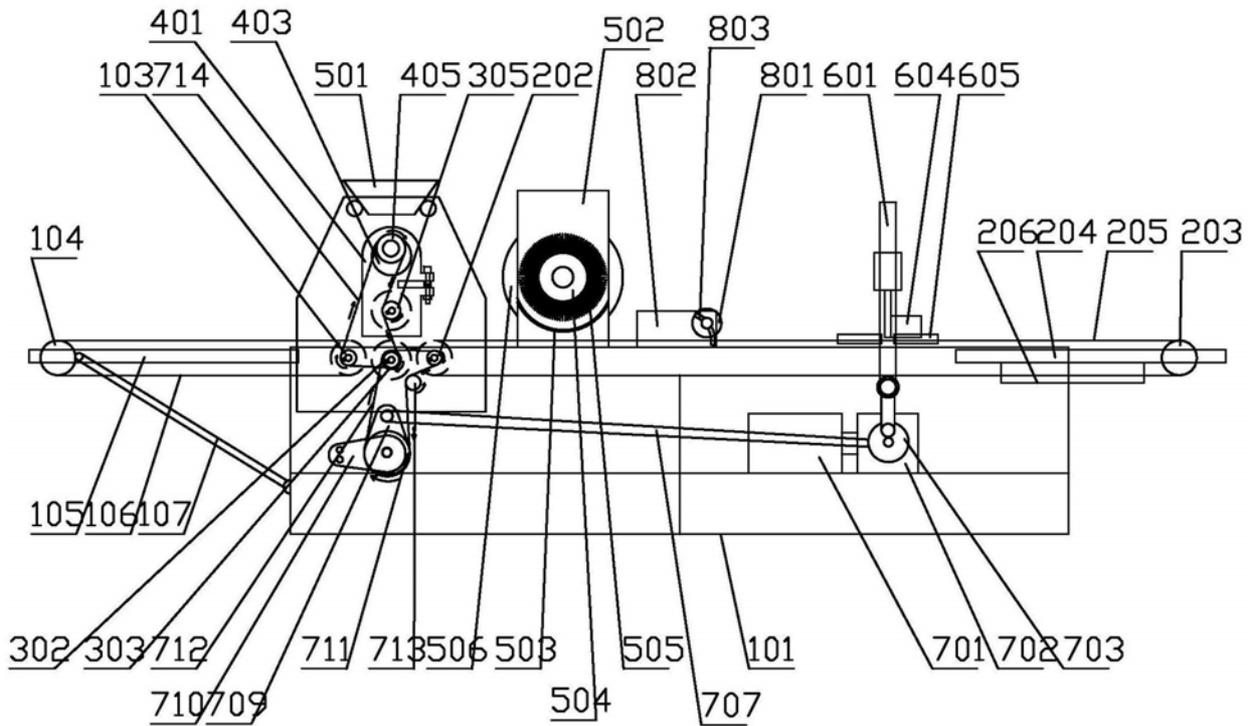


图2

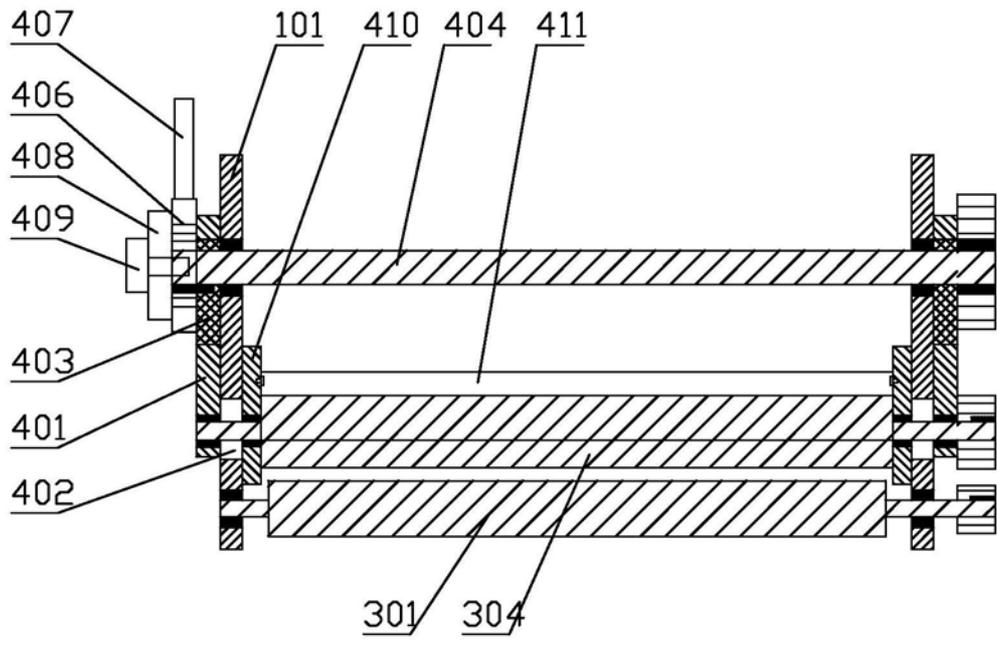


图3

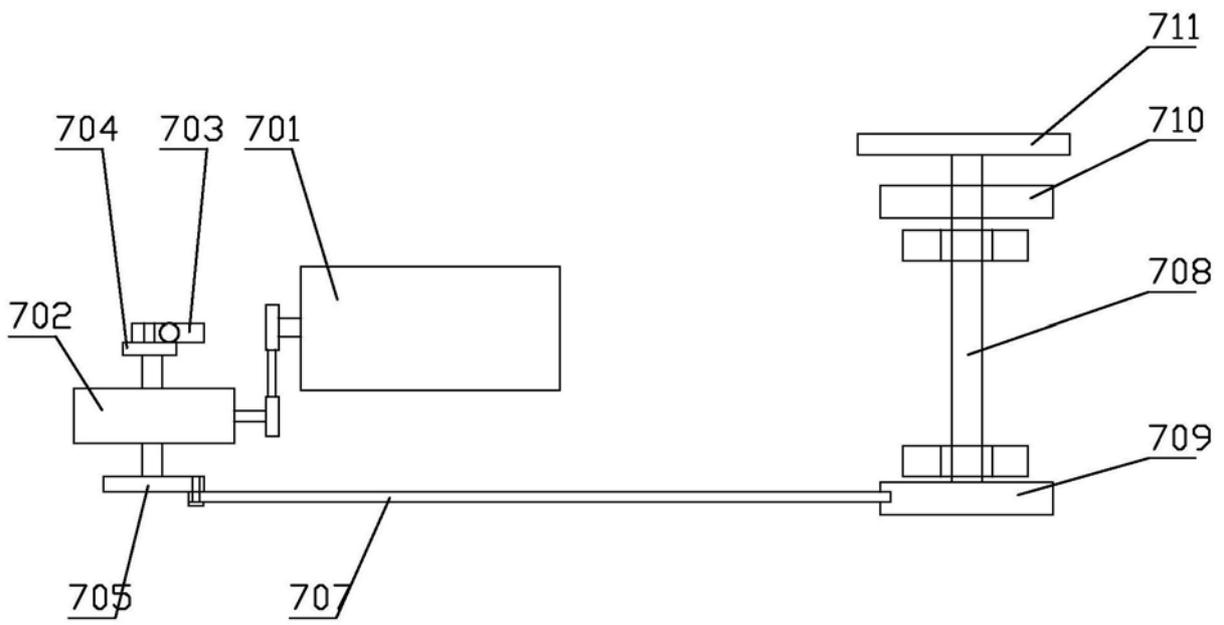


图4

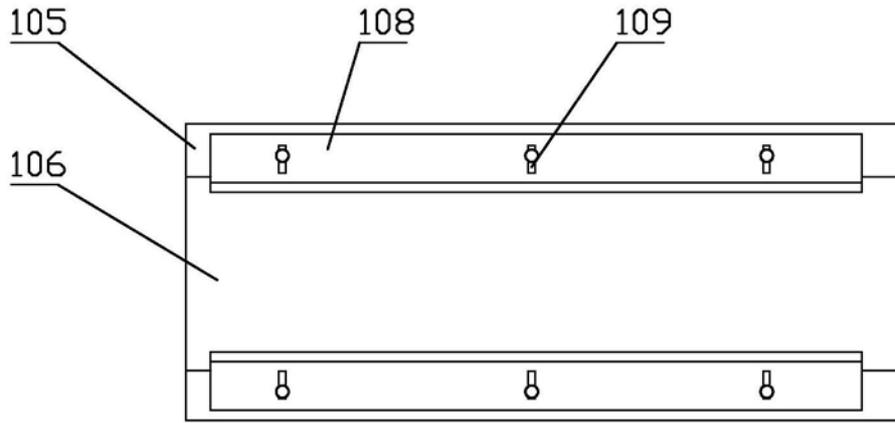


图5

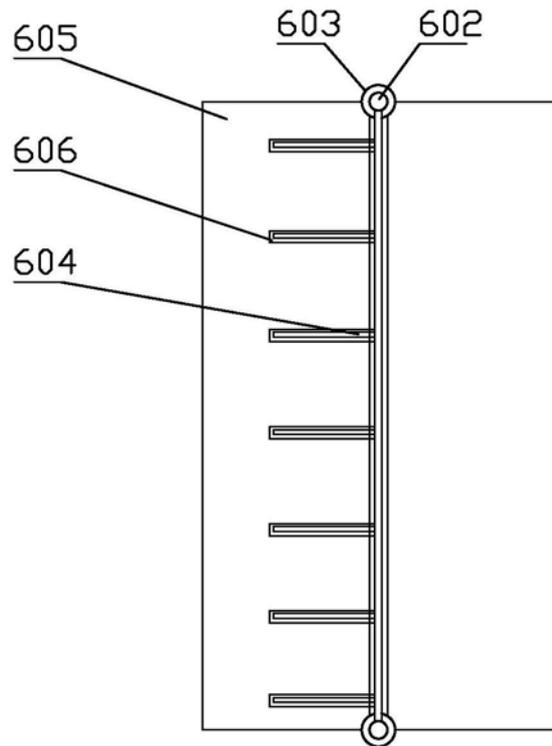


图6