



(12)发明专利

(10)授权公告号 CN 106723138 B

(45)授权公告日 2019.08.09

(21)申请号 201611108678.7

(22)申请日 2016.12.06

(65)同一申请的已公布的文献号
申请公布号 CN 106723138 A

(43)申请公布日 2017.05.31

(73)专利权人 王磊晶
地址 518114 广东省深圳市龙岗区布吉宝
丽路泽润华庭B栋602

(72)发明人 王磊晶 黄诗平

(74)专利代理机构 广州海藻专利代理事务所
(普通合伙) 44386
代理人 张大保

(51)Int.Cl.
A23N 7/00(2006.01)

(56)对比文件

CN 203872961 U,2014.10.15,说明书第1-16段,图1.

CN 203897228 U,2014.10.29,说明书第1-27段,图1-5.

CN 204579812 U,2015.08.26,全文.

JP 2002010769 A,2002.01.15,全文.

CN 203314051 U,2013.12.04,说明书第1-34段,图1-4.

审查员 刘黎黎

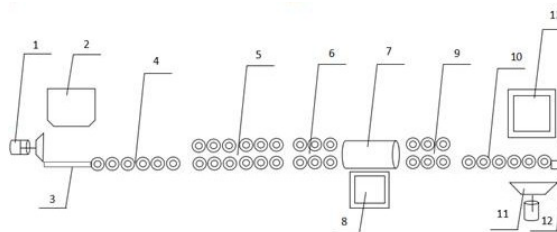
权利要求书1页 说明书7页 附图1页

(54)发明名称

一种剥皮装置的制作方法

(57)摘要

本发明提供了一种剥皮装置的制作方法,剥皮装置包括上料装置、剥皮器以及下料装置;首先制作剥皮器,将制作好的剥皮器设置在上料装置以及下料装置之间;剥皮装置还包括矫直装置,矫直装置设置在上料装置与剥皮器之间;剥皮器的数量设置有三个以上,每个剥皮器分别与出口端的圆弧形矫直凹槽对接;还包括入口夹送组件和出口夹送组件;剥皮装置还包括上料区传送辊道和下料区传送辊道,上料区传送辊道设置在上料装置与矫直装置之间。解决了现有技术中剥皮装置结构复杂、并没有实现全自动以及不能适用不同规格和弯曲食材的剥皮处理的技术问题,实现了剥皮装置的结构合理、全自动剥皮、适应不同规格和弯曲食材的技术效果。



1. 一种剥皮装置的制作方法,所述剥皮装置包括上料装置、剥皮器(7)以及下料装置,其特征在于,所述方法包括如下步骤:

将所述上料装置设置在剥皮装置的首端,所述上料装置包括上料漏斗(2)、漏斗滑板、三组以上推入装置(1)以及三组以上分料槽(3);所述上料漏斗(2)架设在所述三组以上分料槽(3)的上方,所述上料漏斗(2)通过所述漏斗滑板将待剥皮食材滑入所述三组以上分料槽(3)内;所述三组以上推入装置(1)分别设置在所述三组以上分料槽(3)的前面,推入装置(1)分别与分料槽(3)一一对应,用于将滑入所述三组以上分料槽(3)内的待剥皮食材推入后面的传送辊道内;

将下料装置设置在剥皮装置的尾端,所述下料装置包括设置在下料区传送辊道(10)尾端的对齐挡板(12)、设置在下料区传送辊道(10)一侧的下料推出装置(11)以及设置在下料区传送辊道(10)另一侧的食材收集框;

然后制作剥皮器(7),将制作好的剥皮器(7)设置在上料装置以及下料装置之间;

所述剥皮装置还包括矫直装置(5),所述矫直装置(5)设置在所述上料装置与所述剥皮器(7)之间,用于对待剥皮食材的矫直;所述矫直装置(5)包括六对以上的矫直辊,每个所述矫直辊上设置有三个以上的圆弧形矫直凹槽;同一对矫直辊上的圆弧形矫直凹槽的圆弧半径相同,不同对矫直辊上的圆弧形矫直凹槽的圆弧半径不同;

在设置剥皮器时,设置所述剥皮器(7)的数量有三个以上,每个所述剥皮器(7)分别与所述矫直装置出口端的圆弧形矫直凹槽对接;每个所述剥皮器(7)分别包括倒U形支架(71)、切削组件(74)以及两组空心轴组件(73);所述倒U形支架(71)的两端分别与两组所述空心轴组件上的轴承座固定连接,两组空心轴组件上的两根空心轴分别与切削组件(74)的两端固定连接;所述切削组件(74)包括三组以上的弧形切削刀、前环形支撑架以及后环形支撑架(72),所述弧形切削刀通过弹性装置与调节装置分别与其对应的刀架连接,三组以上的所述刀架的两端分别与所述前环形支撑架以及所述后环形支撑架(72)固定连接,并且,三组以上刀架在圆周方向均匀间隔的分布在所述前环形支撑架以及所述后环形支撑架(72)之间,使得所述刀架之间均匀形成有废料通道;通过调节调节装置,使得三组以上的所述弧形切削刀在圆周方向形成的圆半径比待剥皮食材半径小1-2毫米。

2. 根据权利要求1所述的剥皮装置的制作方法,所述剥皮装置还包括入口夹送组件(6)和出口夹送组件(9);所述入口夹送组件(6)设置在所述剥皮器(7)前方,与剥皮器(7)入口对接;所述出口夹送组件(9)设置在所述剥皮器(7)的后方,与剥皮器(7)出口对接;所述入口夹送组件(6)和所述出口夹送组件(9)分别设置有三对夹送辊。

3. 根据权利要求2所述的剥皮装置的制作方法,所述剥皮装置还包括上料区传送辊道(4)和下料区传送辊道(10),所述上料区传送辊道(4)设置在所述上料装置与所述矫直装置(5)之间,所述下料区传送辊道(10)设置在所述下料装置与所述出口夹送组件(9)之间;所述上料区传送辊道(4)和所述下料区传送辊道(10)分别包括六个以上的传送辊,所述上料区传送辊道(4)和所述下料区传送辊道(10)都设置有三个以上传送通道,所述上料区传送辊道(4)的三个以上传送通道的首端以及末端分别与上料装置以及矫直装置(5)对接,所述下料区传送辊道(10)的三个以上传送通道的首端以及末端分别与出口夹送组件(9)以及下料装置对接。

一种剥皮装置的制作方法

技术领域

[0001] 本发明涉及厨用工具技术领域,尤其涉及一种剥皮装置的制作方法。

背景技术

[0002] 随着生活水平的不断提高,人们越来越喜欢食用蔬菜水果。在食用长杆形带皮蔬菜水果时,比如芦笋,人们通常用手或者手动工具来剥掉其果皮,剥皮过程不但会弄脏双手,而且果皮的残渣容易塞入指甲缝里,清理麻烦,并且,剥皮效率不高,尤其对于在大型酒店的工作人员而言,剥皮工作苦不堪言。现有技术中虽然存在一些自动剥皮装置,但是结构复杂,且并不能完全自动化。

[0003] 专利“一种自动莴笋削皮机”申请号:CN201410456474提及一种自动莴笋削皮机,包括箱体,设置在箱体内的机架,设置在机架上的对中送料总成、组合刀具总成、出料总成和传动装置总成,以及设置在箱体外的控制系统;所述对中送料总成包括上下对称设置的两个V型输送带,两个V型输送带之间构成送料通道,所述送料通道内设有光电开关;所述组合刀具总成包括一中心开口的圆形刀架座,所述圆形刀架座上呈圆周等间距排布有六个刀头组件,任一所述刀头组件包括气缸,气缸的活塞杆前端固定有Y型的三刃刀片,当六个活塞杆伸至圆形刀架座中心位置时,六个所述的三刃刀片共同构成正十二边形结构;所述出料总成包括上下对称设置的两个弹性轮,两个弹性轮之间构成出料通道;所述出料通道、圆形刀架座的中心开口以及送料通道依次相连通。该自动莴笋削皮机结构复杂,且并不能完全自动化,有很大改进空间。

[0004] 专利“一种改进的棘轮式自转公转全自动芦笋削皮机”申请号:CN92200630提及一种改进的棘轮式自转公转全自动芦笋削皮机,主要由齿轮传动式夹具小齿轮转动装置和用于自动控制的凸轮装置及阀式手工送料装置构成,齿轮传动式自转夹具小齿轮转动装置是在削皮机的公转盘上设置一组传动齿轮组,在公转盘每次转动1/8转时,连带带动自转夹具小齿轮都同时准确地转动一个齿;凸轮装置自动控制方式是由8个凸轮片和8个机动阀(直接配管在相关自动机构的气压缸)及一个减速电动机所组成,配合各自动机构的动作需要,控制机动阀的开启,实现自动控制(凸轮片数及机动阀数,均依气缸的多少而定);阀式手工送料装置是一个水平方向连续作开闭动作的送料阀。该全自动芦笋削皮机,并没有实现自动上下料,并且不能适应不同规格以及弯曲芦笋的剥皮处理。

[0005] 在实现本发明的过程中,发明人发现现有技术中剥皮装置至少存在以下缺点:现在市场上剥皮装置结构复杂、并没有实现全自动以及不能适用不同规格和弯曲食材的剥皮处理。

发明内容

[0006] 本发明提供了一种剥皮装置的制作方法,解决了现有技术中剥皮装置结构复杂、并没有实现全自动以及不能适用不同规格和弯曲食材的剥皮处理的技术问题,实现了剥皮装置的结构合理、全自动剥皮、适应不同规格和弯曲食材的技术效果。

[0007] 为解决上述技术问题,本发明提供一种剥皮装置的制作方法,所述剥皮装置包括上料装置、剥皮器以及下料装置,其特征在于,所述方法包括如下步骤:

[0008] 将所述上料装置设置在剥皮装置的首端,所述上料装置包括上料漏斗、漏斗滑板、三组以上推入装置以及三组以上分料槽;所述上料漏斗架设在所述三组以上分料槽的上方,所述上料漏斗通过所述漏斗滑板将待剥皮食材滑入所述三组以上分料槽内;所述三组以上推入装置分别设置在所述三组以上分料槽的前面,推入装置分别与分料槽一一对应,用于将滑入所述三组以上分料槽内的待剥皮食材推入后面的传送辊道内;

[0009] 将下料装置设置在剥皮装置的尾端,所述下料装置包括设置在下料区传送辊道尾端的对齐挡板、设置在下料区传送辊道一侧的下料推出装置以及设置在下料区传送辊道另一侧的食材收集框。

[0010] 然后制作剥皮器,将制作好的剥皮器设置在上料装置以及下料装置之间。

[0011] 其中,所述剥皮装置还包括矫直装置,所述矫直装置设置在所述上料装置与所述剥皮器之间,用于对待剥皮食材的矫直;所述矫直装置包括六对以上的矫直辊,每个所述矫直辊上设置有三个以上的圆弧形矫直凹槽;同一对矫直辊上的圆弧形凹槽的圆弧半径相同,不同对矫直辊上的圆弧形矫直凹槽的圆弧半径不同;

[0012] 其特征在于,在设置剥皮器时,设置所述剥皮器的数量有三个以上,每个所述剥皮器分别与所述出口端的圆弧形矫直凹槽对接;每个所述剥皮器分别包括倒U形支架、切削组件以及两组空心轴组件;所述倒U形支架的两端分别与两组所述空心轴组件上的轴承座固定连接,两组空心轴组件上的两根空心轴分别与切削组件的两端固定连接;所述切削组件包括三组以上的弧形切削刀、前环形支撑架以及后环形支撑架,所述弧形切削刀通过弹性装置与以及调节装置分别与其对应的刀架连接,三组以上的所述刀架的两端分别与所述前环形支撑架以及所述后环形支撑架固定连接,并且,三组以上刀架在圆周方向均匀间隔的分布在所述前环形支撑架以及所述后环形支撑架之间,使得所述刀架之间均匀形成有废料通道;通过调节调节装置,使得三组以上的所述弧形切削刀在圆周方向形成的圆半径比待剥皮食材半径小1-2毫米。

[0013] 其中,所述剥皮装置还包括入口夹送组件和出口夹送组件;所述入口夹送组件设置在所述剥皮器前方,与剥皮器入口对接;所述出口夹送组件设置在所述剥皮器的后方,与剥皮器出口对接;所述入口夹送组件和所述出口夹送组件分别设置有三对夹送辊。

[0014] 其中,所述剥皮装置还包括上料区传送辊道和下料区传送辊道,所述上料区传送辊道设置在所述上料装置与所述矫直装置之间,所述下料区传送辊道设置在所述下料装置与所述出口夹送组件之间;所述上料区传送辊道和所述下料区传送辊道分别包括六个以上的传送辊,所述上料区传送辊道和所述下料区传送辊道都设置有三个以上传送通道,所述上料区传送辊道的三个以上传送通道的首端以及末端分别与上料装置以及入口夹送组件对接,所述下料区传送辊道的三个以上传送通道的首端以及末端分别与出口夹送组件以及下料装置对接。

[0015] 本发明提供的一个或多个技术方案,至少具有如下技术效果或优点:

[0016] 由于采用了一种剥皮装置的制作方法,所述剥皮装置包括上料装置、剥皮器以及下料装置。所述剥皮装置还包括矫直装置,所述矫直装置设置在所述上料装置与所述剥皮器之间,用于对待剥皮食材的矫直;所述矫直装置包括六对以上的矫直辊,每个所述矫直辊

上设置有三个以上的圆弧形矫直凹槽;同一对矫直辊上的圆弧形凹槽的圆弧半径相同,不同对矫直辊上的圆弧形矫直凹槽的圆弧半径不同,并且,从矫直装置的入口端开始,圆弧形矫直凹槽的圆弧半径逐渐减小,所述圆弧形矫直凹槽在矫直装置的入口端的圆弧半径为待剥皮食材平均半径的2-2.5倍,所述圆弧形矫直凹槽在矫直装置的出口端的圆弧半径为待剥皮食材平均半径的1.2-1.5倍。采用了矫直装置,使得弯曲的食材能够统一在矫直辊的作用下矫直,使得该剥皮装置适用于弯曲食材的剥皮。

[0017] 由于,所述剥皮器的数量设置有三个以上,每个所述剥皮器分别与所述出口端的圆弧形矫直凹槽对接;每个所述剥皮器分别包括倒U形支架、切削组件以及两组空心轴组件;所述倒U形支架的两端分别与两组所述空心轴组件上的轴承座固定连接,两组空心轴组件上的两根空心轴分别与切削组件的两端固定连接;所述切削组件包括三组以上的弧形切削刀、前环形支撑架以及后环形支撑架,所述弧形切削刀通过弹性装置与以及调节装置分别与其对应的刀架连接,三组以上的所述刀架的两端分别与所述前环形支撑架以及所述后环形支撑架固定连接,并且,三组以上刀架在圆周方向均匀间隔的分布在所述前环形支撑架以及所述后环形支撑架之间,使得所述刀架之间均匀形成有废料通道;通过调节调节装置,使得三组以上的所述弧形切削刀在圆周方向形成的圆半径比待剥皮食材半径小1-2毫米。使得剥皮器可调节,适用于不同规格食材的剥皮,并且设置有三个以上剥皮器,大大提高了剥皮效率。

[0018] 由于,所述剥皮装置还包括入口夹送组件和出口夹送组件;所述入口夹送组件设置在所述剥皮器前方,与剥皮器入口对接;所述出口夹送组件设置在所述剥皮器的后方,与剥皮器出口对接;所述入口夹送组件和所述出口夹送组件分别设置有三对夹送辊。使得,传送辊和剥皮器的进给速度可以单独调节,既满足了削皮器的削皮工艺要求,也满足了整个剥皮装置的传送要求。

[0019] 由于,所述剥皮装置还包括上料区传送辊道和下料区传送辊道,所述上料区传送辊道设置在所述上料装置与所述矫直装置之间,所述下料区传送辊道设置在所述下料装置与所述出口夹送组件之间;所述上料区传送辊道和所述下料区传送辊道分别包括六个以上的传送辊,所述上料区传送辊道和所述下料区传送辊道都设置有三个以上传送通道,所述上料区传送辊道的三个以上传送通道的首端以及末端分别与上料装置以及入口夹送组件对接,所述下料区传送辊道的三个以上传送通道的首端以及末端分别与出口夹送组件以及下料装置对接。使得,食材能够在传送辊道中传送并缓存,提高了整个设备的柔性和灵活性。

[0020] 由于,所述上料装置设置在剥皮装置的首端,所述上料装置包括上料漏斗、漏斗滑板、三组以上推入装置以及三组以上分料槽;所述上料漏斗架设在所述三组以上分料槽的上方,所述上料漏斗通过所述漏斗滑板将待剥皮食材滑入所述三组以上分料槽内;所述三组以上推入装置分别设置在所述三组以上分料槽的前面,推入装置分别与分料槽一一对应,用于将滑入所述三组以上分料槽内的待剥皮食材推入后面的传送辊道内。所述下料装置设置在剥皮装置的尾端,所述下料装置包括设置在下料区传送辊道尾端的对齐挡板、设置在下料区传送辊道一侧的下料推出装置以及设置在下料区传送辊道另一侧的食材收集框。所述剥皮装置还包括废料收集框,所述废料收集框设置在所述剥皮器下方,用于收集食材剥皮废料。

[0021] 所述剥皮装置还包PLC控制系统、智能触摸屏、手动控制按钮以及动力系统,所述动力系统包括若干动力子系统,分别为所述上料装置、所述上料区传送辊道、所述入口夹送组件、所述剥皮器、所述出口夹送组件、所述下料区传送辊道以及所述下料装置提供动力。使得整个剥皮装置实现了快速全自动剥皮。

[0022] 因此,解决了现有技术中剥皮装置结构复杂、并没有实现全自动以及不能适用不同规格和弯曲食材的剥皮处理的技术问题,实现了剥皮装置的结构合理、全自动剥皮、适应不同规格和弯曲食材的技术效果。

附图说明

[0023] 图1是本发明剥皮装置的结构示意图;

[0024] 图2是本发明剥皮装置剥皮器的结构示意图;

[0025] 其中,推入装置1、上料漏斗2、分料槽3、上料区传送辊道4、矫直装置5、入口夹送组件6、剥皮器7、废料收集框8、出口夹送组件9、下料区传送辊道10、推出装置11、对齐挡板12、食材收集框13、倒U形支架71、后环形支撑架72、前空心轴组件73、切削组件74、后空心轴组件75。

具体实施方式

[0026] 本发明提供了一种剥皮装置的制作方法,解决了现有技术中剥皮装置结构复杂、并没有实现全自动以及不能适用不同规格和弯曲食材的剥皮处理的技术问题,实现了剥皮装置的结构合理、全自动剥皮、适应不同规格和弯曲食材的技术效果。

[0027] 为解决上述技术问题,提供了一种剥皮装置的制作方法,所述剥皮装置包括上料装置、剥皮器7以及下料装置,首先制作剥皮器7,将制作好的剥皮器7设置在上料装置以及下料装置之间。

[0028] 进一步,所述剥皮装置还包括矫直装置5,所述矫直装置5设置在所述上料装置与所述剥皮器7之间,用于对待剥皮食材的矫直;所述矫直装置5包括六对以上的矫直辊,每个所述矫直辊上设置有三个以上的圆弧形矫直凹槽;同一对矫直辊上的圆弧形凹槽的圆弧半径相同,不同对矫直辊上的圆弧形矫直凹槽的圆弧半径不同,并且,从矫直装置5的入口端开始,圆弧形矫直凹槽的圆弧半径逐渐减小,所述圆弧形矫直凹槽在矫直装置5的入口端的圆弧半径为待剥皮食材平均半径的2-2.5倍,所述圆弧形矫直凹槽在矫直装置5的出口端的圆弧半径为待剥皮食材平均半径的1.2-1.5倍。

[0029] 进一步,在本实施例中,优选的,所述剥皮器7的数量设置有三个以上,每个所述剥皮器7分别与所述出口端的圆弧形矫直凹槽对接;每个所述剥皮器7分别包括倒U形支架71、切削组件74以及两组空心轴组件73;所述倒U形支架71的两端分别与两组所述空心轴组件上的轴承座固定连接,两组空心轴组件上的两根空心轴分别与切削组件74的两端固定连接;所述切削组件74包括三组以上的弧形切削刀、前环形支撑架以及后环形支撑架72,所述弧形切削刀通过弹性装置与以及调节装置分别与其对应的刀架连接,三组以上的所述刀架的两端分别与所述前环形支撑架以及所述后环形支撑架72固定连接,并且,三组以上刀架在圆周方向均匀间隔的分布在所述前环形支撑架以及所述后环形支撑架72之间,使得所述刀架之间均匀形成有废料通道;通过调节调节装置,使得三组以上的所述弧形切削刀在圆

周方向形成的圆半径比待剥皮食材半径小1-2毫米。

[0030] 进一步,所述剥皮装置还包括入口夹送组件6和出口夹送组件9;所述入口夹送组件6设置在所述剥皮器7前方,与剥皮器7入口对接;所述出口夹送组件9设置在所述剥皮器7的后方,与剥皮器7出口对接;所述入口夹送组件6和所述出口夹送组件9分别设置有三对夹送辊。

[0031] 进一步,所述剥皮装置还包括上料区传送辊道4和下料区传送辊道10,所述上料区传送辊道4设置在所述上料装置与所述矫直装置5之间,所述下料区传送辊道10设置在所述下料装置与所述出口夹送组件9之间;所述上料区传送辊道4和所述下料区传送辊道10分别包括六个以上的传送辊,所述上料区传送辊道4和所述下料区传送辊道10都设置有三个以上传送通道,所述上料区传送辊道4的三个以上传送通道的首端以及末端分别与上料装置以及入口夹送组件6对接,所述下料区传送辊道10的三个以上传送通道的首端以及末端分别与出口夹送组件9以及下料装置对接。

[0032] 进一步,所述上料装置设置在剥皮装置的首端,所述上料装置包括上料漏斗2、漏斗滑板、三组以上推入装置1以及三组以上分料槽3;所述上料漏斗2架设在所述三组以上分料槽3的上方,所述上料漏斗2通过所述漏斗滑板将待剥皮食材滑入所述三组以上分料槽3内;所述三组以上推入装置1分别设置在所述三组以上分料槽3的前面,推入装置1分别与分料槽3一一对应,用于将滑入所述三组以上分料槽3内的待剥皮食材推入后面的传送辊道内。

[0033] 进一步,所述下料装置设置在剥皮装置的尾端,所述下料装置包括设置在下料区传送辊道10尾端的对齐挡板12、设置在下料区传送辊道10一侧的下料推出装置11以及设置在下料区传送辊道10另一侧的食材收集框。

[0034] 进一步,所述剥皮装置还包括废料收集框8,所述废料收集框8设置在所述剥皮器7下方,用于收集食材剥皮废料。

[0035] 进一步,所述剥皮装置还包括PLC控制系统、智能触摸屏、手动控制按钮以及动力系统,所述动力系统包括若干动力子系统,分别为所述上料装置、所述上料区传送辊道4、所述入口夹送组件6、所述剥皮器7、所述出口夹送组件9、所述下料区传送辊道10以及所述下料装置提供动力。

[0036] 本发明实施例提供的一个或多个技术方案,至少具有如下技术效果或优点:

[0037] 由于采用了一种剥皮装置的制作方法,所述剥皮装置包括上料装置、剥皮器以及下料装置。所述剥皮装置还包括矫直装置,所述矫直装置设置在所述上料装置与所述剥皮器之间,用于对待剥皮食材的矫直;所述矫直装置包括六对以上的矫直辊,每个所述矫直辊上设置有三个以上的圆弧形矫直凹槽;同一对矫直辊上的圆弧形凹槽的圆弧半径相同,不同对矫直辊上的圆弧形矫直凹槽的圆弧半径不同,并且,从矫直装置的入口端开始,圆弧形矫直凹槽的圆弧半径逐渐减小,所述圆弧形矫直凹槽在矫直装置的入口端的圆弧半径为待剥皮食材平均半径的2-2.5倍,所述圆弧形矫直凹槽在矫直装置的出口端的圆弧半径为待剥皮食材平均半径的1.2-1.5倍。采用了矫直装置,使得弯曲的食材能够统一在矫直辊的作用下矫直,使得该剥皮装置适用于弯曲食材的剥皮。

[0038] 由于,所述剥皮器的数量设置有三个以上,每个所述剥皮器分别与所述出口端的圆弧形矫直凹槽对接;每个所述剥皮器分别包括倒U形支架、切削组件以及两组空心轴组

件;所述倒U形支架的两端分别与两组所述空心轴组件上的轴承座固定连接,两组空心轴组件上的两根空心轴分别与切削组件的两端固定连接;所述切削组件包括三组以上的弧形切削刀、前环形支撑架以及后环形支撑架,所述弧形切削刀通过弹性装置与以及调节装置分别与其对应的刀架连接,三组以上的所述刀架的两端分别与所述前环形支撑架以及所述后环形支撑架固定连接,并且,三组以上刀架在圆周方向均匀间隔的分布在所述前环形支撑架以及所述后环形支撑架之间,使得所述刀架之间均匀形成有废料通道;通过调节调节装置,使得三组以上的所述弧形切削刀在圆周方向形成的圆半径比待剥皮食材半径小1-2毫米。使得剥皮器可调节,适用于不同规格食材的剥皮,并且设置有三个以上剥皮器,大大提高了剥皮效率。

[0039] 由于,所述剥皮装置还包括入口夹送组件和出口夹送组件;所述入口夹送组件设置在所述剥皮器前方,与剥皮器入口对接;所述出口夹送组件设置在所述剥皮器的后方,与剥皮器出口对接;所述入口夹送组件和所述出口夹送组件分别设置有三对夹送辊。使得,传送辊和剥皮器的进给速度可以单独调节,既满足了削皮器的削皮工艺要求,也满足了整个剥皮装置的传送要求。

[0040] 由于,所述剥皮装置还包括上料区传送辊道和下料区传送辊道,所述上料区传送辊道设置在所述上料装置与所述矫直装置之间,所述下料区传送辊道设置在所述下料装置与所述出口夹送组件之间;所述上料区传送辊道和所述下料区传送辊道分别包括六个以上的传送辊,所述上料区传送辊道和所述下料区传送辊道都设置有三个以上传送通道,所述上料区传送辊道的三个以上传送通道的首端以及末端分别与上料装置以及入口夹送组件对接,所述下料区传送辊道的三个以上传送通道的首端以及末端分别与出口夹送组件以及下料装置对接。使得,食材能够在传送辊道中传送并缓存,提高了整个设备的柔性和灵活度。

[0041] 由于,所述上料装置设置在剥皮装置的首端,所述上料装置包括上料漏斗、漏斗滑板、三组以上推入装置以及三组以上分料槽;所述上料漏斗架设在所述三组以上分料槽的上方,所述上料漏斗通过所述漏斗滑板将待剥皮食材滑入所述三组以上分料槽内;所述三组以上推入装置分别设置在所述三组以上分料槽的前面,推入装置分别与分料槽一一对应,用于将滑入所述三组以上分料槽内的待剥皮食材推入后面的传送辊道内。所述下料装置设置在剥皮装置的尾端,所述下料装置包括设置在下料区传送辊道尾端的对齐挡板、设置在下料区传送辊道一侧的下料推出装置以及设置在下料区传送辊道另一侧的食材收集框。所述剥皮装置还包括废料收集框,所述废料收集框设置在所述剥皮器下方,用于收集食材剥皮废料。

[0042] 所述剥皮装置还包PLC控制系统、智能触摸屏、手动控制按钮以及动力系统,所述动力系统包括若干动力子系统,分别为所述上料装置、所述上料区传送辊道、所述入口夹送组件、所述剥皮器、所述出口夹送组件、所述下料区传送辊道以及所述下料装置提供动力。使得整个剥皮装置实现了快速全自动剥皮。

[0043] 因此,解决了现有技术中剥皮装置结构复杂、并没有实现全自动以及不能适用不同规格和弯曲食材的剥皮处理的技术问题,实现了剥皮装置的结构合理、全自动剥皮、适应不同规格和弯曲食材的技术效果。

[0044] 尽管已描述了本发明的优选实施例,但本领域内的技术人员一旦得知了基本创造

性概念,则可对这些实施例作出另外的变更和修改。所以,所附权利要求意欲解释为包括优选实施例以及落入本发明范围的所有变更和修改。

[0045] 显然,本领域的技术人员可以对本发明进行各种改动和变型而不脱离本发明的精神和范围。这样,倘若本发明的这些修改和变型属于本发明权利要求及其等同技术的范围之内,则本发明也意图包含这些改动和变型在内。

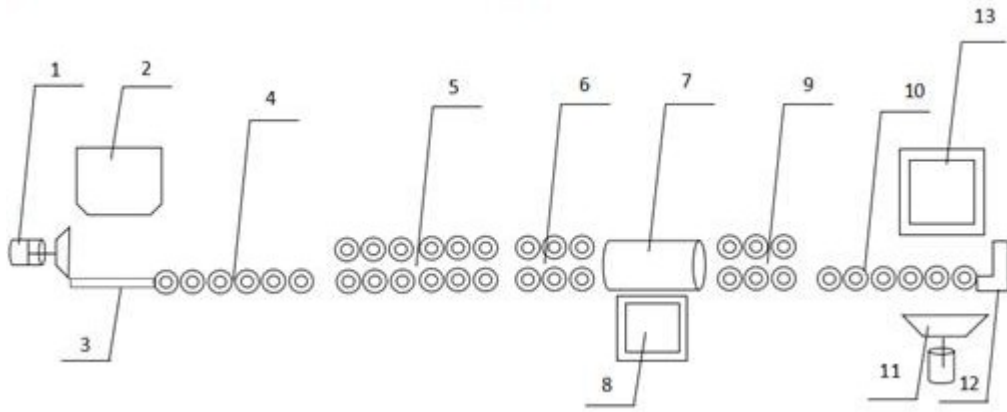


图1

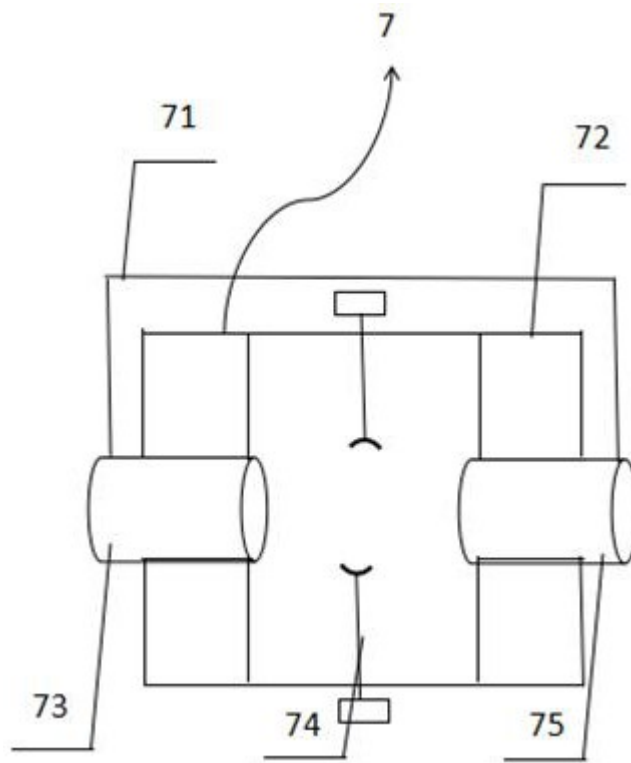


图2