(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)发明专利申请

(10)申请公布号 CN 105557835 A
(43)申请公布日 2016.05.11

(21)申请号 201410547461.0

(22)申请日 2014.10.16

(71)申请人 安徽省合肥市婉妹食品贸易有限责任公司
地址 231200 安徽省合肥市肥西县上派镇三河路警安花园1幢801室

(72)发明人 岳朝风

(51)Int.Cl.
A21C 9/08(2006.01)
A21C 3/06(2006.01)
A21C 3/10(2006.01)
A21C 11/10(2006.01)

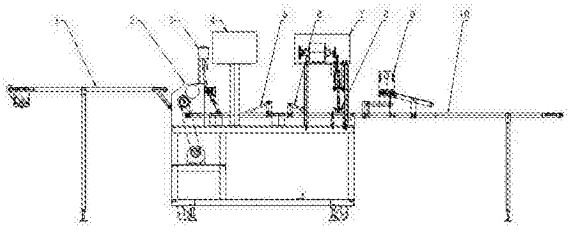
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54)发明名称

一种荷叶夹装置

(57)摘要

一种荷叶夹装置，其涉及食品加工机械领域。其特征在于它由进面输送组件、预压面辊组件、刷油组件、控制箱、叠面组件、压辊组件、切刀箱、模具、边角料回收组件、后输送带组成，进面输送组件与预压面辊组件连接，预压面辊组件上设置有刷油组件，预压面辊组件下方连接有后输送带，后输送带上设置有控制箱、叠面组件、压辊组件、切刀箱、模具组件、边角料回收组件。本发明能将面带叠起，然后根据模具切成各种形状的荷叶夹食品，生产加工快，省时省力。



CN 105557835 A

1. 一种荷叶夹装置，其特征在于它由进面输送组件、预压面辊组件、刷油组件、控制箱、叠面组件、压辊组件、切刀箱、模具、边角料回收组件、后输送带组成，进面输送组件与预压面辊组件连接，预压面辊组件上设置有刷油组件，预压面辊组件下方连接有后输送带，后输送带上设置有控制箱、叠面组件、压辊组件、切刀箱、模具组件、边角料回收组件。

2. 根据权利要求 1 所述的一种荷叶夹装置，其特征在于所述的叠面组件包括斜翻板、斜翻板支撑杆、导向架、托架、支撑杆。

一种荷叶夹装置

技术领域

[0001] 本发明涉及食品加工机械领域，尤其涉及一种新型面点的制作机器。

背景技术

[0002] 荷叶夹是一种饭店里一种常用的主食，因其造型独特而深受消费者的喜爱，但是目前荷叶夹的制作全部都是用手工来完成，非常耗时耗力，而且因其造型独特复杂，所以工人们的生产制作效率低下，不但要耗费大量的人力和时间，而且产量低，速度慢，经常无法满足消费者的需求。

发明内容

[0003] 本发明的目的是提供一种荷叶夹装置，它能将面带叠起，然后根据模具切成各种形状的荷叶夹食品，生产加工快，省时省力。

[0004] 为了解决背景技术所存在的问题，本发明是采用以下技术方案：它由进面输送组件、预压面辊组件、刷油组件、控制箱、叠面组件、压辊组件、切刀箱、模具、边角料回收组件、后输送带组成，进面输送组件与预压面辊组件连接，预压面辊组件上设置有刷油组件，预压面辊组件下方连接有后输送带，后输送带上设置有控制箱、叠面组件、压辊组件、切刀箱、模具组件、边角料回收组件。

[0005] 所述的叠面组件包括斜翻板、斜翻板支撑杆、导向架、托架、支撑杆。

[0006] 本发明正常工作时，将压面机压好的面带置于进面输送带输送到预压辊上，通过压面辊压成厚度和宽度一致的长面带落在后输送带上。刷油组件在面带上表面刷层植物油，经叠面组件把长面带两边向中间叠一层，然后压辊组件把其压平。到切刀组件时，模具通过电磁离合器控制向下切面带，切成模具所形成的样式，多余的边角料通过边角料回收组件进行回收，通过压面机进行二次利用，其中预压辊可调节输出的面带厚度。

[0007] 本发明能将原手工制作的面点进行机器加工，提高了效率，节省的人工损耗。

附图说明

[0008] 图 1 为本发明的结构示意图；

图 2 为叠面组件的结构示意图。

具体实施方式

[0009] 参照图 1-2，本具体实施方式采用以下技术方案：它由进面输送组件 1、预压面辊组件 2、刷油组件 3、控制箱 4、叠面组件 5、压辊组件 6、切刀箱 7、模具 8、边角料回收组件 9、后输送带 10 组成，进面输送组件 1 与预压面辊组件 2 连接，预压面辊组件 2 上设置有刷油组件 3，预压面辊组件 2 下方连接有后输送带 10，后输送带 10 上设置有控制箱 4、叠面组件 5、压辊组件 6、切刀箱 7、模具 8、边角料回收组件 9。

[0010] 所述的叠面组件 5 包括斜翻板 11、斜翻板支撑杆 12、导向架 13、托架 14、支撑杆

15。

[0011] 本具体实施方式正常工作时，将压面机压好的面带置于进面输送带输送到预压辊上，通过预压面辊组件压成厚度和宽度一致的长面带落在后输送带上。刷油组件在面带上表面刷层植物油，经叠面组件把长面带两边向中间叠一层，然后压辊组件把其压平，到切刀组件时，模具通过电磁离合器控制向下切面带，切成模具所形成的样式，多余的边角料通过边角料回收组件进行回收，通过压面机进行二次利用。

[0012] 本具体实施方式能将面带叠成双层，并通过模具切成所需的形状。此实用型新替代了原手工制作的步骤，大大提高了生产率。

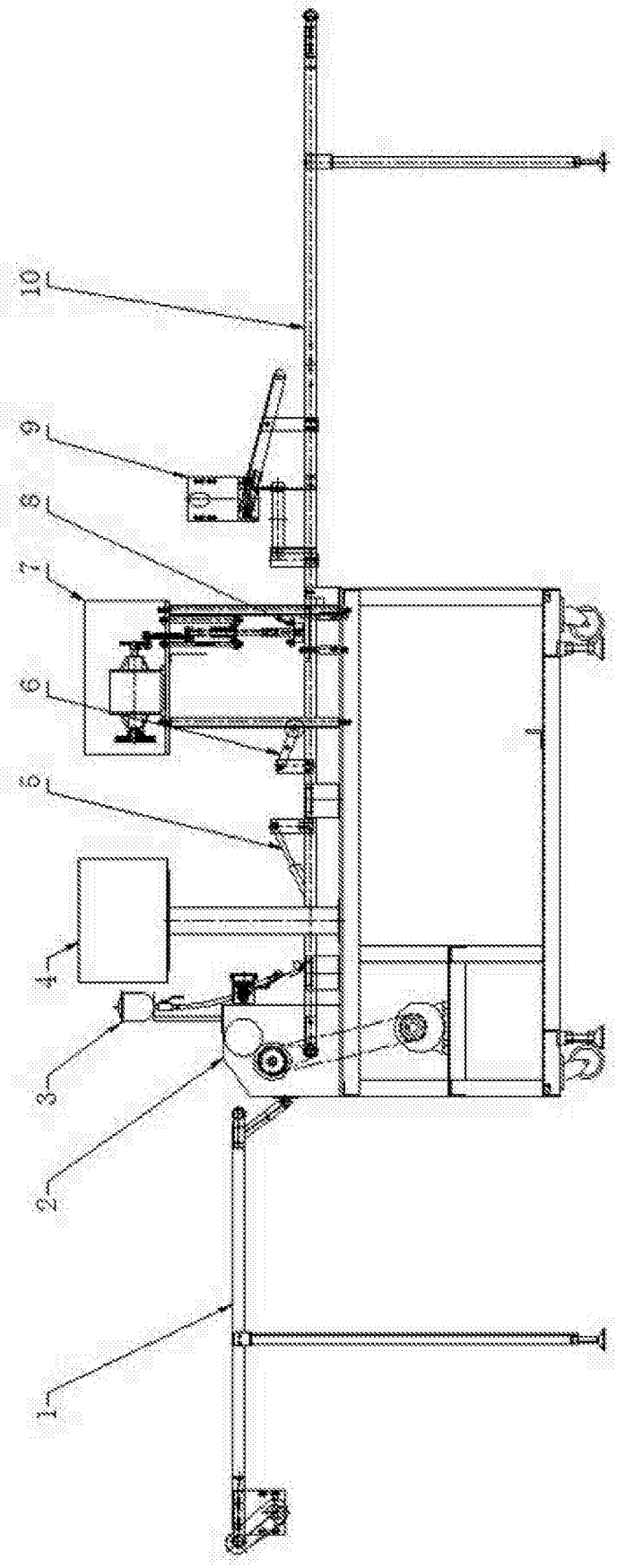


图 1

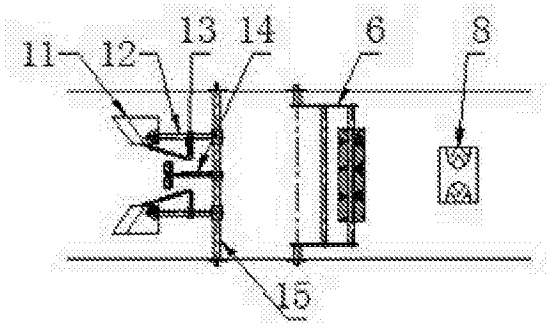


图 2