



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 213095818 U

(45) 授权公告日 2021.05.04

(21) 申请号 202021962883.1

(22) 申请日 2020.09.10

(73) 专利权人 洛阳市大成食品有限公司

地址 471000 河南省洛阳市伊滨区寇店镇
舜帝庙村3组

(72) 发明人 周建营

(74) 专利代理机构 郑州中科鼎佳专利代理事务
所(特殊普通合伙) 41151

代理人 蔡佳宁

(51) Int. Cl.

A21C 11/16 (2006.01)

A21C 11/20 (2006.01)

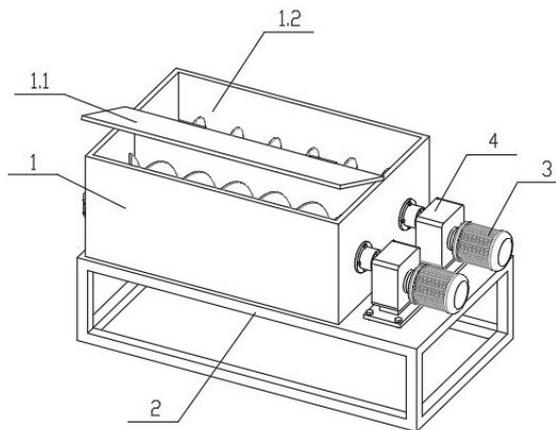
权利要求书1页 说明书3页 附图3页

(54) 实用新型名称

一种挤压式面团成型机

(57) 摘要

本实用新型公开了一种挤压式面团成型机，包括底框架，底框架的上部一侧设有箱体，箱体的内部设有至少两个输送腔室，每一个输送腔室内均转动连接有螺旋输送辊；底框架的上部另一侧对应设有驱动每一个输送腔室内的螺旋输送辊旋转的驱动装置，驱动装置包括电机和减速器，电机的输出端通过减速器驱动螺旋输送辊旋转；箱体的侧壁对应每一个螺旋输送辊的输送末端均开设有出料口，且出料口正对螺旋输送辊的下方，箱体的外壁对应出料口设有出料口调节结构。本实用新型使用便捷，通过电机带动螺旋输送辊旋转，螺旋输送辊挤出面团，减少人工分切的麻烦，省时省力，提高加工效率，通过抽拉插板调节开口大小，可以控制挤出面团的尺寸。



1. 一种挤压式面团成型机,包括底框架(2),其特征在于:所述底框架(2)的上部一侧设有箱体(1),箱体(1)的内部设有至少两个输送腔室(1.2),每一个输送腔室(1.2)内均转动连接有螺旋输送辊(5);所述底框架(2)的上部另一侧对应设有驱动每一个输送腔室(1.2)内的螺旋输送辊(5)旋转的驱动装置,驱动装置包括电机(3)和减速器(4),电机(3)的输出端通过减速器(4)驱动螺旋输送辊(5)旋转;所述箱体(1)的侧壁对应每一个螺旋输送辊(5)的输送末端均开设有出料口(7),且出料口(7)正对螺旋输送辊(5)的下方,箱体(1)的外壁对应出料口(7)设有出料口调节结构(6)。

2. 根据权利要求1所述的一种挤压式面团成型机,其特征在于:所述出料口调节结构(6)包括用于封堵出料口(7)的封板(6.2),封板(6.2)的一端与箱体(1)的外壁铰接,封板(6.2)的另一端开设有U型槽(6.3),且U型槽(6.3)内卡装有螺栓(6.1),螺栓(6.1)与箱体(1)的外壁螺纹连接;所述封板(6.2)的板面设有开口,封板(6.2)远离出料口(7)的一侧板面上、下侧均设有呈“L”形的限位条(6.4),上、下侧的限位条(6.4)对应位于开口的上、下方,上、下侧的限位条(6.4)之间活动卡接有插板(6.5)。

3. 根据权利要求1所述的一种挤压式面团成型机,其特征在于:每一个所述输送腔室(1.2)的横截面呈“U”形,输送腔室(1.2)的下部为与螺旋输送辊(5)相匹配的半圆形。

4. 根据权利要求1所述的一种挤压式面团成型机,其特征在于:所述螺旋输送辊(5)通过轴承与箱体(1)的两相对侧壁转动配合。

5. 根据权利要求1所述的一种挤压式面团成型机,其特征在于:两个相邻的所述输送腔室(1.2)之间的隔板上铰接有盖板(1.1)。

一种挤压式面团成型机

技术领域

[0001] 本实用新型涉及粉条加工技术领域,具体为一种挤压式面团成型机。

背景技术

[0002] 众所周知,粉条是由红薯、马铃薯原料加工制成的丝状或条状淀粉制品;粉条里富含碳水化合物、膳食纤维、蛋白质、且粉条有良好的附味性,口感爽滑有韧性;现有的粉条制做过程中,淀粉和成面团,然后挤压成粉条,受限于挤压设备的大小,和好的大块面团需要人工分切成小块面团才能进入挤压设备中挤压,采用人工分切,费时费力、尺寸不易控制,降低了工作效率。

实用新型内容

[0003] 本实用新型要解决的技术问题是克服现有的缺陷,提供一种挤压式面团成型机,使用便捷,通过电机带动螺旋输送辊旋转,螺旋输送辊挤出面团,减少人工分切的麻烦,省时省力,提高加工效率,通过抽拉插板调节开口大小,可以控制挤出面团的尺寸,可以有效解决背景技术中的问题。

[0004] 为实现上述目的,本实用新型提供如下技术方案:一种挤压式面团成型机,包括底框架,所述底框架的上部一侧设有箱体,箱体的内部设有至少两个输送腔室,每一个输送腔室内均转动连接有螺旋输送辊;所述底框架的上部另一侧对应设有驱动每一个输送腔室内的螺旋输送辊旋转的驱动装置,驱动装置包括电机和减速器,电机的输出端通过减速器驱动螺旋输送辊旋转;所述箱体的侧壁对应每一个螺旋输送辊的输送末端均开设有出料口,且出料口正对螺旋输送辊的下方,箱体的外壁对应出料口设有出料口调节结构。

[0005] 优选的,所述出料口调节结构包括用于封堵出料口的封板,封板的一端与箱体的外壁铰接,封板的另一端开设有U型槽,且U型槽内卡装有螺栓,螺栓与箱体的外壁螺纹连接;所述封板的板面设有开口,封板远离出料口的一侧板面上、下侧均设有呈“L”形的限位条,上、下侧的限位条对应位于开口的上、下方,上、下侧的限位条之间活动卡接有插板。

[0006] 优选的,每一个所述输送腔室的横截面呈“U”形,输送腔室的下部为与螺旋输送辊相匹配的半圆形。

[0007] 优选的,所述螺旋输送辊通过轴承与箱体的两相对侧壁转动配合。

[0008] 优选的,两个相邻的所述输送腔室之间的隔板上铰接有盖板。

[0009] 与现有技术相比,本实用新型的有益效果是:本挤压式面团成型机,和好的大块面团置于输送腔室内,电机通过减速器带动螺旋输送辊旋转,螺旋输送辊推动面团,面团抵在输送腔室的一侧壁并挤压面团从出料口排出,通过抽拉插板调节开口大小,进而控制挤出面团的尺寸,减少人工分切的麻烦,省时省力,提高加工效率,利于后续粉条挤压工序的进行;另外取下螺栓,旋转打开封板,出料口敞开,方便对输送腔室进行清洁。

附图说明

[0010] 图1为本实用新型结构示意图一；

[0011] 图2为本实用新型结构示意图二；

[0012] 图3为本实用新型截面剖视图；

[0013] 图4为本实用新型A处结构放大示意图。

[0014] 图中：1箱体、1.1盖板、1.2输送腔室、2底框架、3电机、4减速器、5螺旋输送辊、6出料口调节结构、6.1螺栓、6.2封板、6.3 U型槽、6.4限位条、6.5插板、7出料口。

具体实施方式

[0015] 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。

[0016] 请参阅图1-4，本实用新型提供一种技术方案：一种挤压式面团成型机，包括底框架2，底框架2的上部一侧设有箱体1，箱体1的内部设有至少两个输送腔室1.2，每一个输送腔室1.2内均转动连接有螺旋输送辊5；底框架2的上部另一侧对应设有驱动每一个输送腔室1.2内的螺旋输送辊5旋转的驱动装置，驱动装置包括电机3和减速器4，电机3的输出端通过减速器4驱动螺旋输送辊5旋转；箱体1的侧壁对应每一个螺旋输送辊5的输送末端均开设有出料口7，且出料口7正对螺旋输送辊5的下方，箱体1的外壁对应出料口7设有出料口调节结构6，利用螺旋输送辊5的旋转挤压原理，使和好的大块面团可以被挤压呈小块面团，减少人工分切的麻烦，提高加工效率，两个输送腔室1.2均配备有螺旋输送辊5和驱动装置，可以单个或同时运行；

[0017] 需要说明的是，出料口调节结构6包括用于封堵出料口7的封板6.2，封板6.2的一端与箱体1的外壁铰接，封板6.2的另一端开设有U型槽6.3，且U型槽6.3内卡装有螺栓6.1，螺栓6.1与箱体1的外壁螺纹连接；封板6.2的板面设有开口，封板6.2远离出料口7的一侧板面上、下侧均设有呈“L”形的限位条6.4，上、下侧的限位条6.4对应位于开口的上、下方，上、下侧的限位条6.4之间活动卡接有插板6.5，通过抽拉插板6.5调节开口大小，可以控制挤出面团的尺寸，另外取下螺栓6.1，旋转打开封板6.2，出料口7敞开，方便对输送腔室1.2进行清洁；

[0018] 进一步的，每一个输送腔室1.2的横截面呈“U”形，输送腔室1.2的下部为与螺旋输送辊5相匹配的半圆形；

[0019] 进一步的，螺旋输送辊5通过轴承与箱体1的两相对侧壁转动配合；

[0020] 进一步的，两个相邻的输送腔室1.2之间的隔板上铰接有盖板1.1，盖板1.1可以盖住相邻的两个输送腔室1.2。

[0021] 工作原理：在使用时，首先根据需要通过抽拉插板6.5调节开口大小，和好的大块面团通过输送带输送至输送腔室1.2内，电机3通过减速器4带动螺旋输送辊5旋转，螺旋输送辊5推动面团，面团抵在输送腔室1.2的一侧壁，螺旋输送辊5挤压面团从出料口7排出，随后大块面团被挤压成小块面团并连续输出。

[0022] 本实用新型未详述部分为现有技术，尽管已经示出和描述了本实用新型的实施

例,对于本领域的普通技术人员而言,可以理解在不脱离本实用新型的原理和精神的情况下可以对这些实施例进行多种变化、修改、替换和变型,本实用新型的范围由所附权利要求及其等同物限定。

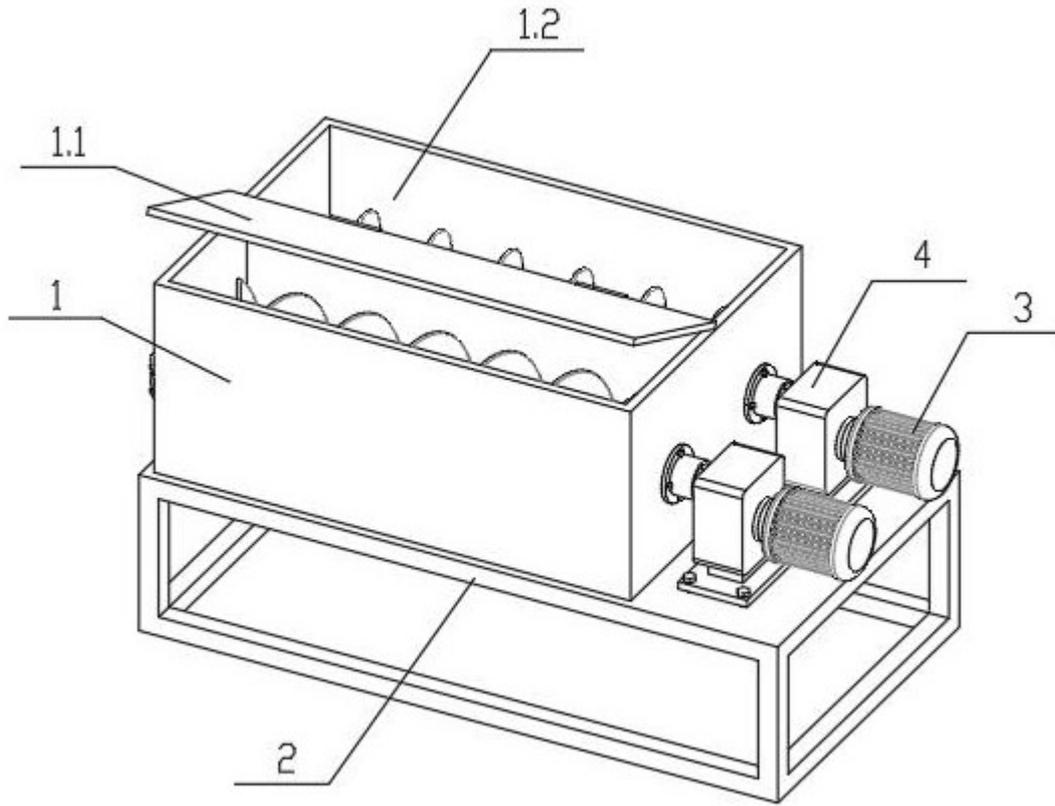


图1

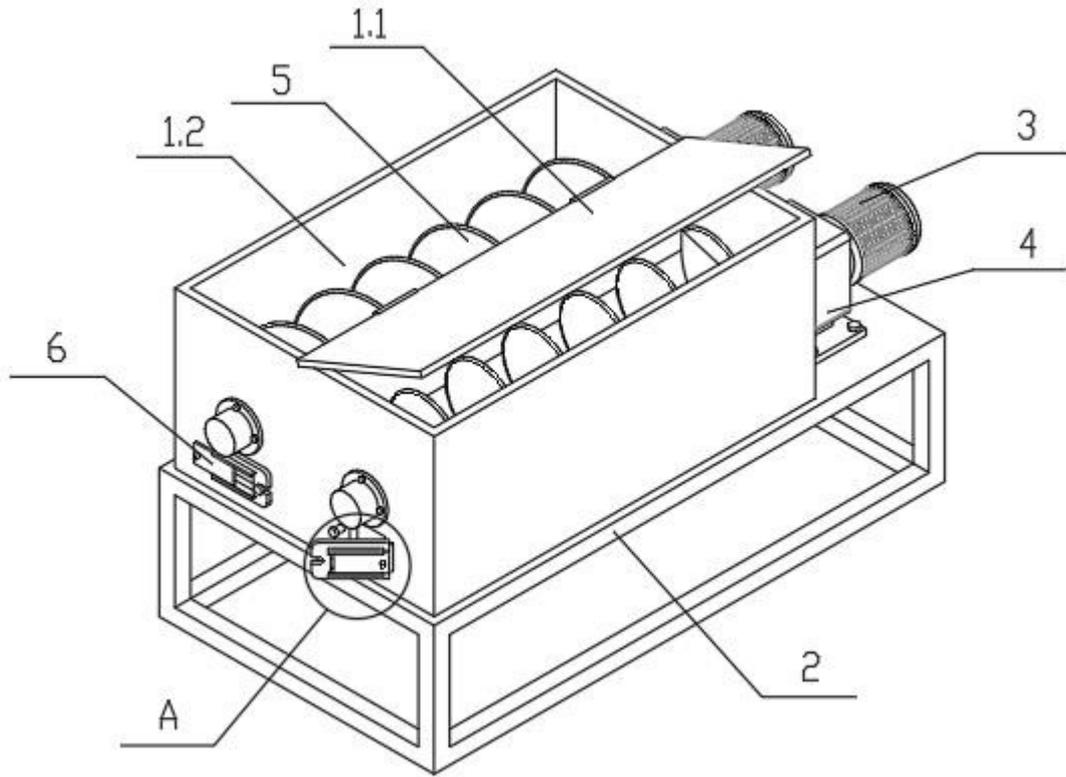


图2

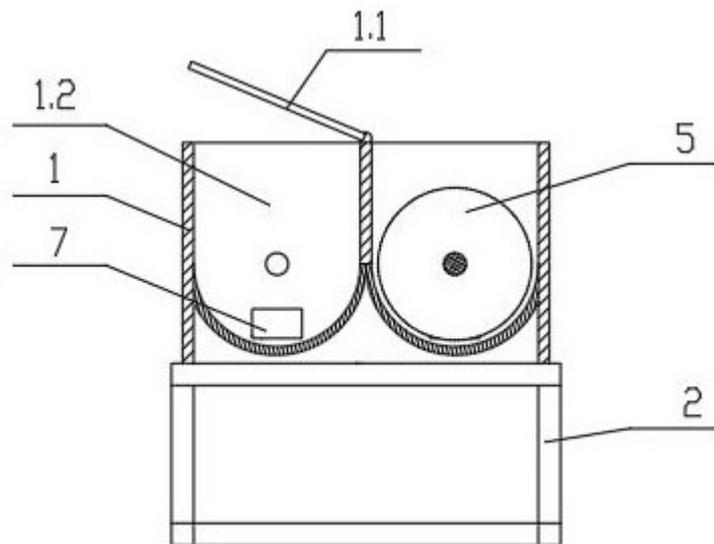


图3

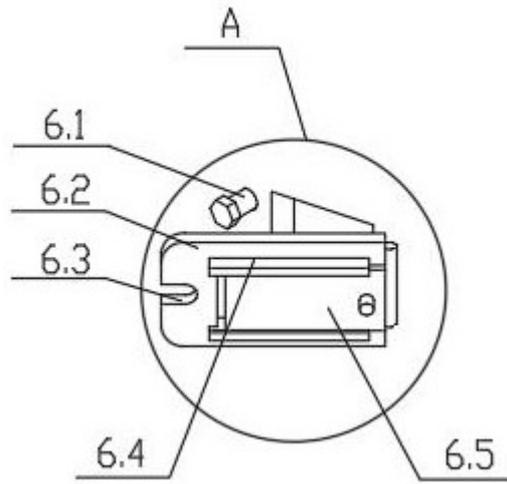


图4