



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 218303164 U

(45) 授权公告日 2023. 01. 17

(21) 申请号 202222300531.5

(22) 申请日 2022.08.30

(73) 专利权人 芜湖市百业机械科技有限公司
地址 231000 安徽省芜湖市高新技术开
发区天井山路26号(申报承诺)

(72) 发明人 王建业

(74) 专利代理机构 南京国润知识产权代理事务
所(特殊普通合伙) 32696
专利代理师 娄飞

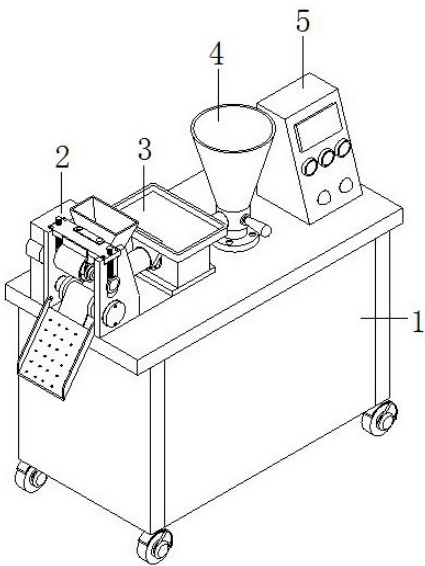
(51) Int.Cl.
A21C 11/00 (2006.01)

权利要求书1页 说明书4页 附图4页

(54) 实用新型名称
一种可更换模具的饺子机

(57) 摘要

本实用新型提供了一种可更换模具的饺子机,包括机座,所述机座上端安装有成型机构,所述成型机构包括成型架、面斗、成型模组和振筛,所述成型模组包括转动安装在成型架内部的光辊,所述光辊上端设有成型辊,所述成型辊两侧分别设有滑动安装在成型架侧壁上的调节轮辊,所述成型辊两侧分别转动安装有连接杆,所述连接杆和成型辊轴心相连,所述连接杆另一端连接有限制块,两个所述调节轮辊相对一侧皆连接有一体式的支撑杆,所述支撑杆上设有和限制块适配的限制凹槽,所述连接杆和支撑杆上螺纹连接有防护螺套。本实用可以单独对成型辊进行更换,从而实现更加快捷的更换饺子机中的模具,并且只需要简单扭动即可实现更换,提高了饺子机的实用性。



1. 一种可更换模具的饺子机,包括机座(1),其特征在于:所述机座(1)上端安装有成型机构(2),所述成型机构(2)包括成型架(21)、面斗(22)、成型模组(23)和振筛(24),所述成型模组(23)包括转动安装在成型架(21)内部的光辊(231),所述光辊(231)上端设有成型辊(232),所述成型辊(232)两侧分别设有滑动安装在成型架(21)侧壁上的调节轮辊(233),所述成型辊(232)两侧分别转动安装有连接杆(234),所述连接杆(234)和成型辊(232)轴心相连,所述连接杆(234)另一端连接有一体式的“T”型限制块(235),两个所述调节轮辊(233)相对一侧皆连接有一体式的支撑杆(236),所述支撑杆(236)上设有和限制块(235)适配的限制凹槽(237),所述连接杆(234)和支撑杆(236)上螺纹连接有防护螺套(238);

所述连接杆(234)上滑动安装有移动圆环(601),所述移动圆环(601)朝向成型辊(232)的一侧设有若干个等距分布的卡块(602),所述成型辊(232)一侧设有若干个等距分布的卡槽(603),且若干所述卡槽(603)围绕连接杆(234)呈圆周分布,多个所述卡块(602)和多个卡槽(603)一一对应且相互适配。

2. 根据权利要求1所述的一种可更换模具的饺子机,其特征在于:所述成型机构(2)右侧从近到远依次设有安装在机座(1)上的混料机构(3)、搅馅机构(4)和控制终端(5)。

3. 根据权利要求1所述的一种可更换模具的饺子机,其特征在于:所述成型架(21)一侧通过卡扣连接有防护罩板(239)。

4. 根据权利要求1所述的一种可更换模具的饺子机,其特征在于:所述限制凹槽(237)一侧设有稳固槽(604),所述稳固槽(604)内部滑动安装有滑块(605),所述滑块(605)和稳固槽(604)内壁之间连接有弹簧(606),所述滑块(605)另一侧连接有压板(607)。

5. 根据权利要求4所述的一种可更换模具的饺子机,其特征在于:所述压板(607)上安装有粗糙垫层(608),所述稳固槽(604)内部安装有限制环块(609)。

一种可更换模具的饺子机

技术领域

[0001] 本实用新型主要涉及饺子机的技术领域,具体涉及一种可更换模具的饺子机。

背景技术

[0002] 饺子机器又称水饺机,自动饺子机械。主要是指把和好的面调好的馅放到机器的指定入料口,开动机器就可以生产出成品饺子,该机具有生产速度快、成品高、省时省力等优点;广泛应用于饭店、食堂、学校、企事业单位和快餐、饺子加工行业中。饺子机属于食品加工设备的一种,其加工的产品饺子是中国北方的传统美食之一,其主要用途就是代替人工包饺子的过程,提高工作的效率。

[0003] 饺子机在进行使用时,其生产出来的饺子大小和形状是由饺子机内的模具进行限制的,同一种模具只能生产出相同大小和形状的饺子,但是在实际生产中,需要生产不同大小和形状的饺子,因此,需要进行更换成型模具。目前市面上常见的饺子机在进行更换成型模具时,需要将成型架拆开,然后将整个成型模具取出进行更换,更换方式较为麻烦,不能进行快速的更换,降低工作人员的工作效率和饺子机的实用性。

实用新型内容

[0004] 本实用新型技术方案针对现有技术解决方案过于单一的技术问题,提供了显著不同于现有技术的解决方案,主要提供了一种可更换模具的饺子机,用以解决上述背景技术中提出的技术问题。

[0005] 本实用新型解决上述技术问题采用的技术方案为:

[0006] 一种可更换模具的饺子机,包括机座,所述机座上端安装有成型机构,所述成型机构包括成型架、面斗、成型模组和振筛,所述成型模组包括转动安装在成型架内部的光辊,所述光辊上端设有成型辊,所述成型辊两侧分别设有滑动安装在成型架侧壁上的调节轮辊,所述成型辊两侧分别转动安装有连接杆,所述连接杆和成型辊轴心相连,所述连接杆另一端连接有一体式的“T”型限制块,两个所述调节轮辊相对一侧皆连接有一体式的支撑杆,所述支撑杆上设有和限制块适配的限制凹槽,所述连接杆和支撑杆上螺纹连接有防护螺套;所述连接杆上滑动安装有移动圆环,所述移动圆环朝向成型辊的一侧设有若干个等距分布的卡块,所述成型辊一侧设有若干个等距分布的卡槽,且若干所述卡槽围绕连接杆呈圆周分布,多个所述卡块和多个卡槽一一对应且相互适配。

[0007] 优选的,所述成型机构右侧从近到远依次设有安装在机座上的混料机构、搅馅机构和控制终端。

[0008] 优选的,所述成型架一侧通过卡扣连接有防护罩板。

[0009] 优选的,所述限制凹槽一侧设有稳固槽,所述稳固槽内部滑动安装有滑块,所述滑块和稳固槽内壁之间连接有弹簧,所述滑块另一侧连接有压板。

[0010] 优选的,所述压板上安装有粗糙垫层,所述稳固槽内部安装有限制环块。

[0011] 与现有技术相比,本实用新型的有益效果为:

[0012] (1)当使用者需要改变生产出来的饺子大小和形状时,则需要更换相应的成型辊,进行更换时,转动防护螺套,让防护螺套完全移到支撑杆上,使得限制块暴露在外,然后将限制块从限制凹槽中取出,即可将旧的成型辊取下,接着将新成型辊安装,然后转动防护螺套,使得防护螺套将限制块挡住,即可实现成型辊的更换,相较于现有技术中将整个成型架进行拆卸,然后进行更换成型辊的方式,本结构可以单独对成型辊进行更换,从而实现更加快捷的更换饺子机中的模具,并且更换方式及其简单,只需要简单扭动即可,提高了饺子机的实用性;

[0013] (2)本申请在进行更换成型辊时,由于限制块随着成型辊的转动,其朝向不断改变,当限制块朝向上下两端时,由于成型架内部的空间限制,并不能让使用者快速便捷的将成型辊取出,而本申请成型辊在使用时,卡块位于卡槽内部,使得连接杆和成型辊一起转动,在进行拆卸时,卡块从卡槽脱离,使得连接杆可以转动,从而可以改变限制块的朝向,让成型辊可以快速从成型架内部取出,进一步增加更换成型辊的效率;

[0014] (3)本申请由于弹簧的存在,使得压板通过粗糙垫层紧紧压在限制块上,从而使得限制块稳定,不会在长时间使用之后因限制凹槽和限制块磨损,让限制凹槽和限制块之间产生相对滑动,从而影响饺子机加工精度,导致饺子出现露馅、开裂等现象。

[0015] 以下将结合附图与具体的实施例对本实用新型进行详细的解释说明。

附图说明

[0016] 图1为本实用新型立体示意图;

[0017] 图2为本实用新型成型机构立体示意图;

[0018] 图3为本实用新型成型机构局部拆分图;

[0019] 图4为本实用新型支撑杆局部结构示意图。

[0020] 图中:1、机座;2、成型机构;21、成型架;22、面斗;23、成型模组;231、光辊;232、成型辊;233、调节轮辊;234、连接杆;235、限制块;236、支撑杆;237、限制凹槽;238、防护螺套;239、防护罩板;24、振筛;3、混料机构;4、搅馅机构;5、控制终端;601、移动圆环;602、卡块;603、卡槽;604、稳固槽;605、滑块;606、弹簧;607、压板;608、粗糙垫层;609、限制环块。

具体实施方式

[0021] 为了便于理解本实用新型,下面将参照相关附图对本实用新型进行更加全面的描述,附图中给出了本实用新型的若干实施例,但是本实用新型可以通过不同的形式来实现,并不限于文本所描述的实施例,相反的,提供这些实施例是为了使对本实用新型公开的内容更加透彻全面。

[0022] 请着重参照附图1,本实用新型提供一种技术方案:一种可更换模具的饺子机,包括机座1,所述机座1上端安装有成型机构2,所述成型机构2右侧从近到远依次设有安装在机座1上的混料机构3、搅馅机构4和控制终端5,饺子机为现有成熟技术,其各个结构的详细连接方式在此不做过多赘述,具体可以参考芜湖市百业机械科技有限公司旗下的BY15-JZ100中型饺子机。

[0023] 请着重参照附图2-4,所述成型机构2包括成型架21、面斗22、成型模组23和振筛24,所述成型模组23包括转动安装在成型架21内部的光辊231,所述光辊231上端设有成型

辊232,所述成型辊232两侧分别设有滑动安装在成型架21侧壁上的调节轮辊233,所述成型辊232两侧分别转动安装有连接杆234,所述连接杆234和成型辊232轴心相连,所述连接杆234另一端连接有一体式的“T”型限制块235,两个所述调节轮辊233相对一侧皆连接有一体式的支撑杆236,所述支撑杆236上设有和限制块235适配的限制凹槽237,所述连接杆234和支撑杆236上螺纹连接有防护螺套238,饺子的成型是由光辊231和成型辊232压制成型,其大小和形状是由成型辊232进行控制的,当需要改变生产出来的饺子大小和形状时,则需要更换相应的成型辊232,进行更换时,首先转动防护螺套238,让防护螺套238完全移到支撑杆236上,使得限制块235暴露在外,然后将限制块235从限制凹槽237中取出,即可将旧的成型辊232取下,将新成型辊232两端的限制块235插入限制凹槽237内部,然后转动防护螺套238,使得防护螺套238将限制块235挡住,即可实现成型辊232的更换,相较于现有技术中将整个成型架21进行拆卸,然后进行更换的方式,本结构可以自由更换饺子机中的模具,并且更换方式及其简单,只需要简单扭动即可,提高了实用性。

[0024] 请着重参照附图2-4,所述成型架21一侧通过卡扣连接有防护罩板239,防护罩板239在平时用于防止面粉飞散,在进行更换成型辊232时,通过卡扣连接的防护罩板239,便于进行拆卸安装,进一步提高更换效率。所述连接杆234上滑动安装有移动圆环601,所述移动圆环601朝向成型辊232的一侧设有若干个等距分布的卡块602,所述成型辊232一侧设有若干个等距分布的卡槽603,且若干所述卡槽603围绕连接杆234呈圆周分布,多个所述卡块602和多个卡槽603一一对应且相互适配。在进行更换成型辊232时,由于限制块235随着成型辊232的转动,其朝向不断改变,当限制块235朝向上下两端时,由于成型架21内部的空间限制,并不能让使用者快速便捷的将成型辊232取出,而本申请成型辊232在使用时,防护螺套238紧紧抵住移动圆环601,使得移动圆环601和成型辊232贴合,并让卡块602进入到卡槽603内部,使得连接杆234和成型辊232一起转动,在进行拆卸时,移动防护螺套238后,再移动移动圆环601,使得卡块602从卡槽603脱离,此时,直接转动连接杆234,从而改变限制块235的朝向,让成型辊232可以快速从成型架21内部取出,进一步增加更换成型辊232的效率。

[0025] 请着重参照附图2-4,所述限制凹槽237一侧设有稳固槽604,所述稳固槽604内部滑动安装有滑块605,所述滑块605和稳固槽604内壁之间连接有弹簧606,所述滑块605另一侧连接有压板607,所述压板607上安装有粗糙垫层608,所述稳固槽604内部安装有限制环块609。在限制块235进入到限制凹槽237内部之前,先推动压板607,使压板607收缩进稳固槽604内部,让滑块605移动并挤压弹簧606,使得弹簧606收缩,然后将限制块235卡入限制凹槽237内,此时,由于弹簧606的存在,使得压板607通过粗糙垫层608紧紧压在限制块235上,从而使得限制块235稳定,不会在长时间使用之后因限制凹槽237和限制块235磨损,让限制凹槽237和限制块235之间产生相对滑动,从而影响饺子机加工精度,导致饺子出现露馅、开裂等现象。

[0026] 本实用新型的具体操作方式如下:

[0027] 当使用者需要改变生产出来的饺子大小和形状时,则需要更换相应的成型辊232,首先取下防护罩板239,然后转动防护螺套238,让防护螺套238完全移到支撑杆236上,使得限制块235暴露在外,移动移动圆环601,使得卡块602从卡槽603脱离,此时,直接转动连接杆234,从而改变限制块235的朝向,让限制块235朝向防护罩板239的一侧,将限制块235从

限制凹槽237中取出,即可将旧的成型辊232取下,推动压板607,使压板607收缩进稳固槽604内部,让滑块605移动并挤压弹簧606,使得弹簧606收缩,将新成型辊232两端的限制块235插入限制凹槽237内部,然后转动防护螺套238,使得防护螺套238将限制块235挡住,并将移动圆环601抵住,使得卡块602进入到卡槽603内部,即可实现成型辊232的更换。

[0028] 上述结合附图对本实用新型进行了示例性描述,显然本实用新型具体实现并不受上述方式的限制,只要采用了本实用新型的方法构思和技术方案进行的这种非实质改进,或未经改进将本实用新型的构思和技术方案直接应用于其他场合的,均在本实用新型的保护范围之内。

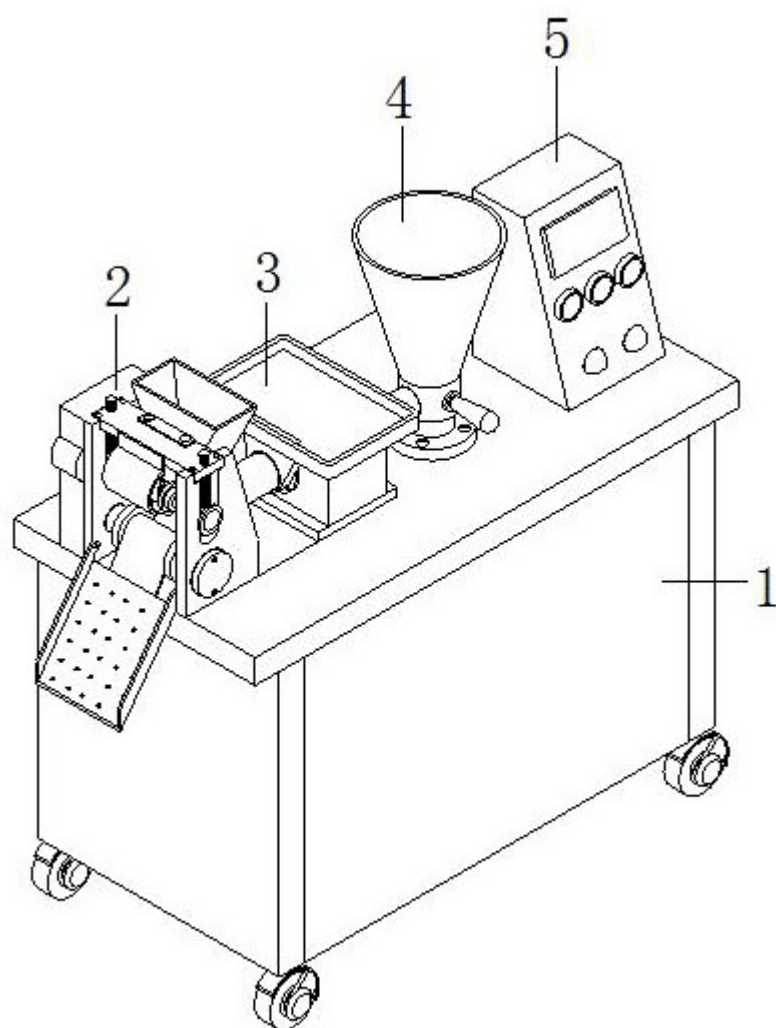


图1

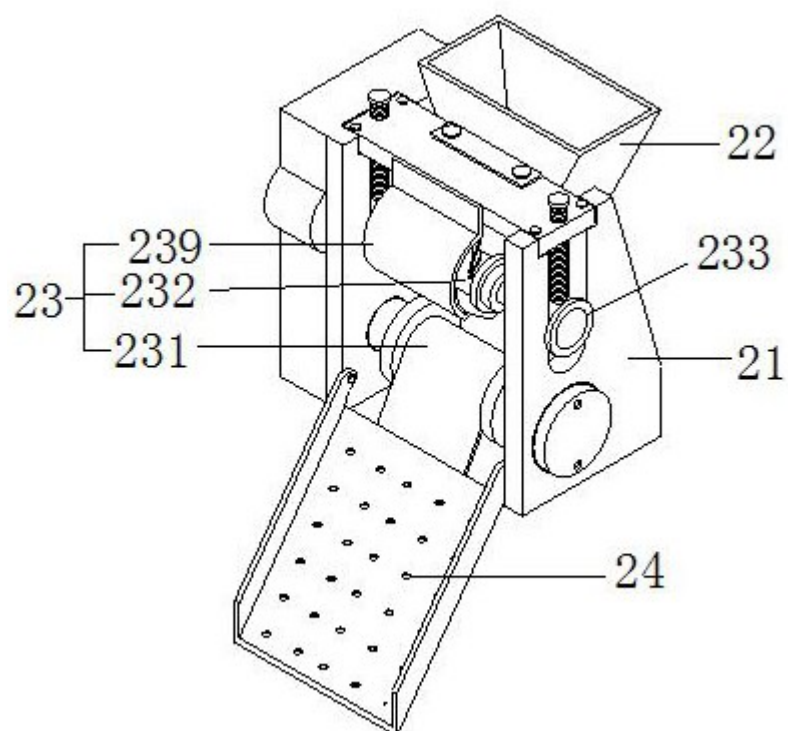


图2

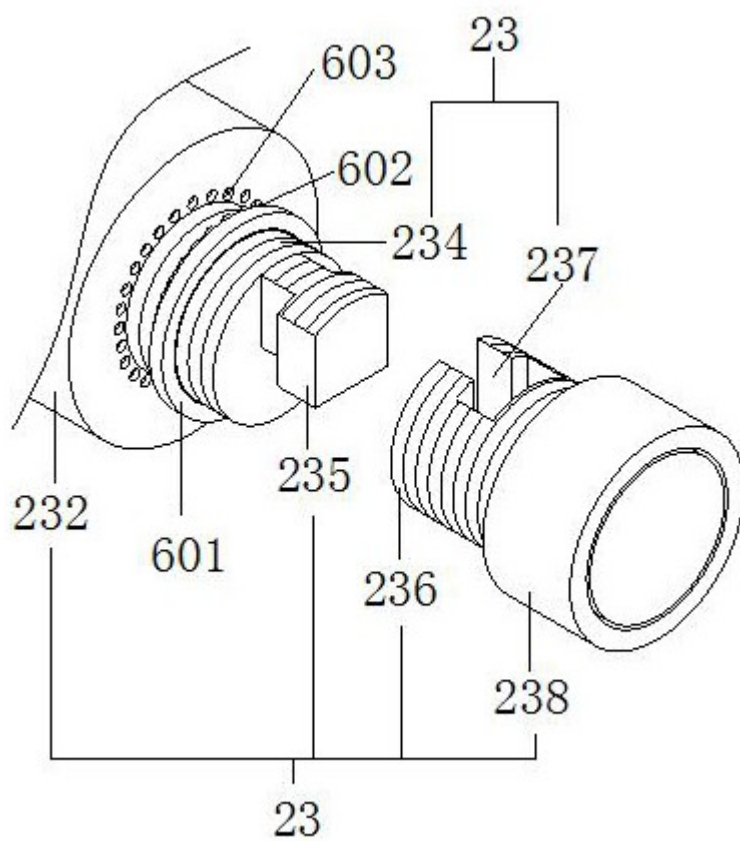


图3

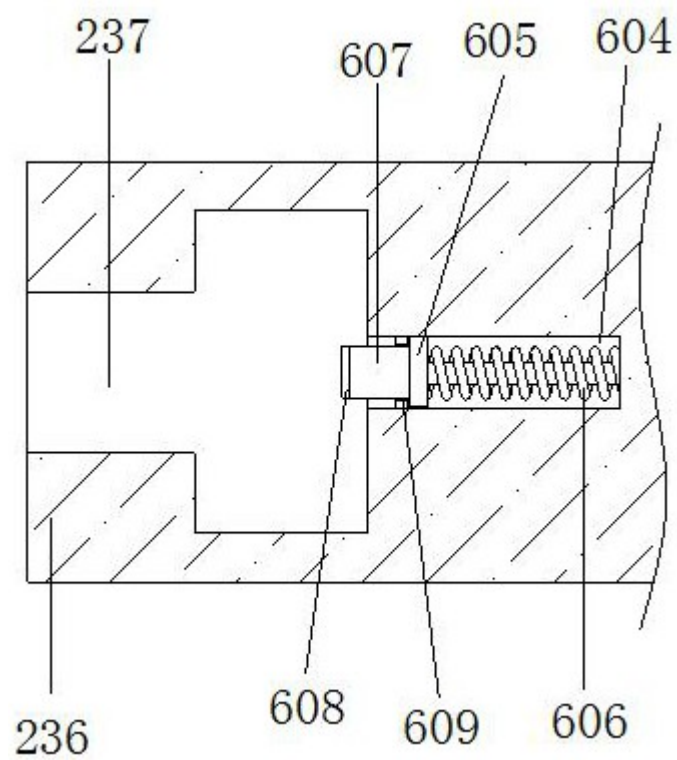


图4