

(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202043569 U

(45) 授权公告日 2011. 11. 23

(21) 申请号 201020526771. 1

(22) 申请日 2010. 09. 07

(73) 专利权人 赵军辉

地址 467000 河南省平顶山市园林路 2 号院  
1 号楼 5302 户

(72) 发明人 赵军辉 赵西春

(51) Int. Cl.

A21B 7/00(2006. 01)

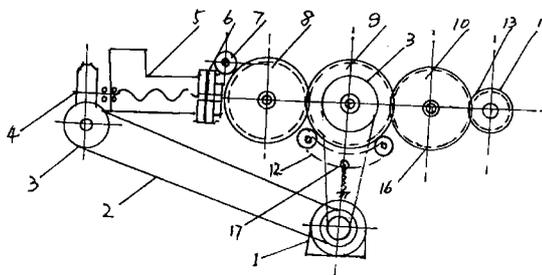
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 2 页

(54) 实用新型名称

全自动烙馍机

(57) 摘要

本实用新型公开了一种全自动烙馍机,它是在电机(1)经皮带轮带动,齿轮组及挤压机工作,面团投入挤压机(5),由出面模口挤出带状面片至前烙辊(8)与联动轮(7)共同将带状面片定形,再经改道板(14)整型过渡到中烙辊(9)。在托网(17)托送到上改道板(15),改道并沿后烙辊(10)烙熟,之后与带弹性刀具的切刀辊(11)将其分割后成为食用方便的烙馍。烙馍从投料到出成品完成流水作业,一气呵成,实现全自动化烙馍,达到卫生、环保的要求,提高了生产功效。



1. 一种全自动烙馍机,其特征是:螺旋式挤压机(5)中的一端有出面模口(6)后侧分别设置三个烙辊(8、9、10),在烙辊内部是电加热装置,三个烙辊(8、9、10)及切断辊(11)的一端均有齿轮组合(16)相互啮合。

2. 根据权利要求1所述的全自动烙馍机,其特征在于:三个烙辊(8、9、10)中心均有空心轴,可穿入电源线用于和各个烙辊内的电热元件相连接。

3. 根据权利要求1所述的全自动烙馍机,其特征在于:在前烙辊(8)和中烙辊(9)之间的下方有下改道板(14),在中烙辊(9)下有半圆弧状托网(17),在中烙辊(9)和后烙辊(10)上方有上改道板(15)。

## 全自动烙馍机

### 技术领域

[0001] 本实用新型属于一种食品加工类机械装置。

### 背景技术

[0002] 在我国北方大多城乡居民喜爱吃烙馍,它是人工制作的面制品,圆形薄片状。大多是一人手工赶面做成半成品,另一人把它放在烧热的铁熬子上烙烤,要正反两面烙烤后成熟为烙馍。由于露天作业,火源是木柴或煤炭,污染大,手工制作不卫生,而且功效低。

### 发明内容

[0003] 本实用新型的目的是提供一种没有污染又卫生、省人工速度快的全自动烙馍机。

[0004] 为达上述目的本实用新型的技术方案是:将生面团加入到螺旋式挤压机中的一端有出面模口挤出面皮进到后侧设置的三个烙辊外周进行烙制,在三个烙辊及切断辊的一端均有齿轮组合相互啮合,经电机皮带轮带动一同旋转。三个烙辊中心均为空心轴,在烙辊内部是电加热装置,可穿入电源线用于和各个烙辊内的电热元件相连接,经过电控温度调节各个烙辊的温度达到双面烙制,再到达切断辊分切,可在旋转中切断烙好的烙馍。在前烙辊和中烙辊的下方有下改道板,在中烙辊下有半圆弧状托网,在中烙辊和后烙辊上方有上改道板,用引导烙馍的加工过程。

[0005] 本实用新型的有益效果是实现了烙馍加工整个过程的自动化,节省人力,减少污染,卫生又高效。

### 附图说明:

[0006] 下面结合附图和具体实施方式对本实用新型作进一步详细说明。

[0007] 附图 1 是本实用新型全自动烙馍机的机械传动系统示意图。

[0008] 附图 2 是本实用新型全自动烙馍机的烙烤辊和托网及改道板的示意图。

[0009] 附图 3 是本实用新型全自动烙馍机烙辊的俯视示意图。

[0010] 附图 4 是本实用新型全自动烙馍机模口结构平面示意图。

[0011] 附图 5 是本实用新型全自动烙馍机模口结构侧面示意图。

[0012] 附图 6 是本实用新型全自动烙馍机切刀辊及切刀片的结构示意图。

[0013] 图中 1、电机,2、皮带,3、皮带轮,4、蜗轮付,5、挤压机,6、模口,7、联动轮,8、前烙辊,9、中烙辊,10、后烙辊,11、切刀辊,12、联动轮,13、切刀片,14、下改道板,15、上改道板,16、齿轮组合,17、托网。

### 具体实施方式

[0014] 从图 1 可看出,电机(1)轴上并排有二个皮带轮,分别经皮带(2)带动挤压机(5)上的减速蜗轮付(4),同时带动烙辊(9)轴的皮带轮,其心轴是空心的,上面固定有中烙辊(9),中烙辊(9)轴的前端是齿轮组合(16),它分别固定在烙辊(8、9、10)及切刀辊(11)的

空心轴上,空心轴两端有轴承座支撑,组成齿轮组(16)传动系统。在烙辊(8、9、10)的轴的另一端是电源线,经空心轴穿入三个烙辊(8、9、10)引入并与固定在其中的电热元件相联接。由于空心轴在工作时是旋转的,为此在进线口安有炭刷二个,与固定在机架上的滑环(电源)接通,在运行时为烙辊(8、9、10)提供电源。

[0015] 在挤压机(5)的出口是模口(6),它的内侧是螺旋凹槽,确保挤出的面片均匀一致,面片从模口(6)出来紧接着上行到前烙辊(8)及联动轮(7),它使面片快速成形,表面固化,经联动轮(7)整形后进入下改道板(14),它使面片稳定的进入中烙辊(9),经弹性托网(17)是旋转的,耐热布编制的带有一定弹性,确保面片的一面烙制后再由上改道板(15)改道进入另一后烙辊(10)进行面片另一面的烙制,改道板(14、15)均是有弹性的不锈钢片制作的。在两面都烙好后进入切刀辊(11),在切刀辊(11)上轴向装有长条形刀片,它是弹性刀片,它的作用是即不伤后烙辊(10)表面,又专门有规律的切断成品烙馍,三个烙辊(8、9、10)均是用不锈钢制作的空心圆筒,其中前烙辊(8)和后烙辊(10)在辊外沿有档边,用于防止产品走偏而影响生产。

[0016] 在机架下面安有操作箱,内有电机(1)、配电盘、温度控制开关、调速开关(应用可调速电机),以便于操控生产过程。



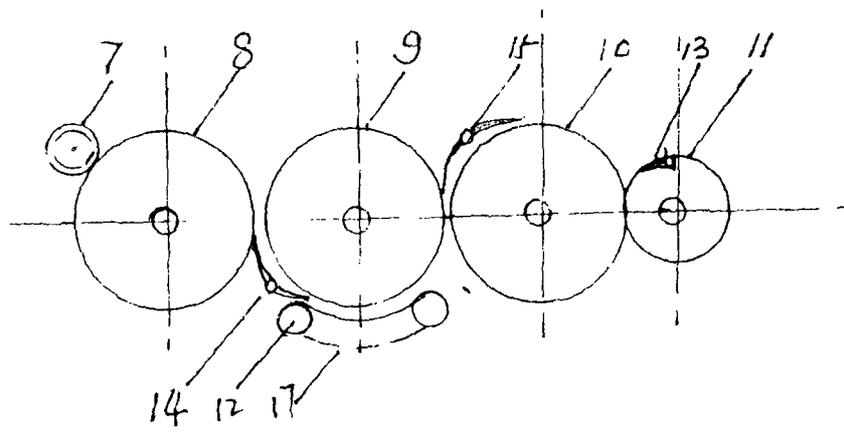


图 2

