

湛江市河山机械有限公司 Chin Chin 生产线描述

| | |
|--------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Company | Heshan Machinery Co., Ltd. |
| Address | Industry Avenue, Guandu Industry Area, Zhanjiang, Guangdong, P. R. China 524051 |
| Telephone | +86 138 2828 2962 +86 759 383 7627 +86 759 383 7628 |
| Email | marketing@heshan.com |
| Website | https://www.heshan.com |
| Chin Chin Homepage | https://www.heshan.com/chin-chin-making-machine-n-production-line.html |

Chin Chin 设备图片：

<https://photos.app.goo.gl/bk3Vmwss1LX5oMtT7>

1. Chin Chin 和面机

1) Chin Chin 和面机结构

Chin chin 卧式双轴和面机是由机体、左右机架、搅拌轴、圆柱形或叶片形搅拌齿、卸料门、加水装置、传动和控制等部分组成。全机所有与 chin chin 面粉接触的部件如缸体、卸料门、圆柱形搅拌棒、双轴等均采用不锈钢制造。若是带角度的叶片式搅拌齿一般采用铝合金材料制造，并要喷涂料（聚四氟乙烯）。转子两端面处装有刮齿，既能起到搅拌作用，又能刮净缸壁上的粘粉。搅拌齿与缸底部间隙为 5mm，与缸体两侧壁的间隙约为 10mm。喷水装置在缸体上后方侧，喷水管中间与定量罐连接，两端封闭，底部偏转 45 度处开一排等距小孔，开孔总面积比水管截面积略小一些，以保证水流快而均匀地落在两轴之间。卸料装置有手动卸料和电动卸料两种，手动卸料主要是采用齿轮齿条的直线运动转变为连杆圆弧运动，从而达到开闭料门的目的。电动式卸料是将手动部分用电动控制。

2) Chin Chin 和面机工作原理

Chin chin 双轴和面机是在两根轴上安装螺旋线齿杆，并相向交替式的两边-向下-中间-向上的连续搅拌，轴的两端面通过两对螺旋型叶片不断地翻滚 chin chin 物料，同时把两端的 chin chin 物料不断地向中间输送，使物料和水再转手的搅拌过程中，作对流和扩散运动。物料在机内周而复始地翻滚，左右混合，温度逐渐上升，其形状逐渐由白色的粉状变味浅黄色的散豆腐渣状，经过一定时间的搅拌，小麦粉与水、辅料充分混合均匀，初步形成了具有弹性、韧性、延伸性、黏性和可塑性的 chin chin 面团。

按搅拌桨的相对位置关系可分为切分式与重叠式两种结构。

3) Chin Chin 切分式和面机

Chin chin 切分式和面机的两只搅拌桨在公切线位置是分离布置的。两桨的运动相对独立，无干涉，各桨的速度可以任选。这相当于将两台单轴式调粉机合并在同一容器中。

4) Chin Chin 重叠式和面机

Chin chin 重叠式和面机的两只搅拌桨是交叉布置的。由于桨间运动轨迹重叠，因此，设计搅拌桨叶的结构、形状与选择相对运动的相位及速度关系时都应以确保两桨互不干涉为前提。通常两桨的相对速度比为 1:2 或 1:1。当选择 1:2 时，即可产生快速浆追

慢速桨的运动现象，从而使两桨间的物料受到充分的折叠、拉伸、揉捏等。

Chin Chin 双轴式和面机的主要技术参数 见表 1

| | |
|--------------------------------|----------------|
| 容量/kg | 150-250 |
| 搅拌桨转速/ r/min | 78 |
| 搅拌时间/ min | 15 |
| 动力配备/ kw | 5.5-11 |
| 外形尺寸（长 × 宽 × 高）/ （mmXmmXmm） | 2000X1000X1200 |

2. Chin Chin 立式熟化机

Chin chin 立式熟化机又称圆盘式熟化机或盆式熟化喂料机。其传动轴是立式装置，传动轴上装有两根长短不一的搅拌杆，该设备的特点是转速低，利于熟化工艺，因而熟化效果好，和卧式熟化机相比，其结构比较复杂，在工作过程中易结块，给喂料带来困难，立式熟化机结构紧凑，占地面积较小，同时，这种设备的清扫易于操作。

（1）Chin Chin 圆盘式熟化机的结构

Chin chin 圆盘式熟化机的结构主要是由机体、搅拌杆、开卸料装置、传动装置等部分构成。

全机与物料接触部分均采用不锈钢材料制作，搅拌杆为铝合金或不锈钢（若采用铝合金材料需在表面喷涂一层聚四氟乙烯）。机内装有一根搅拌杆，中部曲拱。喂料器的容积不可太小，喂料器的容积要相当于生产线每小时产量的 1/3，其几何形状为圆盘形，高径比（H/D）为 1/6，转速不可太高，桨叶转动速度一般为 2.5-5r/min。面料在其中的停留时间应尽可能长些（以 30min 为宜），这样才能起到静止熟化的作用。

工作时搅拌杆按逆时针方向慢速转动。圆盘高 250-300mm，直径为 1000-1800mm，主轴转速为 5-8r/min。其传动装置是先通过一级齿轮变速，然后再由涡轮蜗杆减速箱进行第二次减速。顶部不加盖以利于散热。底部的圆周边缘开有一卸料孔，以插板调节卸料门的大小。在卸料口上方装有一个安全盖，安全盖下装有一个接触式微动开关与搅拌器电机接通，当料门堵塞需用手伸入盘内排除堵塞时，必须打开安全盖，这时微动开关脱离接触，搅拌器就停止转动。这种安全装置可有效地防止伸入盘内的手被搅拌器轧伤。

（2）Chin Chin 熟化机工作原理

将和面机中的料放入圆盘式熟化机之中，由于熟化过程要求在低温静态进行，所以搅拌杆转速很低，既保证均匀喂料，又能轻轻松动物料，使物料保持松散的颗粒状态。根据容积大小、下料口大小、插板及搅拌杆转速大小控制熟化时间，从而达到熟化的目的。从下料口排出的料分别进入复合机的两对轧棍完成均匀喂料。面料在搅拌桨叶的作用下形成散粒、块状面团，并向下料口送料。面料在熟化机中的停留时间通常为 15-45min。

3. Chin Chin 复合压延机

Company Heshan Machinery Co., Ltd.

复合压延就是将和面熟化后的面团通过多道滚压使之形成符合要求的面片，复合

压延亦称压片、轧压或滚轧。我国古老的制面方法是手工做 chin chin，即把手工和好的面团放在案板上，用擀面杖对面团反复滚压，逐步把面团压成一定厚度的面片。机械制面是滚压成形，是把面团通过多道作相对旋转的压辊而得到一定厚度的面片，实际也是根据手擀面的原理发展起来的。也就是通过加压，把分散在面团中的湿面筋连接起来，形成细密的面筋网络来包围淀粉粒子，并使它们在面片中均匀分布，以提高其加工性能和烹调性。复合压延是 chin chin 生产的中心环节，对产品质量影响很大。

4. Chin Chin 油炸脱水机

(1) Chin Chin 油炸脱水的基本原理与工艺要求

Chin chin 油炸脱水干燥就是把定量切断的面块放入自动油炸机的中，使之连续通过高温的油槽，面块被高温的油包围起来，本身温度迅速上升，其中所含水分迅速汽化。原来在 chin chin 中存在的水分迅速逸出，使 chin chin 中形成了多孔性结构。脱水的目的就是降低水分以利于贮存。

油炸的工艺要求是：油炸均匀、色泽一致、chin chin 不焦不枯、含油少，其他指标符合有关质量标准。

5. Chin Chin 冷却装置

Chin Chin 冷却的基本原理

Chin chin 经过油炸后有较高的温度，输送至冷却机时，温度一般还在 80-100℃ 左右。热风干燥 chin chin 从干燥机出来的 chin chin 到达冷却机时，其温度还在 50-60℃ 左右，这些 chin chin 若不冷却直接包装会导致不耐贮存，若冷却达不到预定的标准，也会使包装内产生水气而造成吸湿发霉，因而对产品进行冷却是必要的。冷却方法有自然冷却和强制冷却。