



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 204014927 U

(45) 授权公告日 2014. 12. 17

(21) 申请号 201420408976. 8

(22) 申请日 2014. 07. 24

(73) 专利权人 东莞万好食品有限公司

地址 523000 广东省东莞市横沥镇西城工业
区

(72) 发明人 钟明发 李荣峰

(74) 专利代理机构 东莞市冠诚知识产权代理有
限公司 44272

代理人 杨正坤

(51) Int. Cl.

A21D 13/08(2006. 01)

A21C 11/16(2006. 01)

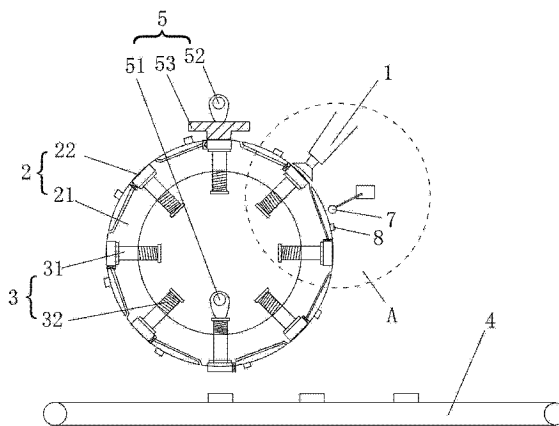
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54) 实用新型名称

一种冲印式糕点成型机

(57) 摘要

本实用新型公开了一种冲印式糕点成型机，包括供料机构、成型机构、脱模机构、烤盘输送机构、传动机构和余料回收机构，供料机构通过驱动装置来回向成型机构移动完成注料；成型机构包括回转模辊，回转模辊沿轴向开有若干模孔；脱模机构包括活动模柱和压簧，活动模柱穿设于该模孔中，并且传动机构驱动活动模柱在压簧的弹性力下沿模孔轴向弹性运动；烤盘输送机构设置于回转模辊的下方，余料回收机构设置于回转模辊上，并且余料回收装置的输出端与模孔连通。本实用新型使供料机构与成型机构远离，需要注料的时候才通过驱动装置控制供料机构移动注料，设置余料回收机构对余料或漏料进行回收，避免浪费。



1. 一种冲印式糕点成型机,其特征在于:包括供料机构、成型机构、脱模机构、烤盘输送机构、传动机构和余料回收机构,所述供料机构通过驱动装置来回向所述成型机构移动完成注料;所述成型机构包括回转模辊,所述回转模辊沿轴向开有若干模孔;所述脱模机构包括活动模柱和压簧,所述活动模柱穿设于该模孔中,并且所述传动机构驱动所述活动模柱在所述压簧的弹性力下沿所述模孔轴向弹性运动;所述烤盘输送机构设置于所述回转模辊的下方,所述余料回收机构设置于所述回转模辊上,并且所述余料回收机构的输出端与所述模孔连通。

2. 根据权利要求1所述的一种冲印式糕点成型机,其特征在于:还包括使所述供料机构从远处向模孔开口靠近进行注料的触动开关。

3. 根据权利要求2所述的一种冲印式糕点成型机,其特征在于:每两个所述模孔开口之间设置有能碰触所述触动开关的凸块。

4. 根据权利要求1所述的一种冲印式糕点成型机,其特征在于:所述余料回收机构为回转模辊内设置的余料回收通道,该余料回收通道的输入端设置于所述模孔旋转方向的逆方向的一侧。

5. 根据权利要求4所述的一种冲印式糕点成型机,其特征在于:所述余料回收通道的输出端通过单向阀与所述模孔连通。

6. 根据权利要求1所述的一种冲印式糕点成型机,其特征在于:所述传动机构包括脱模凸轮和压紧凸轮,所述脱模凸轮设置于所述活动模柱顶部的上方,所述压紧凸轮设置于所述供料机构的下工位,并且所述压紧凸轮下方设置有压紧板,所述压紧板设置于所述模孔开口外。

一种冲印式糕点成型机

技术领域

[0001] 本实用新型涉及糕点生产加工设备领域,特别是一种冲印式糕点成型机。

背景技术

[0002] 糕点成型机的种类有比较多,其中使用得最多的是冲印式的糕点成型机,但是目前市场上的冲印式的糕点成型机都普遍存在以下几个缺陷:一、供料机构与成型机构直接刚性接触,成型机构在运作的时候也保持刚性接触,使供料机构和成型机构接触的地方都会存在一定的损伤;而、由于供料机构和成型机构的接触的放置会产生损伤,可能会发生漏料,原料会顺着成型机构运动飞出,或者直接流到已经成型的糕点上,或者流到机械上,造成生产地方很脏,而且会影响到成型的糕点的质量;三、注料量控制不好,注料太多原料会溢出造成浪费。

实用新型内容

[0003] 本实用新型要解决的技术问题是针对上述现有技术的不足,提供一种冲印式糕点成型机,使供料机构与成型机构远离,需要注料的时候才通过驱动装置控制供料机构移动注料,设置余料回收机构对余料或漏料进行回收。

[0004] 为解决上述技术问题,本实用新型所采取的技术方案是:一种冲印式糕点成型机,包括供料机构、成型机构、脱模机构、烤盘输送机构、传动机构和余料回收机构,所述供料机构通过驱动装置来回向所述成型机构移动完成注料;所述成型机构包括回转模辊,所述回转模辊沿轴向开有若干模孔;所述脱模机构包括活动模柱和压簧,所述活动模柱穿设于该模孔中,并且所述传动机构驱动所述活动模柱在所述压簧的弹性力下沿所述模孔轴向弹性运动;所述烤盘输送机构设置于所述回转模辊的下方,所述余料回收机构设置于所述回转模辊上,并且所述余料回收机构的输出端与所述模孔连通。使供料机构与成型机构远离,需要注料的时候才通过驱动装置控制供料机构移动注料,设置余料回收机构对余料或漏料进行回收,避免浪费。

[0005] 上述技术方案中,还包括使所述供料机构从远处向模孔开口靠近进行注料的触动开关。

[0006] 上述技术方案中,每两个所述模孔开口之间设置有能碰触所述触动开关的凸块。通过凸块对触动开关的触动,控制供料机构的运作,保证成型机构回转到位的时候,供料机构能够也到位并注料。

[0007] 上述技术方案中,所述余料回收机构为回转模辊内设置的余料回收通道,该余料回收通道的输入端设置于所述模孔旋转方向的逆方向的一侧。原料的惯性会向模孔旋转的逆方向流动。

[0008] 上述技术方案中,所述余料回收通道的输出端通过单向阀与所述模孔连通。防止模孔内的原料再次回流到余料回收通道中,将原料回收再利用,减少浪费。

[0009] 上述技术方案中,所述传动机构包括脱模凸轮和压紧凸轮,所述脱模凸轮设置于

所述活动模柱顶部的上方,所述压紧凸轮设置于所述供料机构的下工位,并且所述压紧凸轮下方设置有压紧板,所述压紧板设置于所述模孔开口外。

[0010] 本实用新型的有益效果是:通过将供料机构与成型机构远离设置,需要注料的时候才通过驱动装置控制供料机构移动注料,设置余料回收机构对余料或漏料进行回收,避免浪费。利用触动开关盒凸块的配合来完成到位的配合,保证工作稳定性和生产的连续性。通过设置防止模孔内的原料再次回流到余料回收通道中,将原料回收再利用,减少浪费。

附图说明

[0011] 图1是本实用新型的整体结构示意图;

[0012] 图2是图1中局部A的结构示意图。

[0013] 图中,1、供料机构;2、成型机构;3、脱模机构;4、烤盘输送机构;5、传动机构;6、余料回收机构;21、回转模辊;22、模孔;31、活动模柱;32、压簧;51、脱模凸轮;52、压紧凸轮;53、压紧板;61、余料回收通道;62、单向阀;7、触动开关;8、凸块。

具体实施方式

[0014] 下面结合附图对本实用新型作进一步详细的说明。

[0015] 如图1、2所示,一种冲印式糕点成型机,包括供料机构1、成型机构2、脱模机构3、烤盘输送机构4、传动机构5和余料回收机构6,所述供料机构1通过驱动装置来回向所述成型机构2移动完成注料;所述成型机构2包括回转模辊21,所述回转模辊21沿轴向开有若干模孔22;所述脱模机构3包括活动模柱31和压簧32,所述活动模柱31穿设于该模孔22中,并且所述传动机构5驱动所述活动模柱31在所述压簧32的弹性力下沿所述模孔22轴向弹性运动;所述烤盘输送机构4设置于所述回转模辊21的下方,所述余料回收机构6设置于所述回转模辊21上,并且所述余料回收机构的输出端与所述模孔22连通。成型后的糕点会被脱出模孔22,下落到烤盘输送机构4的烤盘输送带上,烤盘设置于烤盘输送带的旁侧对烤盘输送带上的糕点进行烘烤。其中,一共8个模孔22等夹角地设置于回转模辊21中。具体的,每两个所述模孔22开口之间设置有能碰触所述触动开关7的凸块8。压簧32卡在回转模辊21的内侧与活动模柱31的顶部之间。

[0016] 其中,还包括使所述供料机构1从远处向模孔22开口靠近进行注料的触动开关7。

[0017] 具体的,所述余料回收机构6为回转模辊21内设置的余料回收通道61,该余料回收通道61的输入端设置于所述模孔22旋转方向的逆方向的一侧。

[0018] 其中,所述余料回收通道61的输出端通过单向阀62与所述模孔22连通。防止模孔22内的原料再次回流到余料回收通道61中,将原料回收再利用,减少浪费。

[0019] 具体的,所述传动机构5包括脱模凸轮51和压紧凸轮52,所述脱模凸轮51设置于所述活动模柱31顶部的上方,所述压紧凸轮52设置于所述供料机构1的下工位,并且所述压紧凸轮52下方设置有压紧板53,所述压紧板53设置于所述模孔22开口外。

[0020] 以上的实施例只是在于说明而不是限制本实用新型,故凡依本实用新型专利申请范围所述的方法所做的等效变化或修饰,均包括于本实用新型专利申请范围内。

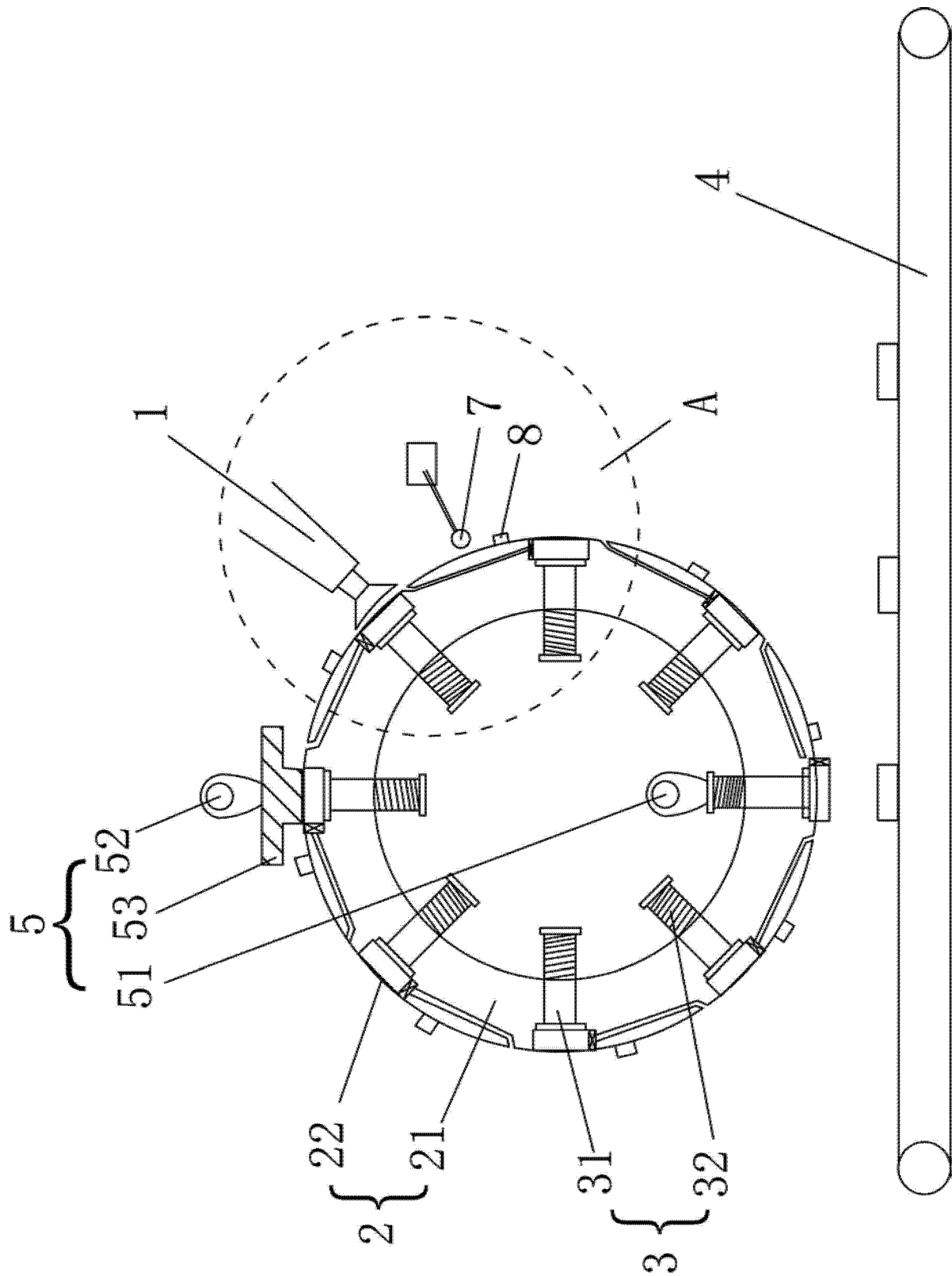


图 1

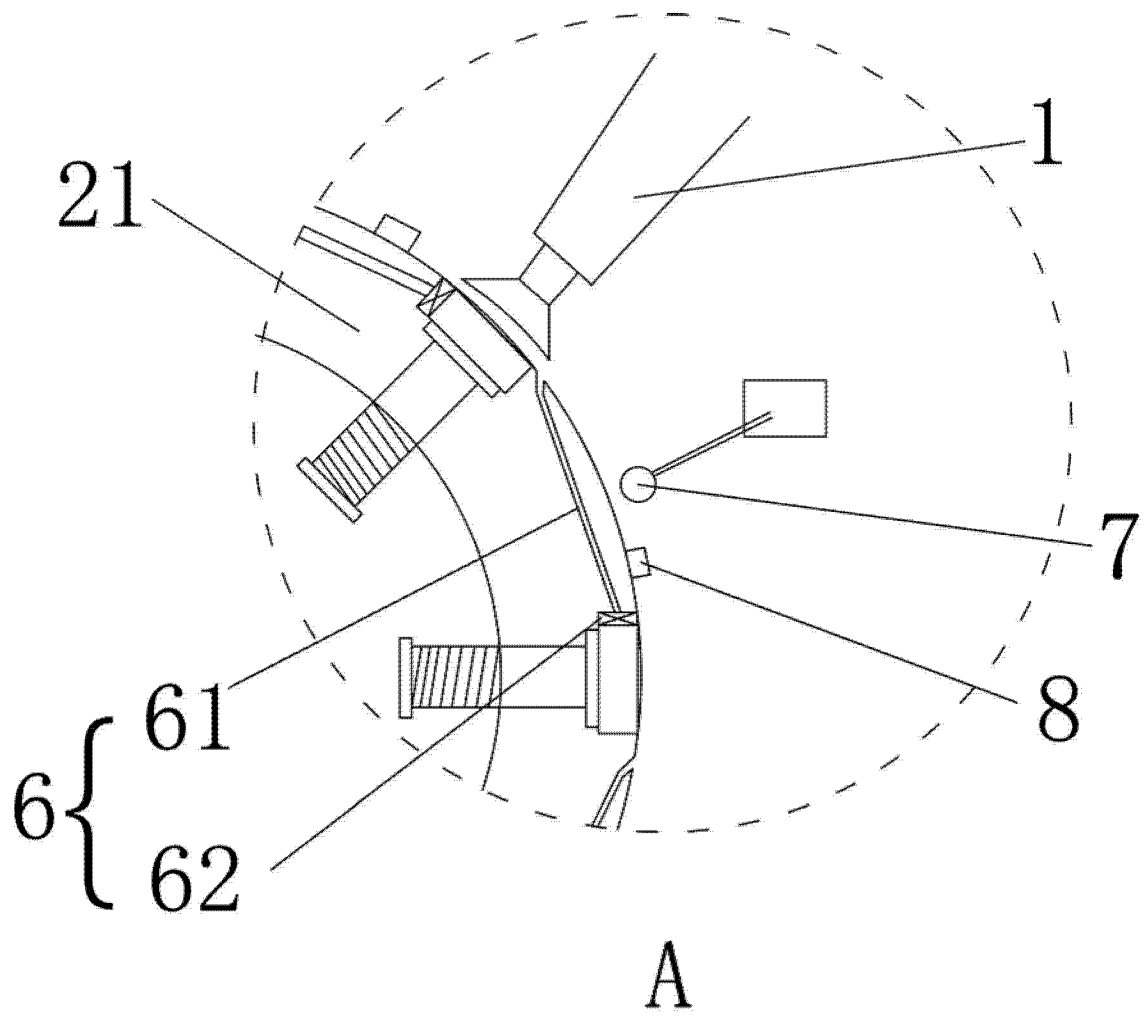


图 2