



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 116264908 A

(43) 申请公布日 2023. 06. 20

(21) 申请号 202111547479.7

(22) 申请日 2021.12.16

(71) 申请人 洪江市盛翔牧业有限责任公司

地址 418000 湖南省怀化市洪江市黔城镇
株山村工业园区

(72) 发明人 向洪生 向阳 杨秋萍 唐汶娟

(74) 专利代理机构 湖南环创光达知识产权代理
有限公司 43264

专利代理师 阳江军

(51) Int. Cl.

A23P 30/10 (2016.01)

A23D 9/04 (2006.01)

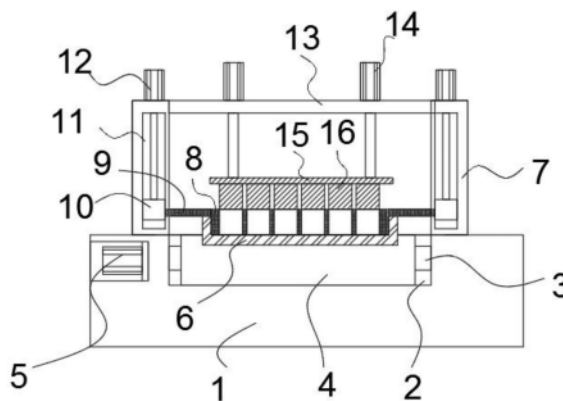
权利要求书1页 说明书4页 附图2页

(54) 发明名称

一种成品牛油成型用模具

(57) 摘要

本发明公开了一种成品牛油成型用模具,包括条形座,所述条形座上表面沿长度方向的中心线处开设有条形槽,且条形槽内部沿长度方向的两端转动连接有两个输送辊,且两个输送辊之间绕接有输送带,所述输送带上表面开设有矩形槽,且矩形槽内放置有储料盒,所述储料盒内设置有下模,所述下模上方设置有上模,所述下模上开设有若干个矩形孔洞,所述上模下表面设置配合矩形孔洞使用的挤压块。本发明中,该成品牛油成型用模具,实现了自动化脱模和自动化输送,极大化的提高其加工效率,并且下模上设置有若干个矩形孔洞,一次可成型若干个牛油,进一步的提高其加工效率。



1. 一种成品牛油成型用模具,包括条形座(1),其特征在于,所述条形座(1)上表面沿长度方向的中心线处开设有条形槽(2),且条形槽(2)内部沿长度方向的两端转动连接有两个输送辊(3),且两个输送辊(3)之间绕接有输送带(4),所述输送带(4)上表面开设有矩形槽(17),且矩形槽(17)内放置有储料盒(6),所述储料盒(6)内设置有下模(8),所述下模(8)上方设置有上模(15),所述下模(8)上开设有若干个矩形孔洞(81),所述上模(15)下表面设置配合矩形孔洞(81)使用的挤压块(16)。

2. 根据权利要求1所述的一种成品牛油成型用模具,其特征在于,所述条形座(1)上表面中心处位于条形槽(2)的两侧对称焊接有两个基座(7),所述两个基座(7)顶端之间焊接有横梁(13)。

3. 根据权利要求2所述的一种成品牛油成型用模具,其特征在于,所述下模(8)两侧壁上螺栓固定有固定块(9),且固定块(9)上焊接有滑块(10),所述滑块(10)与基座(7)上沿竖直方向开设的滑槽(11)滑动连接,所述基座(7)的顶部螺栓固定有第一电动推杆(12),且第一电动推杆(12)的底端延伸到滑槽(11)内与滑块(10)螺栓固定。

4. 根据权利要求1所述的一种成品牛油成型用模具,其特征在于,所述挤压块(16)共设置有若干个,且若干个挤压块(16)成矩形阵列分布,相邻两挤压块(16)之间的间距相等。

5. 根据权利要求1所述的一种成品牛油成型用模具,其特征在于,所述输送带(4)内位于两个输送辊(3)之间设置有支撑块(18),且支撑块(18)焊接在条形槽(2)沿长度方向的两侧壁上,所述条形座(1)一侧壁上嵌设安装有输送电机(5),且输送电机(5)的输出轴通过联轴器与输送辊(3)固接。

6. 根据权利要求2或3所述的一种成品牛油成型用模具,其特征在于,所述横梁(13)上表面螺栓固定有第二电动推杆(14),且第二电动推杆(14)的底端贯穿横梁延伸到下方与上模(15)螺栓固定,所述第二电动推杆(14)共设置有两个,且两个第二电动推杆(14)关于上模(15)的竖直中线相互对称。

7. 根据权利要求1所述的一种成品牛油成型用模具,其特征在于,所述矩形槽(17)共开设有若干个,且若干个矩形槽(17)处于同一水平线上,相邻两矩形槽(17)之间的间距相等。

一种成品牛油成型用模具

技术领域

[0001] 本发明涉及牛油成型技术领域,尤其涉及一种成品牛油成型用模具。

背景技术

[0002] 牛油这个词有两种含义,一是指牛乳制品,二是指从牛的脂肪组织里提炼出来的油脂。两种含义容易混淆。第一种含义:黄油,英文名为butter或butter fat。第二种含义:从牛的脂肪组织里提炼出来的油脂,英文名为beef tallow,黄油是从牛奶中提炼出来的油脂,是一种乳制品,是由未均质化之前的生牛乳顶层中牛奶脂肪含量较高的一层制得的。“奶油”是行业的规范术语,牛油是奶油的通俗名称。港澳地区多把奶油称作牛油。类似于从猪肥肉里提炼猪油,人们使用牛的脂肪组织为原料,经过加热,提炼出油脂。这种牛油有特殊的难闻气味,需经熔炼、脱臭后才能食用。在工业化生产中,工厂使用肉类食品加工企业的牛脂肪组织为原料,利用湿法工艺,经脱胶、脱酸等二十几道工序加工成为牛油。牛油熔点为40℃-46℃,因其熔点高于体温,不易被消化。虽然不宜直接食用,但它能使糕点起酥,故在制作西式糕点时,在欧洲国家中,常用作起酥剂。

[0003] 现有的牛油成型模块,一般单一的设置一块模具,一次只能成型一块牛油,工作效率较低,其次缺少自动脱模出料和输送机构,多需要人工脱料,然后转移进行输送,极大化的影响其工作效率。

发明内容

[0004] 本发明的目的是为了解决现有技术中存在的缺点,而提出的一种成品牛油成型用模具。

[0005] 为了实现上述目的,本发明采用了如下技术方案:一种成品牛油成型用模具,包括条形座,所述条形座上表面沿长度方向的中心线处开设有条形槽,且条形槽内部沿长度方向的两端转动连接有两个输送辊,且两个输送辊之间绕接有输送带,所述输送带上表面开设有矩形槽,且矩形槽内放置有储料盒,所述储料盒内设置有下模,所述下模上方设置有上模,所述下模上开设有若干个矩形孔洞,所述上模下表面设置配合矩形孔洞使用的挤压块。

[0006] 作为上述技术方案的进一步描述:

所述条形座上表面中心处位于条形槽的两侧对称焊接有两个基座,所述两个基座顶端之间焊接有横梁。

[0007] 作为上述技术方案的进一步描述:

所述下模两侧壁上螺栓固定有固定块,且固定块上焊接有滑块,所述滑块与基座上沿竖直方向开设的滑槽滑动连接,所述基座的顶部螺栓固定有第一电动推杆,且第一电动推杆的底端延伸到滑槽内与滑块螺栓固定。

[0008] 作为上述技术方案的进一步描述:

所述挤压块共设置有若干个,且若干个挤压块成矩形阵列分布,相邻两挤压块之间的间距相等。

[0009] 作为上述技术方案的进一步描述：

所述输送带内位于两个输送辊之间设置有支撑块，且支撑块焊接在条形槽沿长度方向的两侧壁上，所述条形座一侧壁上嵌设安装有输送电机，且输送电机的输出轴通过联轴器与输送辊固接。

[0010] 作为上述技术方案的进一步描述：

所述横梁上表面螺栓固定有第二电动推杆，且第二电动推杆的底端贯穿横梁延伸到下方与上模螺栓固定，所述第二电动推杆共设置有两个，且两个第二电动推杆关于上模的竖直中线相互对称。

[0011] 作为上述技术方案的进一步描述：

所述矩形槽共开设有若干个，且若干个矩形槽处于同一水平线上，相邻两矩形槽之间的间距相等。

[0012] 与现有技术相比，本发明的有益效果是：

1、本发明中，该一种成品牛油成型用模具，使用时，将储料盒放置到输送带上开设的矩形槽内，通过输送带将储料盒输送到下模的正下方，然后关闭输送带，控制第一电动推杆下移，带动下模下移到储料盒内，然后下模的底部与储料盒的底板紧密贴合，此时便可以向下模内开设的矩形孔洞内注入成品牛油，可以通过控制注入量，调节成型后成品牛油的高度，然后控制第二电动推杆伸长，带动上模下移，使得上模底部设置的挤压块进入到矩形孔洞内，实现上下模合模，进行牛油成型工作，牛油凝固成型后，控制上模上移与下模分离，然后控制下模上移出储料盒，在控制上模下移，通过上模底部的挤压头挤压矩形孔洞内成型的牛油，使得牛油掉落到储料盒然后，然后打开输送带，再将装满成型后牛油的储料盒输送到下一工序进行封装作业，从而该成品牛油成型用模具，实现了自动化脱模和自动化输送，极大化的提高其加工效率，并且下模上设置有若干个矩形孔洞，一次可成型若干个牛油，进一步的提高其加工效率。

[0013] 2、本发明中，该一种成品牛油成型用模具，在输送带内设置有支撑块，通过支撑块对输送带进行支撑，保证输送带平稳性，使得在输送带上开设的矩形槽内放置储料盒，然后再储料盒放置下模更加的稳定，输送带不易出现下移或倾斜，保证了下模和上模使用的稳定性。

附图说明

[0014] 图1为本发明提出的一种成品牛油成型用模具的结构示意图；

图2为本发明中条形座的结构示意图；

图3为本发明中下模的结构示意图；

图4为本发明中上模的结构示意图；

图5为本发明中储料盒的结构示意图。

[0015] 图例说明：

1、条形座；2、条形槽；3、输送辊；4、输送带；5、输送电机；6、储料盒；7、基座；8、下模；81、矩形孔洞；9、固定块；10、滑块；11、滑槽；12、第一电动推杆；13、横梁；14、第二电动推杆；15、上模；16、挤压块；17、矩形槽；18、支撑块。

具体实施方式

[0016] 下面将结合本发明实施例中的附图,对本发明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发明一部分实施例,而不是全部的实施例。基于本发明中的实施例,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,都属于本发明保护的范围。

[0017] 在本发明的描述中,需要说明的是,术语“中心”、“上”、“下”、“左”、“右”、“竖直”、“水平”、“内”、“外”等指示的方位或位置关系为基于附图所示的方位或位置关系,仅是为了便于描述本发明和简化描述,而不是指示或暗示所指的装置或元件必须具有特定的方位、以特定的方位构造和操作,因此不能理解为对本发明的限制;术语“第一”、“第二”、“第三”仅用于描述目的,而不能理解为指示或暗示相对重要性;此外,除非另有明确的规定和限定,术语“安装”、“相连”、“连接”应做广义理解,例如,可以是固定连接,也可以是可拆卸连接,或一体地连接;可以是机械连接,也可以是电连接;可以是直接相连,也可以通过中间媒介间接相连,可以是两个元件内部的连通。对于本领域的普通技术人员而言,可以具体情况理解上述术语在本发明中的具体含义。

[0018] 参照图1-5,一种成品牛油成型用模具,包括条形座1,条形座1上表面沿长度方向的中心线处开设有条形槽2,且条形槽2内部沿长度方向的两端转动连接有两个输送辊3,且两个输送辊3之间绕接有输送带4,输送带4上表面开设有矩形槽17,且矩形槽17内放置有储料盒6,储料盒6内设置下模8,下模8上方设置上模15,下模8上开设有若干个矩形孔洞81,上模15下表面设置配合矩形孔洞81使用的挤压块16。

[0019] 本实施例中,储料盒6的内部还可以设置密封垫,使得下模8下移到储料盒6内时,保证下模8余储料盒6底部接触的密封性,使得位于矩形孔洞81内的牛油不会流出。

[0020] 条形座1上表面中心处位于条形槽2的两侧对称焊接有两个基座7,两个基座7顶端之间焊接有横梁13。

[0021] 下模8两侧壁上螺栓固定有固定块9,且固定块9上焊接有滑块10,滑块10与基座7上沿竖直方向开设的滑槽11滑动连接,基座7的顶部螺栓固定有第一电动推杆12,且第一电动推杆12的底端延伸到滑槽11内与滑块10螺栓固定。

[0022] 本实施例中,第一电动推杆12用于带动滑块10在滑槽11内上下移动,使得滑块10可以通过固定块9带动下模8上下移动,调节下模8的位置,其次下模8与固定块9螺栓固定,为可拆卸结构,在使用的过程中,可以更换不同的下模8,使其下模8上开设不同规格或形状的孔洞,从而可以成型不用规格或形状的牛油,提高其实际的使用效果。

[0023] 挤压块16共设置有若干个,且若干个挤压块16成矩形阵列分布,相邻两挤压块16之间的间距相等。

[0024] 输送带4内位于两个输送辊3之间设置有支撑块18,且支撑块18焊接在条形槽2沿长度方向的两侧壁上,条形座1一侧壁上嵌设安装有输送电机5,且输送电机5的输出轴通过联轴器与输送辊3固接。

[0025] 本实施例中,输送电机5用于带动输送辊3转动,通过输送辊3带动输送带4移动,实现输送带4的输送功能,支撑块18的设置,用于对输送带4进行支撑。

[0026] 横梁13上表面螺栓固定有第二电动推杆14,且第二电动推杆14的底端贯穿横梁延伸到下方与上模15螺栓固定,第二电动推杆14共设置有两个,且两个第二电动推杆14关于

上模15的竖直中线相互对称。

[0027] 矩形槽17共开设有若干个,且若干个矩形槽17处于同一水平线上,相邻两矩形槽17之间的间距相等。

[0028] 工作原理:使用时,将储料盒6放置到输送带4上开设的矩形槽17内,打开输送电机5,通过输送电机5带动输送辊3转动,输送辊3带动输送带4移动,通过输送带4将储料盒6送到下模8的正下方,然后关闭输送电机5,输送带4停止移动,控制第一电动推杆12下移,带动下模8下移到储料盒6内,然后下模8的底部与储料盒6的底板紧密贴合,此时便可以向下模8内开设的矩形孔洞81内注入成品牛油,可以通过控制注入量,调节成型后成品牛油的高度,然后控制第二电动推杆14伸长,带动上模15下移,使得上模15底部设置的挤压块16进入到矩形孔洞81内,实现上模15和下模8合模,进行牛油成型工作,牛油凝固成型后,控制第二电动推杆14收缩,带动上模15上移与下模8分离,控制第一电动推杆12收缩,带动下模8上移出储料盒6,在控制上模15下移,通过上模15底部的挤压块16挤压矩形孔洞81内成型的牛油,使得牛油掉落到储料盒6内然后,然后打开输送电机5,通过输送电机5带动输送辊3转动,输送辊3带动输送带4移动,再将装满成型后牛油的储料盒6输送到下一工序进行封装作业。

[0029] 以上所述,仅为本发明较佳的具体实施方式,但本发明的保护范围并不局限于此,任何熟悉本技术领域的技术人员在本发明揭露的技术范围内,根据本发明的技术方案及其发明构思加以等同替换或改变,都应涵盖在本发明的保护范围之内。

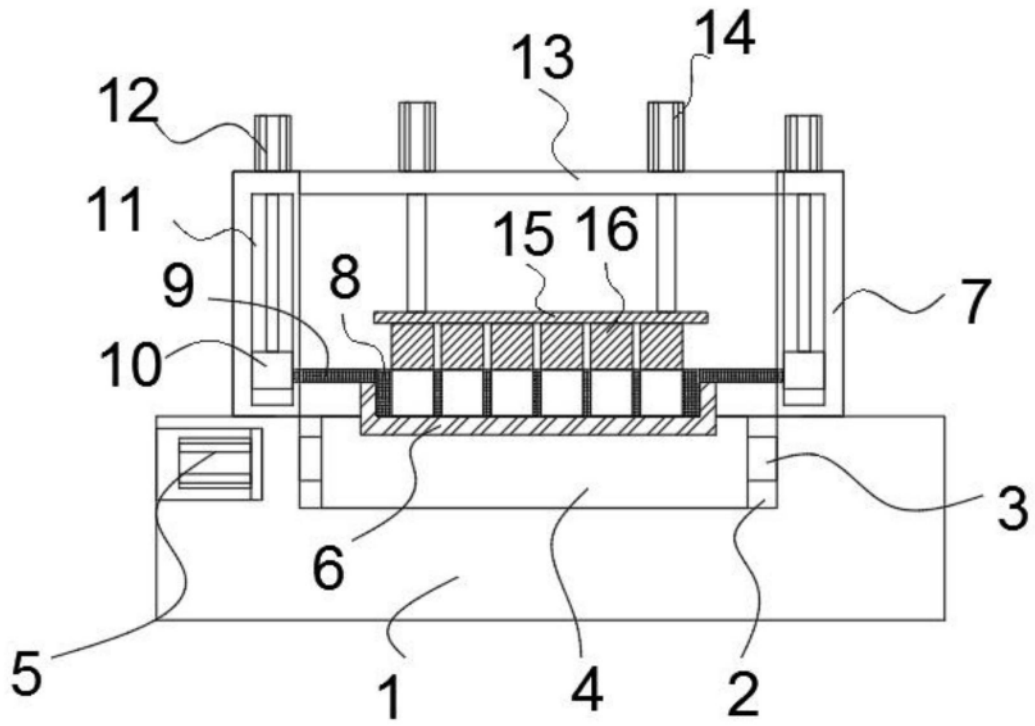


图1

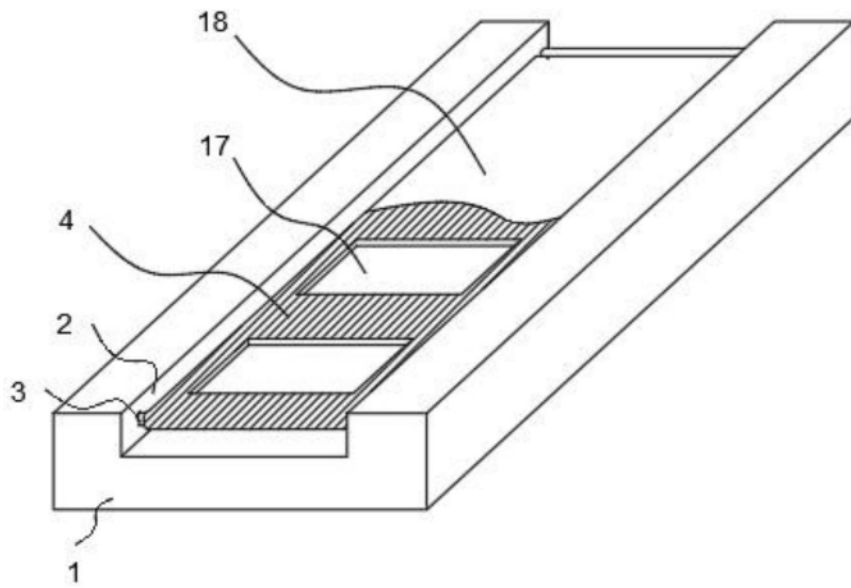


图2

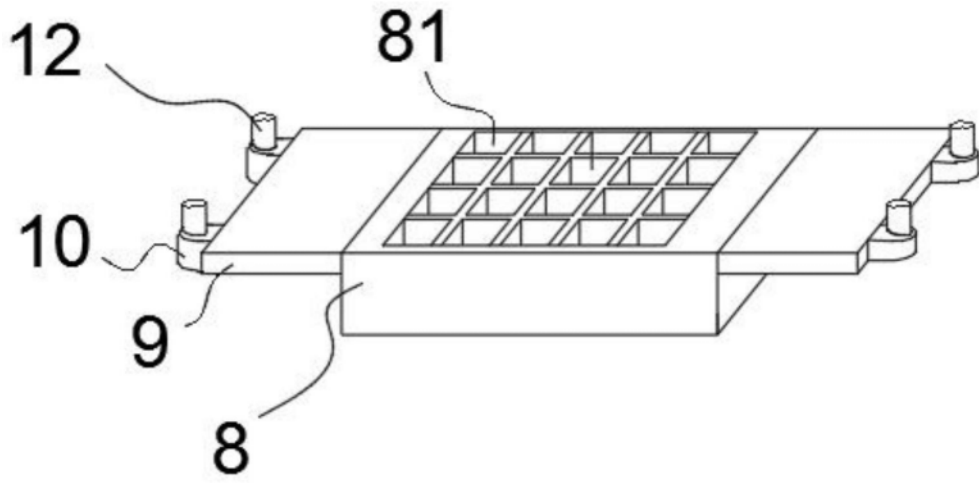


图3

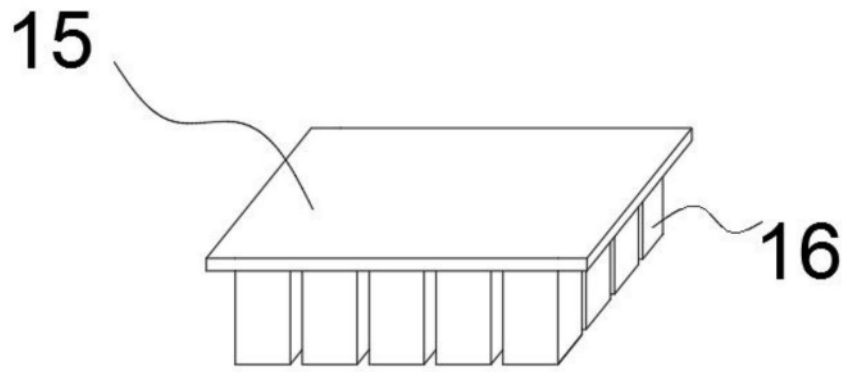


图4

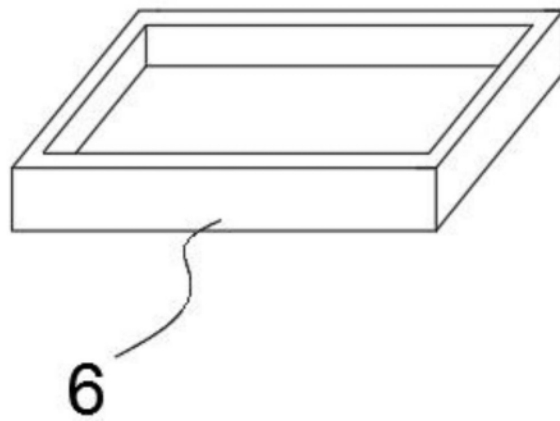


图5