

[19]中华人民共和国国家知识产权局

[51]Int. Cl⁶

A21D 13/08

[12] 实用新型专利说明书

[21] ZL 专利号 98226433. X

[45]授权公告日 1999 年 11 月 17 日

[11]授权公告号 CN 2348613Y

[22]申请日 98.4.8 [24]颁证日 99.10.23

[73]专利权人 东台市食品机械厂

地址 224237 江苏省东台市陈洪镇许先亚转

[72]设计人 许先亚

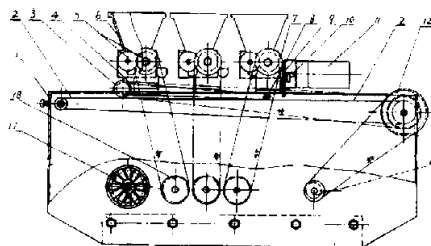
[21]申请号 98226433. X

权利要求书 1 页 说明书 3 页 附图页数 2 页

[54]实用新型名称 果心酥饼机

[57]摘要

本实用新型公开了一种由机架(1)、成品输送带(2)、料斗(6)组成的果心酥饼机。半成品输送带(4)和成品输送带(2)组成双输送带结构位于料斗(6)的下方,切刀(9)位于半成品输送带(4)末端外侧部位。该机 能自动加夹果蔬,无回料浪费,干净卫生,而且使用时工序少,生产效率和自动化程度高。



ISSN 1008-4274

权 利 要 求 书

1、一种果心酥饼机，包括机架（1）、成品输送带（2）、料斗（6），其特征在于：半成品输送带（4）位于料斗（6）下方、成品输送带（2）上方的中间位置，料斗（6）至少有三只，切刀（9）位于半成品输送带（4）末端外侧部位的成品输送带（2）的上方。

2、根据权利要求1所述的酥饼机，其特征在于：料斗（6）内装有两只相滚压的挤压辊（5）、料斗（6）下部装有出料咀（13）。

3、根据权利要求1所述的酥饼机，其特征在于：半成品输送带（4）的从动张紧辊（8）采用滚针结构。

果 心 酥 饼 机

本实用新型属于一种食品加工机械，尤其涉及糕点生产设备领域。

随着人们生活水平的不断提高，糕点食品消费需求已从单一物料的饼干、糕点向夹有心料的夹心饼干、糕点转变。但是，目前夹心糕点的心料仅局限于高糖、高热粘稠状物料（如奶油、巧克力等），其口味单一、不利保健，无法满足人们对具有多功能天然绿色食品的消费需求；又由于加夹的心料遇热即熔，不能高温烘烤，其加夹糕点的制作方法，仅能是将糕点面料坯先行送入由单只料斗、单根输送带和烘烤炉组成的成型烘烤设备内烤熟后再进行人工二次加夹心料。这种人工操作方法，不仅无法避免食品有害菌的侵入，很不卫生，而且制作过程中必然出现回料，造成浪费；特别是工序多，劳动强度大，生产效率低，不能实现自动化连续生产。

本实用新型的目的是提供一种能加夹果蔬、豆沙等天然功能性物料的果心酥饼机，不仅生产时能一次成型，无回料浪费，而且使用时工序少、生产效率高。

为了达到上述目的，本实用新型的技术解决方案是：在机架上安装有成品输送带和位于成品输送带上方的料斗。半成品输送带正好位于料斗出料口下面、成品输送带上面的中间位置，并安装于机架上，成品输送带输送速度大于半成品输送带的输送速度，两输送带组成双输送带结构；所述料斗依次排列且至少有三只，当半成品输送带运动时，料斗出料口的出料依次下落，并在半成品输送带上自动累加复合成型，完成加夹心料；在半成品输送带

末端外侧部位、成品输送带的上方位置安装有切刀，切刀将由半成品输送带传送来的加夹复合的条状半成品酥饼坯料切断成块状的成品坯料，再由成品输送带连续输送出料，而将酥饼坯送入烤炉一并烘烤。

由于上述技术方案中采用了多只料斗以及具有速度差的双输送带结构，当在料斗中依次装入面料、馅料、面料后，就可直接由半成品输送带上加夹复合成条状酥饼坯，变二次加夹为一次成型，无需人工介入，不仅缩短了生产工序，提高了生产效率，而且减少了食品有害菌的污染，更为干净卫生。又由于在半成品输送带末端外侧的成品输送带上装自动切刀，切刀对呈条状的半成品酥饼坯料进行连续切割，切断成块状成品坯料，由成品输送带送入烤炉，以烘烤成产品，整个工艺过程不仅无回料产生，减少了浪费，而且有利于工厂化连续生产和成品的高温灭菌。

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。

图1是本实用新型果心酥饼机的一个具体实施方式结构示意图。

图2是图1所示实施方式中的料斗输送带结构位置示意图。

图1所示的果心酥饼机，在机架1上装有三只依次排列的料斗6，前、后料斗为面料斗，中间料斗为馅料斗，当然，也可增加料斗数目，以便依“面料、馅料、……面料”的顺序进行更多层次的复合加工，料斗6内装有一对由链轮7驱动的相互滚压的挤压辊5；成品输送带2和半成品输送带4也支承于机架1上，半成品输送带4正好位于料斗6下面、成品输送带2上面的中间位置；半成品输送带4和成品输送带2分别由链轮3、12驱动，链轮3、12通过链条传动，并保持成品输送带2的输送速度大于半成品输送带4的输送速度；切刀9位于半成品输送带4末端外侧的成品输送带2上方，切刀通过曲拐10与安装于机架1上

型号为DLZ1-5/A的带电机快速响应型组合离合器11相联，以驱动切刀9作高频度运动，完成对条状酥饼坯料的快速切断，并保持与输送带同步。

如图2所示，在料斗6下部出料口处装有可更换规格大小的出料咀13，通过挤压辊5对饼料的滚压挤出，使之形成质地细腻的片料，更换出料咀13即可方便地改变片料的厚度和形状。由于成品输送带2和半成品输送带4之间存在着一稳定的快、慢差速关系，当在半成品输送带4上复合成的条状酥饼坯14被切刀9切断成块状饼坯15时，成品输送带2将块状酥饼坯分离成相互间具有一定间隔的块料，以使完成烘烤、包装等下道工序；半成品输送带4的从动紧辊8采用滚针结构，以缩小尺寸减少酥饼坯料从半成品带到成品带的落差，避免落差冲击力对酥饼坯外观形状的破坏。

上述实施例中还包括由电机17驱动三只料斗主动链轮18，以及输送带主动链轮16。

说明书附图

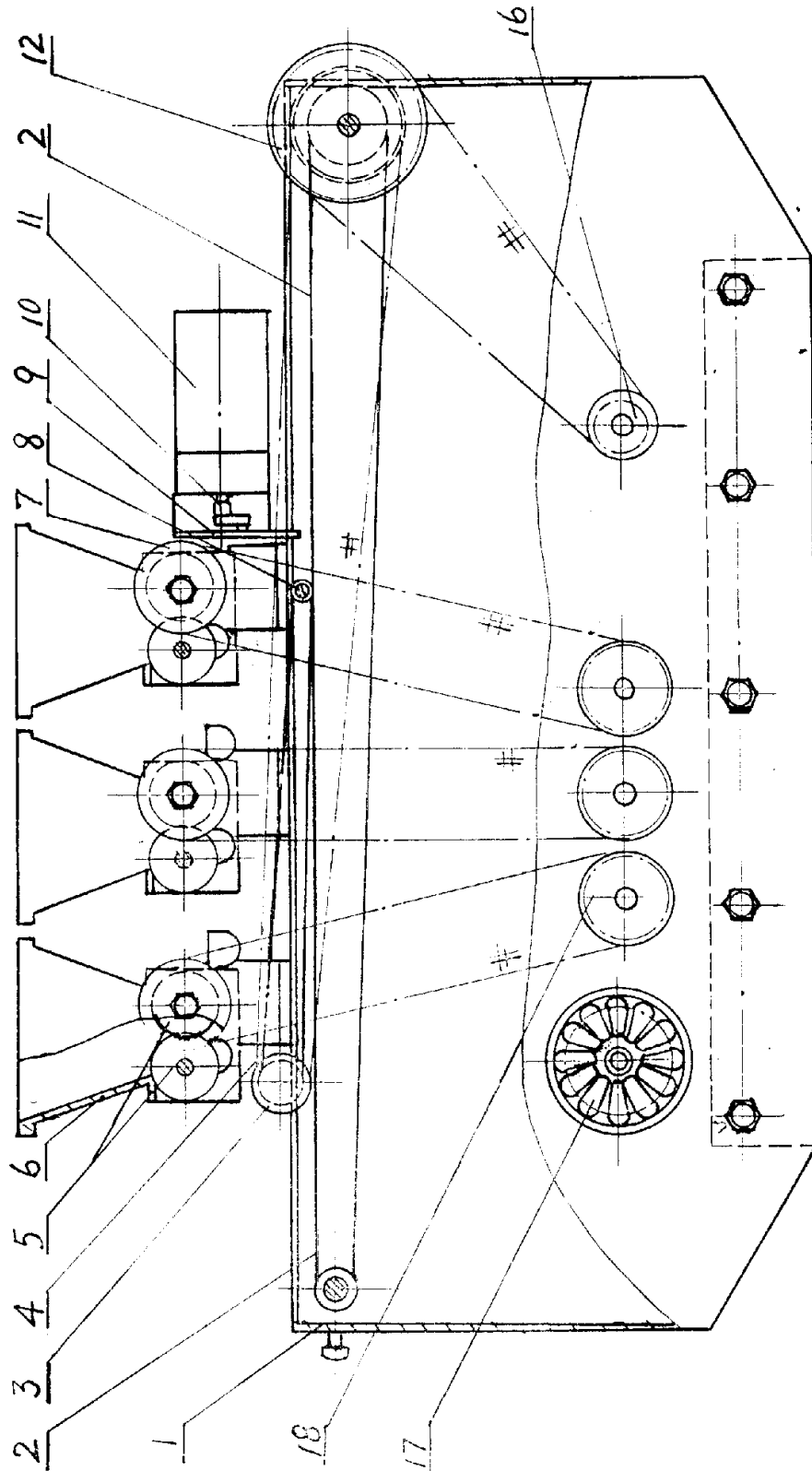


图 1

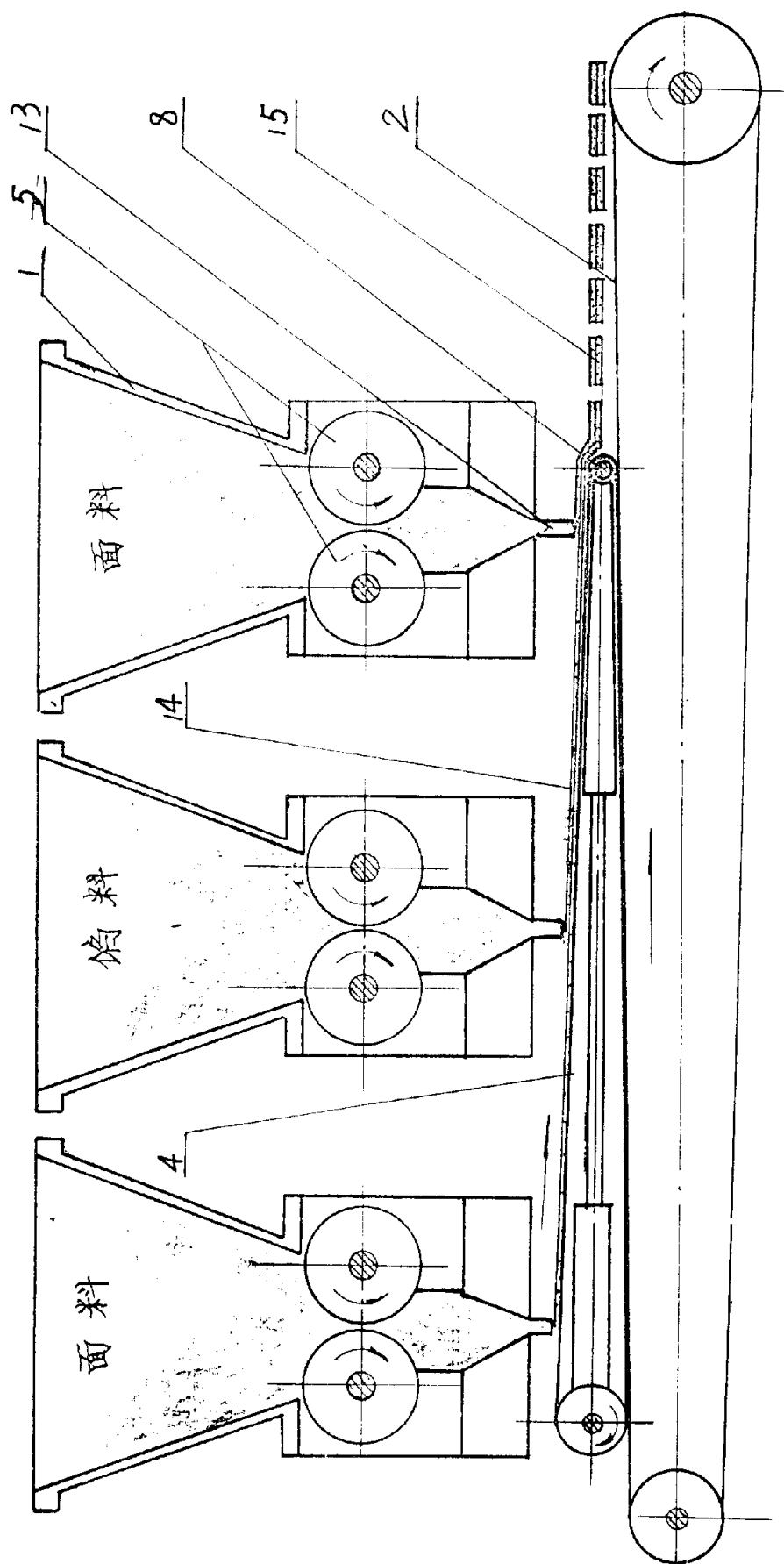


图 2