



(12) 发明专利

(10) 授权公告号 CN 101584494 B

(45) 授权公告日 2011.04.06

(21) 申请号 200910009816.X

审查员 俞晓祥

(22) 申请日 2009.01.23

(30) 优先权数据

2008-132176 2008.05.20 JP

(73) 专利权人 万代股份有限公司

地址 日本东京

(72) 发明人 石井凡子 谷肋龙 田中由香

川岛和弘

(74) 专利代理机构 北京律盟知识产权代理有限
责任公司 11287

代理人 孟锐

(51) Int. Cl.

A23P 1/06 (2006.01)

A63H 33/42 (2006.01)

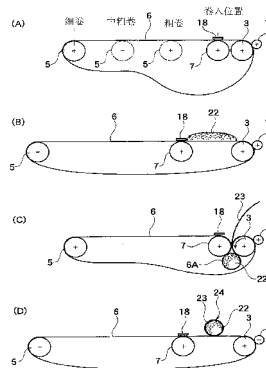
权利要求书 1 页 说明书 6 页 附图 5 页

(54) 发明名称

棒状食品制造玩具

(57) 摘要

本发明提供一种能够通过简单的操作来烹调、制造真实的棒状食品的棒状食品制造玩具。在滑动件(2)的引导辊(7)从本体(1)的辊(3)分离的位置处,将食材(22)放置在两个辊(7、3)之间的无端片材(6)上,那么无端片材(6)会因此食材(22)的重量而落入到两个辊(7、3)之间。移动滑动件(2)并在引导辊(7)与辊(3)靠近的位置处,通过手动的方式来转动辊(3),那么通过无端片材(6)的滑动,由两个辊(7、3)之间的无端片材(6)的松弛部分(6A)来将食材(22)卷成圆形,从而形成棒状食品(24)。



1. 一种棒状食品制造玩具,其特征在于具备:

上侧开放的盒状本体,其形成有一对侧壁,在所述一对侧壁的一侧端部具有立起部;

主动辊,其在所述一对侧壁的一侧端部处,以可大致水平地转动的方式而架设在所述一对侧壁之间;

具有左右侧壁且形成为托盘状的滑动件,其以可在靠近或离开所述主动辊的方向上大致水平地移动的方式,配设在所述本体除去了所述立起部的上部;

引导辊,其在所述滑动件的一侧端部,以可与所述主动辊平行地转动的方式而架设在所述滑动件的左右侧壁上,并通过此滑动件的移动来靠近或远离此主动辊;

从动辊,其以可与所述主动辊平行地转动的方式,在隔着所述引导辊而位于所述主动辊的相反侧的位置,架设在滑动件的左右侧壁上;以及

无端片材,其以所需的松弛量悬绕在所述主动辊与从动辊上;

所述主动辊与引导辊的构成如下,在此引导辊与主动辊分离的位置处,如果将食材放置在所述两个辊之间的无端片材上,那么无端片材会因所述食材的重量而落入到两个辊之间,通过在此引导辊与主动辊靠近的位置处转动此主动辊,利用无端片材的滑动,由落入到两个辊之间的无端片材的松弛部分来卷入食材,且

所述从动辊在所述滑动件的一侧端部与此滑动件的另一侧端部之间,可多阶段地改变架设位置,以使所述主动辊与引导辊之间的无端片材的松弛量可变。

2. 根据权利要求1所述的棒状食品制造玩具,其特征在于:

所述本体与滑动件互相具备锁定机构,此锁定机构在所述滑动件已移动到所述引导辊与主动辊靠近的卷入位置时,阻止滑动件的移动。

3. 根据权利要求1所述的棒状食品制造玩具,其特征在于:

所述滑动件具备可相对于所述本体的上部而移动,且阻止所述滑动件从所述本体脱离的保持构件。

4. 根据权利要求1所述的棒状食品制造玩具,其特征在于:

所述滑动件具备在所述引导辊的附近位置,阻止所述无端片材的浮动的片材按压构件。

5. 根据权利要求1所述的棒状食品制造玩具,其特征在于:

所述本体具备在与所述主动辊靠近的位置,与此主动辊协作地夹持所述无端片材的片材按压辊。

6. 根据权利要求1所述的棒状食品制造玩具,其特征在于:

所述主动辊、从动辊以及引导辊可分别相对于本体以及滑动件而进行装卸。

棒状食品制造玩具

技术领域

[0001] 本发明涉及一种棒状食品制造玩具,其可供儿童等通过简单的操作来享受烹调真实的棒状食品(例如卷寿司)的快乐,特别是能够容易地响应从细棒状食品(例如紫菜卷寿司)到粗棒状食品(例如粗卷寿司)的偏好尺寸的要求。

背景技术

[0002] 先前以来已知有各种卷寿司制造装置,例如在专利文献 1 中揭示了如下的制造装置:将定量的饭以扁平状放置在架设于一对辊之间的皮带上,使此皮带在具有一对夹持皮带用的相向片的开闭自如的杆之间松弛,并且关闭此开闭自如的杆,将皮带夹持在相向片之间,在此状态下,通过向彼此相反的方向对皮带进行牵引,将夹在所述皮带上的饭拧成圆柱状,从而制造卷寿司。

[0003] 专利文献 1:日本专利特开平 6-7097 号公报

发明内容

[0004] [发明所要解决的问题]

[0005] 但是,所述现有的卷寿司制造装置在商业应用方面,作为连续地量产卷寿司的装置是有用的,但包含大量的结构零件,例如开闭自如的杆及其驱动机构、以及控制皮带的松弛与牵引的可逆转皮带收缩器等,因此,无法将此装置直接转用成供儿童等在家中使用的较小的烹调玩具。

[0006] 因此,本发明提供一种棒状食品制造玩具,其不但可供儿童等在家中玩耍,而且亦可用于学校等中的烹调实习,通过简单的操作便可烹调、制造真实的棒状食品(例如卷寿司)。

[0007] [解决问题的技术手段]

[0008] 本发明的棒状食品制造装置的主要特征在于具备:形成有一对侧壁的本体;主动辊,其在所述一对侧壁的一侧端部处,以可大致水平地转动的方式而架设在所述一对侧壁之间;滑动件,其以可在靠近或离开所述主动辊的方向上大致水平地移动的方式,配设在所述本体的上部;引导辊,其以可与所述主动辊平行地转动的方式而架设在所述滑动件的一侧端部,并通过此滑动件的移动来靠近或远离此主动辊;从动辊,其以可与所述主动辊平行地转动的方式,在隔着所述引导辊而位于所述主动辊的相反侧的位置,架设在滑动件上;以及无端片材,其以所需的松弛量悬绕在所述主动辊与从动辊上;所述主动辊与引导辊的构成如下,在此引导辊与主动辊分离的位置处,如果将食材放置在所述两个辊之间的无端片材上,那么无端片材会因所述食材的重量而落入到两个辊之间,通过在此引导辊与主动辊靠近的位置处转动此主动辊,利用无端片材的滑动,由落入到两个辊之间的无端片材的松弛部分来卷入食材,且所述从动辊在所述滑动件的一侧端部与此滑动件的另一侧端部之间,可多阶段地改变架设位置,以使所述主动辊与引导辊之间的无端片材的松弛量可变。

[0009] 在使用此棒状食品制造玩具来制作实际的棒状食品(例如卷寿司)的情况下,首

先,将滑动件移动到使无端片材在主动辊与从动辊之间伸展开的分离位置为止。在此滑动件的分离位置,引导辊与主动辊分离,因此,将预先经烹调的食材(例如醋饭)放置在所述主动辊与引导辊之间的无端片材上,并将此食材的形状整理成扁平状等。接着,如果将滑动件移动到所述引导辊与主动辊靠近的卷入位置为止,那么无端片材会因食材的重量而落入到主动辊与引导辊之间。在此状态下,如果通过手动的方式来转动主动辊,那么通过无端片材的滑动,利用落入到此主动辊与引导辊之间的无端片材的松弛部分,将所述食材卷成圆形。在将所述食材卷成棒状并成形的阶段中,将板状食材(例如干燥海苔)插入到由主动辊与引导辊所夹入的无端片材的收缩部分中,通过转动主动辊,使板状食材完好地卷绕在所述食材的外周上。由此,形成在外周上卷绕着板状食品的棒状食品,因此,再次将滑动件移动到所述分离位置为止,使无端片材伸展,由此,已完成的棒状食品(例如卷寿司)会出现在此无端片材上,从而可将此棒状食品取出。

[0010] 如果改变所述从动辊的架设位置,那么在所述主动辊与引导辊之间形成的无端片材的松弛量会产生变化,由于利用此松弛量来决定棒状食品的成形外径,所以通过改变此从动辊的架设位置,可获得形成为粗卷、细卷、或者所述两者中间的中粗卷等任意尺寸的棒状食品(例如卷寿司)。

[0011] [发明的效果]

[0012] 根据本发明,如上所述,通过滑动件的滑动操作与主动辊的手动转动操作,并利用无端片材的松弛部分,将放置在无端片材的规定位置的食材(例如醋饭)卷成圆形,从而能够愉快且容易地制作真实的卷寿司等棒状食品,且可食用此棒状食品。

[0013] 因此,可供儿童等在家中愉快地制作卷寿司等棒状食品,并且能够引发儿童等对于烹调的热情,对于烹调学习也有益。

[0014] 此外,通过改变从动辊的架设位置,可获得形成为粗卷、中粗卷、细卷等任意尺寸的棒状食品(例如卷寿司),而且,除了简单的粗卷的棒状食品之外,也可以预先制作细卷寿司等棒状食品或中粗卷寿司等棒状食品,如果将这些棒状食品作为芯来制作粗卷寿司等棒状食品,那么就可以简单且愉快地制作在内侧具有各种花纹、图案的粗卷寿司等棒状食品。

附图说明

[0015] 图1是除去无端片材而表示本发明的一实施方式的透视图。

[0016] 图2是图1所示的实施方式的分解透视图。

[0017] 图3是按照A~D的顺序来表示图1所示的实施方式中的卷寿司成形步骤的说明图。

[0018] 图4是表示改变了从动辊的配置的状态且与图1相同的透视图。

[0019] 图5是表示滑动件从图4的状态移动到分离位置的状态的透视图。

[0020] [符号的说明]

[0021] 1 本体

[0022] 1A 立起部

[0023] 2 滑动件

[0024] 3 辊

- [0025] 5 从动辊
- [0026] 6 无端片材
- [0027] 6A 松弛部分
- [0028] 7 引导辊
- [0029] 12 锁定机构
- [0030] 16 保持构件
- [0031] 18 片材按压构件
- [0032] 19 片材按压辊
- [0033] 22 醋饭（饭）
- [0034] 23 干燥海苔
- [0035] 24 卷寿司

[0036] 具体实施方式

[0037] 以下,详细地对本发明的一实施方式及附图加以叙述。

[0038] 如图 1、图 2 所示,本实施方式的棒状食品制造玩具具备:矩形盒状的本体 1,其形成有一对侧壁,且已将上侧打开;以及滑动件 2,其以能够大致水平地移动的方式配设在所述本体 1 的上部。

[0039] 本体 1 以及滑动件 2 均是将合成树脂材料例如聚丙烯作为基材而经一体成形。

[0040] 本体 1 在一对侧壁的一侧端部,例如,在图 1、图 2 的左方的前端部具备适当高度的立起部 1A,此立起部 1A 的上端部,辊 3(主动辊)以可大致水平地转动的方式,横跨上侧开放部而架设在一对左右侧壁 1a、1a 之间。

[0041] 此处,所述辊 3 是指如下的辊,其把手 3A 固定设置在从所述侧壁 1a 中的轴承部 4 向外侧突出的轴端部上,且可以握住此把手 3A 并通过手动的方式而转动。

[0042] 将所述本体 1 的立起部 1A 设定为如下的任意高度,使得在制造下述粗卷的卷寿司 24 的情况下,即使无端片材 6 的松弛部分 6A 因醋饭 22 的重量而下垂,也不会到达此本体 1 的底部。

[0043] 所述滑动件 2 形成为已将底部前端切除的矩形托盘状。此滑动件 2 以能够在靠近或离开所述辊 3 的方向上,即,在图 1、图 2 所示的示例中的前后方向上大致水平地移动的方式,配设在除去了所述本体 1 的立起部 1A 的上缘部。

[0044] 而且,所述滑动件 2 形成为与所述本体 1 的立起部 1A 大致相同的高度,从动辊 5 以可与所述辊 3 平行地转动的方式,横跨左右侧壁 2a、2a 的上端部之间,架设在隔着下述的引导辊而位于所述辊 3 的相反侧的位置。

[0045] 此外,无端片材 6 以所需的松弛量悬绕在所述辊 3 与从动辊 5 上。

[0046] 此无端片材 6 是由具有适当的硬度且较厚的合成树脂薄膜,例如聚丙烯薄膜形成的。

[0047] 而且,引导辊 7 横跨在左右侧壁 2a、2a 的上端部之间,且以能够与所述辊 3 平行地转动的方式,架设在所述滑动件 2 的前端部,通过滑动件 2 的前后移动来使此引导辊 7 靠近辊 3 或离开此辊 3。

[0048] 此处,所述滑动件 2 的从动辊 5 在滑动件 2 的后端部与所述引导辊 7 之间,可多阶段地改变架设位置,以使所述辊 3 与引导辊 7 之间的无端片材 6 的松弛量可变。

[0049] 本实施方式中,在滑动件 2 的左右侧壁 2a、2a 上,从其后端部到配置着引导辊 7 的前端部为止设置有 3 个轴承部 8、9、10,选择这些轴承部 8 ~ 10 中的任一个来改变从动辊 5 的架设位置。

[0050] 轴承部 8 ~ 10 均在滑动件 2 的左右侧壁 2a、2a 的周缘上形成为向上方打开的轴承孔,从动辊 5 能够在上下方向上装入到所述轴承孔 8 ~ 10 中或从所述轴承孔 8 ~ 10 脱离。

[0051] 而且,在本实施方式中,所述辊 3 的轴承部 4 以及引导辊 7 的轴承部 11 也形成为向上方打开的轴承孔,辊 3 以及引导辊 7 能够在上下方向上装入到所述轴承孔 4、11 中或从所述轴承孔 4、11 脱离。

[0052] 所述轴承孔 4 以及 8 ~ 11 的宽度均形成得小于其上方开放部所对应的辊的心轴直径,从而使辊心轴不易向上方拔出。

[0053] 此外,在本实施方式中,所述本体 1 与滑动件 2 上互相具备锁定机构 12,此锁定机构 12 在所述滑动件 2 已移动到所述引导辊 7 与辊 3 靠近的卷入位置时,阻止滑动件 2 的前后移动。

[0054] 所述锁定机构 12 例如,如图 2 所示是由锁定片 13 与撞击件 (striker) 14 构成的,此锁定片 13 以可在上下方向上滑动的方式配设在滑动件 2 的后端部,此撞击件 14 设置在本体 1 的后壁内表面且供所述锁定片 13 在上下方向上插脱。

[0055] 所述锁定片 13 在上端部上一体地具有按钮 13a,贯通设置于滑动件 2 的后端部的凹陷部 15 的底部,并以可在上下方向上滑动的方式受到保持,所述按钮 13a 收容并配置在凹陷部 15 内。

[0056] 而且,所述滑动件 2 具备阻止从所述本体 1 脱离的保持构件 16。此保持构件 16 以可在上下方向上旋转的方式轴支在滑动件 2 的左右侧壁 2a、2a 的各前端部下缘,且可装到轨道部 17 上或从此轨道部 17 脱离,此轨道部 17 突出到本体 1 的左右侧壁 1a、1a 的上缘附近的外表面并形成在前后方向上。此保持构件 16 通过与所述轨道部 17 卡合来阻止滑动件 2 从本体 1 的上方脱离,并且由所述保持构件 16 与轨道部 17 来构成滑动引导机构。

[0057] 此外,由合成树脂材料形成的带板状的片材按压构件 18 通过凹凸卡合部 18a、18b 等,以可装卸的方式安装在所述保持构件 16 的上方部位,此片材按压构件 18 在所述引导辊 7 的上侧附近位置横跨左右侧壁 2a、2a,并阻止所述无端片材 6 从引导辊 7 浮上。

[0058] 另一方面,在本体 1 的立起部 1A 的上端部,以可转动的方式架设着一对片材按压辊 19,此一对片材按压辊 19 在与所述辊 3 的左右两端部靠近的位置,与此把手辊 3 协作地夹住所述无端片材 6。

[0059] 再者,在图 1 与图 2 中,符号 20 表示用于防止片材滑动的橡胶环,此橡胶环嵌装在所述辊 3 以及引导辊 7 的各左右两端部且由硅橡胶等弹性材料所形成。

[0060] 其次,参照图 3,对由以上构成所形成的本实施方式的棒状食品制造玩具的使用形态加以详述。

[0061] 图 1 与图 2 中表示了将从动辊 5 架设在滑动件 2 的后端部的轴承部 8 上,以制作细卷寿司时的辊配置构成,因此在图 3 中按照 (A) ~ (D) 的步骤顺序,示意地表示了根据图 1、图 2 来制作细卷寿司时的使用形态。

[0062] 图 3(A) 对应于图 1,滑动件 2 的左右侧壁 2a 的前端碰到本体 1 的立起部 1A 的后

端,引导辊 7 处于靠近辊 3 的卷入位置。在此卷入位置,锁定机构 12 的锁定片 13 利用自重或者因被轻微按下而落入到本体 1 的撞击件 14 内并被锁定。

[0063] 此时,无端片材 6 利用自重从滑动件 2 的托盘底部前端下垂到本体 1 的底部。

[0064] 因此,首先,通过按钮 13a 将所述锁定片 13 从撞击件 14 抬起以解除锁定,如图 3(B) 所示,将滑动件 2 移动到在把手辊 3 与从动辊 5 之间将无端片材 6 伸展开的分离位置为止。

[0065] 在此滑动件 2 的分离位置处,由于引导辊 7 已与辊 3 分离,因此将预先经烹调的醋饭 22 放置到所述辊 3 与引导辊 7 之间的无端片材 6 上,将醋饭 22 的形状整理成扁平状等,并视需要而将图外的配料放置到醋饭 22 的中央部分。

[0066] 接着,如图 3(C) 所示,如果将滑动件 2 移动到所述引导辊 7 与辊 3 靠近的卷入位置为止,那么无端片材 6 会因醋饭 22 的重量而落入到辊 3 与引导辊 7 之间。在此滑动件 2 的卷入位置处,所述锁定机构 12 的锁定片 13 落入到撞击件 14 内并与此撞击件 14 卡合,将滑动件 2 锁定于本体 1。

[0067] 在此状态下,如果利用手动的方式,向图 3(C) 的箭头所示的方向转动辊 3,那么通过无端片材 6 的滑动,由落入到所述辊 3 与引导辊 7 之间的无端片材 6 的松弛部分 6A 来将所述醋饭 22 卷成圆形。在将醋饭 22 卷成圆棒状并形成阶段,如图 3(C) 所示,将干燥海苔 23 插入到由辊 3 与引导辊 7 所夹入的无端片材 6 的收缩部分中,通过转动辊 3 将此干燥海苔 23 完好地卷绕到醋饭 22 的外周上。

[0068] 由此,形成在外周上卷绕着干燥海苔 23 的细卷的卷寿司 24。

[0069] 因此,解除所述锁定机构 12 的锁定,并如图 3(D) 所示,再次将滑动件 2 移动到所述分离位置为止而使无端片材 6 伸展,由此,已完成的卷寿司 24 出现在此无端片材 6 上,从而可将其取出。

[0070] 如果将所述从动辊 5 的架设位置改变成图 3(A) 中的虚线所示的中粗卷位置或者粗卷位置,那么在所述辊 3 与引导辊 7 之间形成的无端片材 6 的松弛量会增大,利用此松弛量来决定卷寿司 24 的成形外径。因此,在改变此从动辊 5 的所述架设位置之后,按照所述要领进行卷作业,由此可以获得中粗的卷寿司、或者粗卷的卷寿司。

[0071] 在制作粗卷的卷寿司 24 的情况下,除了在醋饭 22 的中心部分放入了配料的简单的粗卷寿司之外,也可以预先制作细卷寿司或中粗卷寿司,将这些预先制得的细卷寿司或中粗卷寿司放入到适当形状的成形器中并加压,由此可获得具有适当的剖面形状 of 细卷寿司或中粗卷寿司,如果将这些卷寿司作为芯来制作粗卷寿司,那么就可以获得在内侧具有各种花纹、图案的粗卷寿司。

[0072] 图 4、图 5 表示制作粗卷寿司时的玩具形态,图 4 表示将从动辊 5 的架设位置改变到最前部的轴承部 10 上,并将滑动件 2 设置在卷入位置的状态,图 5 表示将所述滑动件 2 移动到分离位置的状态。

[0073] 如上所述,根据本实施方式的棒状食品制造玩具,可通过滑动件 2 的滑动操作与辊 3 的手动转动操作,并利用无端片材 6 的松弛部分 6A,将放置于无端片材 6 的规定位置上,即位于辊 3 与引导辊 7 之间的无端片材 6 上的醋饭 22 卷成圆形,从而可愉快且容易地制作本物的卷寿司 24,并可食用此卷寿司 24。

[0074] 因此,不但可供儿童等在家中愉快地制作卷寿司,而且能够引发儿童等对于烹调

的热情,对于烹调学习也有益。

[0075] 通过改变从动辊 5 的架设位置,可以获得粗卷、中粗卷、细卷等任意尺寸的卷寿司 24,而且,除了简单的粗卷寿司之外,也可以预先制作细卷寿司或中粗卷寿司,如果将这些卷寿司作为芯来制作粗卷寿司,那么就可以简单且愉快地制作在内侧具有各种花纹、图案的粗卷寿司。

[0076] 此处,特别是在本实施方式中,本体 1 与滑动件 2 均具备锁定机构 12,此锁定机构 12 在此滑动件 2 已移动到所述引导辊 7 与辊 3 靠近的卷入位置时,阻止滑动件 2 的移动。因此,在转动辊 3 来形成卷寿司时,引导辊 7 固定于固定位置,从而能够形成形状完整的规定外径的适当的卷寿司。

[0077] 而且,滑动件 2 具备保持构件 16,此保持构件 16 可相对于本体 1 的上缘部而移动,且阻止此滑动件 2 从此本体 1 脱离,因此,可以在形成所述卷寿司时,抑制滑动件 2 的上下方向的晃动,从而能够与所述同样地形成适当的卷寿司,并且能够使滑动件 2 稳定且顺利地前后移动。

[0078] 而且,滑动件 2 具备片材按压构件 18,此片材按压构件 18 在所述引导辊 7 的附近位置处阻止所述无端片材 6 的浮动,因此,在形成所述卷寿司时,无端片材 6 不会从引导辊 7 浮上,能够与所述同样地形成适当的卷寿司。

[0079] 另一方面,本体 1 具备片材按压辊 19,此片材按压辊 19 在与所述辊 3 靠近的位置,与此辊 3 协作地夹持所述无端片材 6,因此,在形成所述卷寿司时,在辊 3 与引导辊 7 之间使无端片材 6 产生所需的张力,从而能够与所述同样地形成适当的卷寿司。

[0080] 而且,辊 3 以及从动辊 5、卷入引导辊 7 分别相对于本体 1 以及滑动件 2 可装卸,因此,可拆下所述各辊 3、5、7 而容易地对无端片材 6 进行更换、清扫。

[0081] 再者,在本实施方式中,以卷寿司为例进行了说明,但显而易见的是本发明的棒状食品制造玩具除了可应用于制造卷寿司的情况之外,也可应用于制造其他棒状食品的情况。

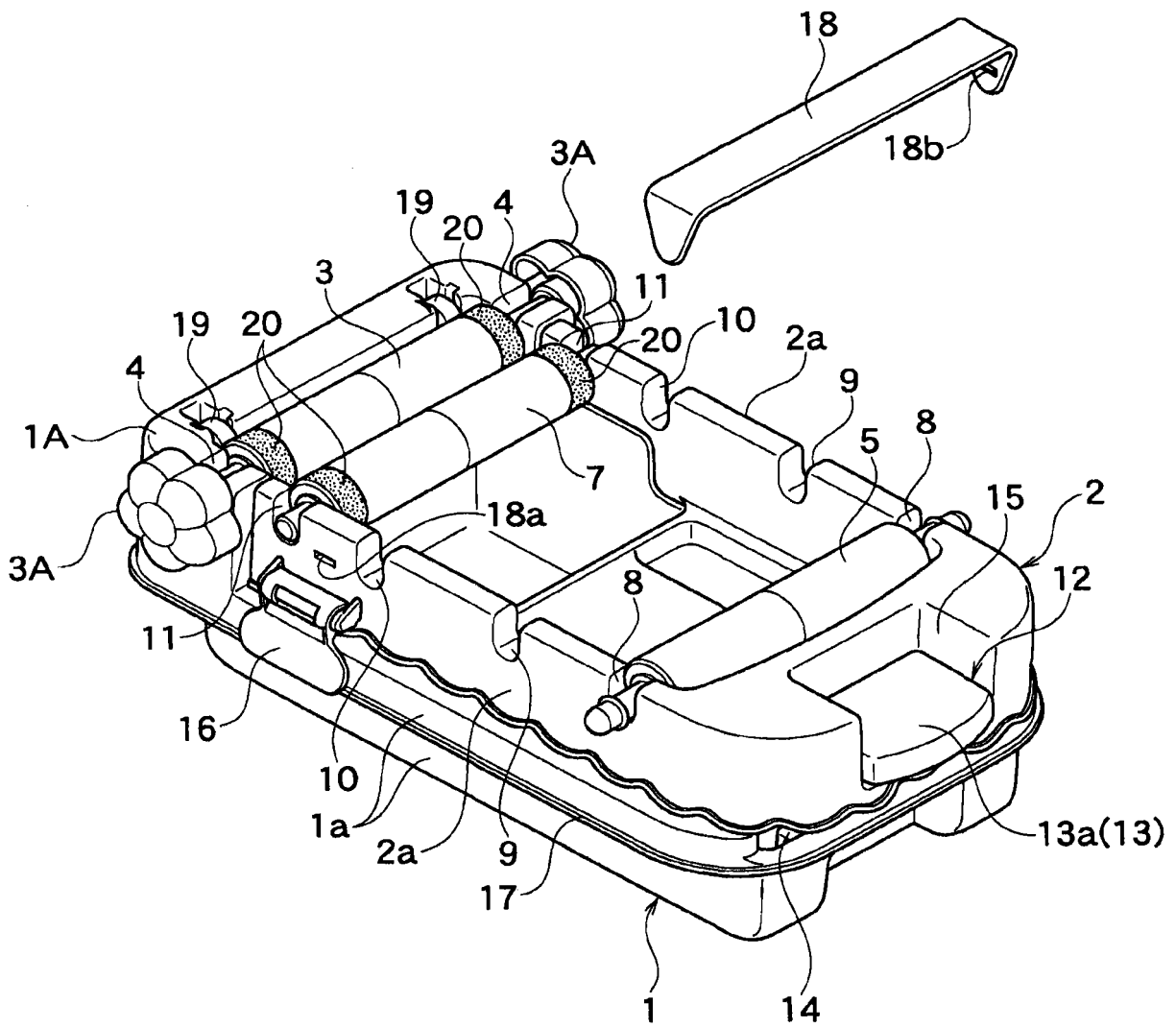


图 1

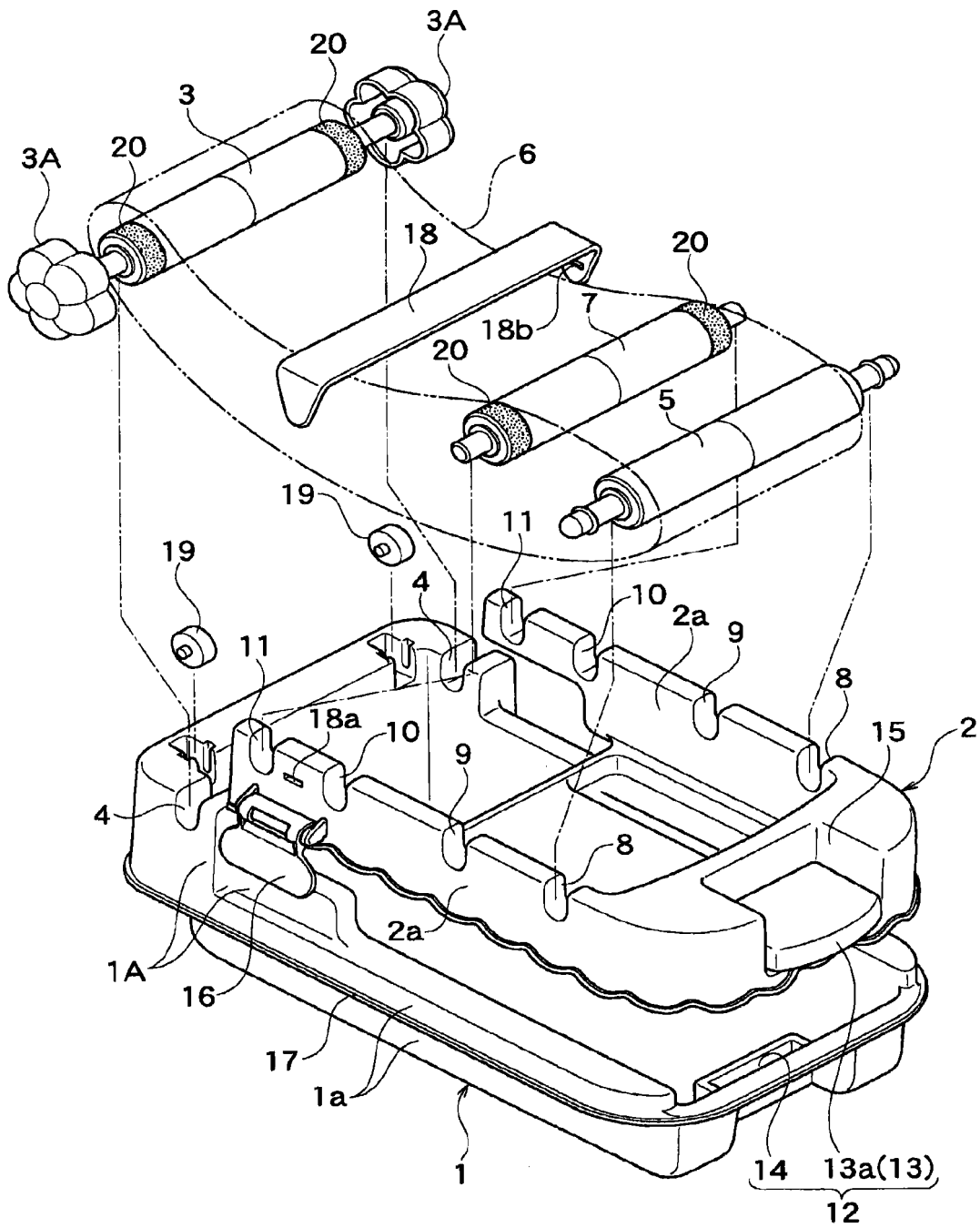


图 2

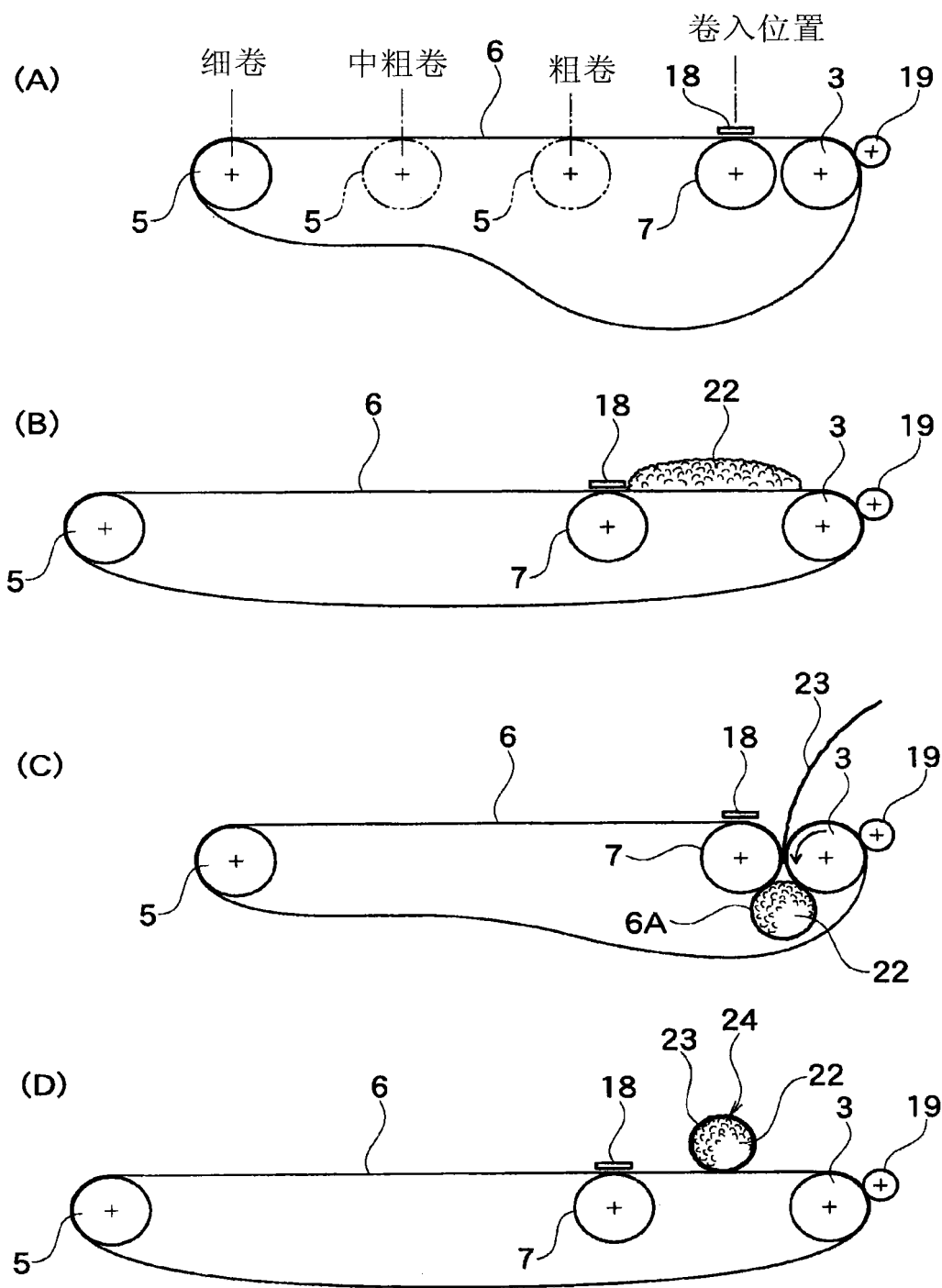


图 3

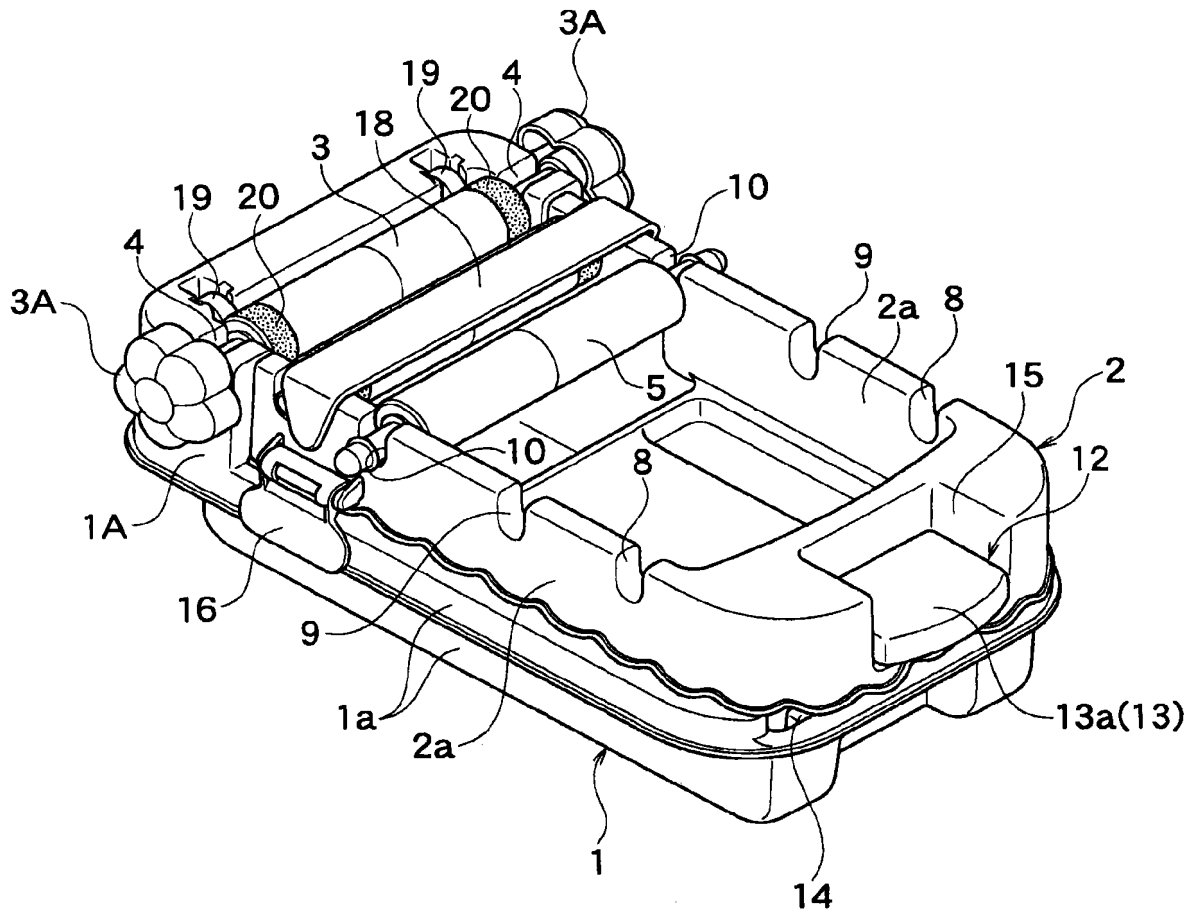


图 4

