(19)中华人民共和国国家知识产权局

(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 202552061 U
(45)授权公告日 2012.11.28

(21)申请号 201220212186.3

(22)申请日 2012.05.11

(73)专利权人 梁华亮
地址 528200 广东省佛山市南海区桂城石肯三村文海围外围工业区佛山市康的智能科技有限公司

(72)发明人 梁华亮

(51)Int.Cl.
A23L 1/322(2006.01)
A21D 13/08(2006.01)
A21C 3/02(2006.01)
A21C 3/06(2006.01)

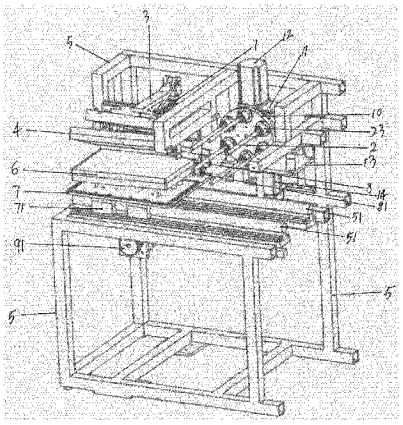
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 3 页

(54)实用新型名称

一种蛋卷机

(57)摘要

一种蛋卷机，包括上加热压板、下加热压板、下加热压板台和卷棒。下加热压板靠卷棒一端高另一端低倾斜安装在下加热压板台上，胶条导轨水平安装在下加热压板里侧边的下加热压板台上；卷棒一端是开有锥形伞齿的锥形转头，锥形转头伸出基座通过轴承把卷棒安装在基座上，装有6根卷棒的基座安装在下加热压板的侧边；下加热压板台水平移动使导轨转动锥形转头。倾斜安装的下加热压板和胶条导轨转动锥形转头卷制蛋卷，解决了卷制蛋卷时蛋卷被压实的问题，结构合理紧凑简单。本实用新型主要用来生产蛋卷食品。



CN 202552061 U

1. 一种蛋卷机，包括上加热压板、下加热压板、下加热压板台和卷棒，其特征是：下加热压板靠卷棒一端高另一端低倾斜安装在下加热压板台上，导轨水平安装在下加热压板里侧边的下加热压板台上；卷棒一端是锥形转头，锥形转头伸出基座通过轴承把卷棒安装在基座上，装有卷棒的基座安装在下加热压板的侧边；下加热压板台水平移动使导轨转动锥形转头。

2. 根据权利要求 1 所述的一种蛋卷机，其特征是：所述的导轨是胶条；所述的锥形转头上开有锥形伞齿；所述的卷棒 6 根相邻 60° 安装在基座上，基座可转动和上下移动。

一种蛋卷机

技术领域

[0001] 本实用新型是一种食品机械，尤其涉及到蛋卷食品机械。

背景技术

[0002] 蛋卷是一种传统的、外表呈黄色、卷筒状的饼干食品，把面皮卷成圆筒状是生产蛋卷关键过程。面料要压平加热，企业采用人工卷制蛋卷，工作地方温度高劳动强度大，面皮的厚薄不易控制而且易压实蛋卷造成口感不佳和下工序焙烘的不便。目前机械生产蛋卷是用电机通过减速装置来转动卷棒和上下移动卷棒，这样在调整蛋卷的面皮厚薄和卷层就要调试卷棒转速和上下移动的速度，不方便操作，解决蛋卷被压实的问题麻烦，不理想。所以现在生产蛋卷，有些企业采用人工卷制，或有些企业采用机械生产，或两种方式都采用。

实用新型内容

[0003] 本实用新型公开一种蛋卷机，解决人工或目前机械生产蛋卷时压实蛋卷的问题。

[0004] 本实用新型的技术方案是，包括上加热压板、下加热压板、下加热压板台和卷棒。下加热压板靠卷棒一端高另一端低倾斜安装在下加热压板台上，导轨水平安装在下加热压板里侧边的下加热压板台上；卷棒一端是锥形转头，锥形转头伸出基座通过轴承把卷棒安装在基座上，装有卷棒的基座安装在下加热压板的侧边；下加热压板台水平移动使导轨转动锥形转头。调整导 轨相对于锥形转头的位置就解决面皮厚薄的改变和卷层的改变卷制蛋卷时蛋卷被压实的问题，下加热压板倾斜安装就解决卷制蛋卷随着卷层增加时蛋卷被压实的问题。

[0005] 为了增加导轨与锥形转头之间摩擦力，不易打滑，导轨采用胶条，锥形转头上开有锥形伞齿。为了提高生产率，采用 6 根卷棒相邻 60° 安装在基座上，基座可转动和上下移动。

[0006] 采用下加热压板倾斜安装和水平导轨移动转动锥形转头的蛋卷机，代替人工提高生产率，解决目前机械生产蛋卷调试卷棒的麻烦和压实蛋卷的问题。

附图说明

[0007] 图 1 为本实用新型的卷棒结构示意图；

[0008] 图 2 为本实用新型结构示意图；

[0009] 图 3 为本实用新型工作结构示意图；

具体实施方式

[0010] 结合附图详细说明实施方式。

[0011] 如图一所示，卷棒 2 一头是锥形转头 21，锥形转头 21 上开有锥形伞齿 22，卷棒 2 的锥形转头 21 这端装在轴承 23 上，锥形转头 21 伸出基座 10 通过轴承 23 把卷棒 2 装在基座 10 上。

[0012] 如图二所示，由气缸 1 伸缩通过支架 3 开合上加热压板 4，上加热压板 4 和气缸 1 安装在机架 5 上。下加热压板 6 靠卷棒 2 一端高另一端低倾斜安装在下加热压板台 7 上，倾角可调。胶条导轨 8 对着锥形转头 21 水平安装在下加热压板 4 里侧边的下加 热压板台 7 上，位置通过胶条导轨支架 81 的 U 形孔调整固定。下加热压板台 7 通过导轨座 71 安装在机架 5 的导轨 51 上，导轨 51 下面有齿条，下加热压板台 7 下装有电机 9，电机轴装有齿轮 91，齿轮 91 转动使电机 9 和下加热压板台 7 一起水平移动。

[0013] 6 根卷棒 2 相邻 60° 安装在基座 10 上，基座 10 装在减速箱 11 的轴上，电机 12 通过减速箱 11 转动基座 10。电机 12 和减速箱 11 装在机座板 13 上，机座板 13 下面安装气缸 14，气缸 14 安装固定在机架 5 上，气缸 14 伸缩上下移动机座板 13。装有卷棒 2 的基座 10 安装在下加热压板 6 的侧边。

[0014] 工作时，面料通过上加热压板 4 和下加热压板 6 压平到所需的厚度加热一定时间而成面皮，上加热压板 4 向上抬起，电机 9 转动使下加热压板台 7 向右水平移动，光电检测器检测到下加热压板 6 到位，气缸 14 缩回下降基座 10 使卷棒 2 压在面皮上，同时胶条导轨 8 转动锥形转头 21 使卷棒 2 卷制蛋卷，下加热压板台 7 继续往右水平移动，蛋卷卷层增加，这时倾斜安装的下加热压板 6 也一起移到了相应的位置，这样就解决了卷棒 2 卷制蛋卷同时就不会压实蛋卷了。下加热压板台 7 向右移到导轨 51 尽头卷制完蛋卷，电机 9 反转使下加热压板台 7 向左复位移动，同时气缸 14 向上伸抬起基座 10，电机 12 启动通过减速箱 11 转动基座 10 使另一卷棒 2 转到卷制蛋卷的位置。下加热压板台 7 和卷棒 2 重复工作。改变面皮的厚薄和改变蛋卷的卷层卷制蛋卷时，调整胶条导轨 8 相对于锥形转头 21 的 位置来卷制蛋卷。卷制好的蛋卷可以通过人工或夹手取下送到下一工序。

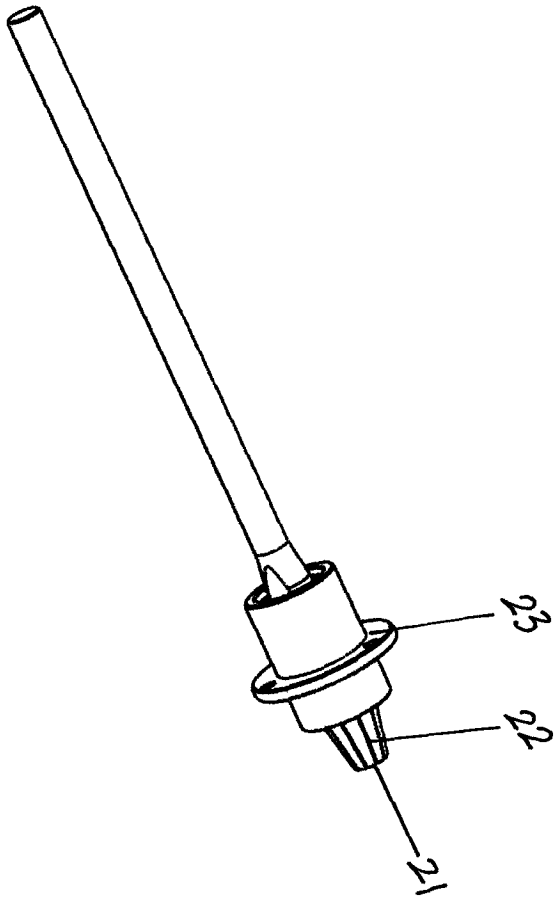


图 1

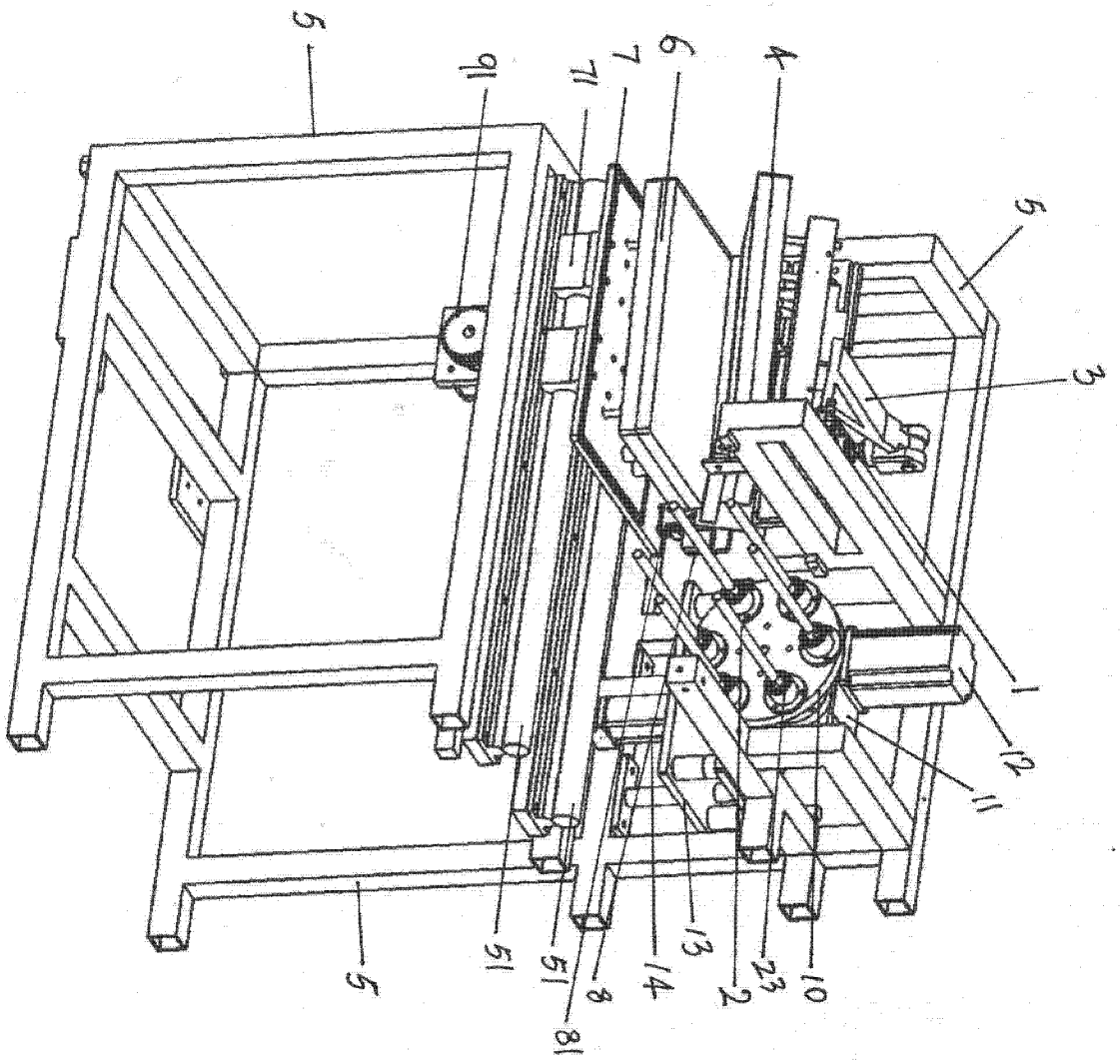


图 2

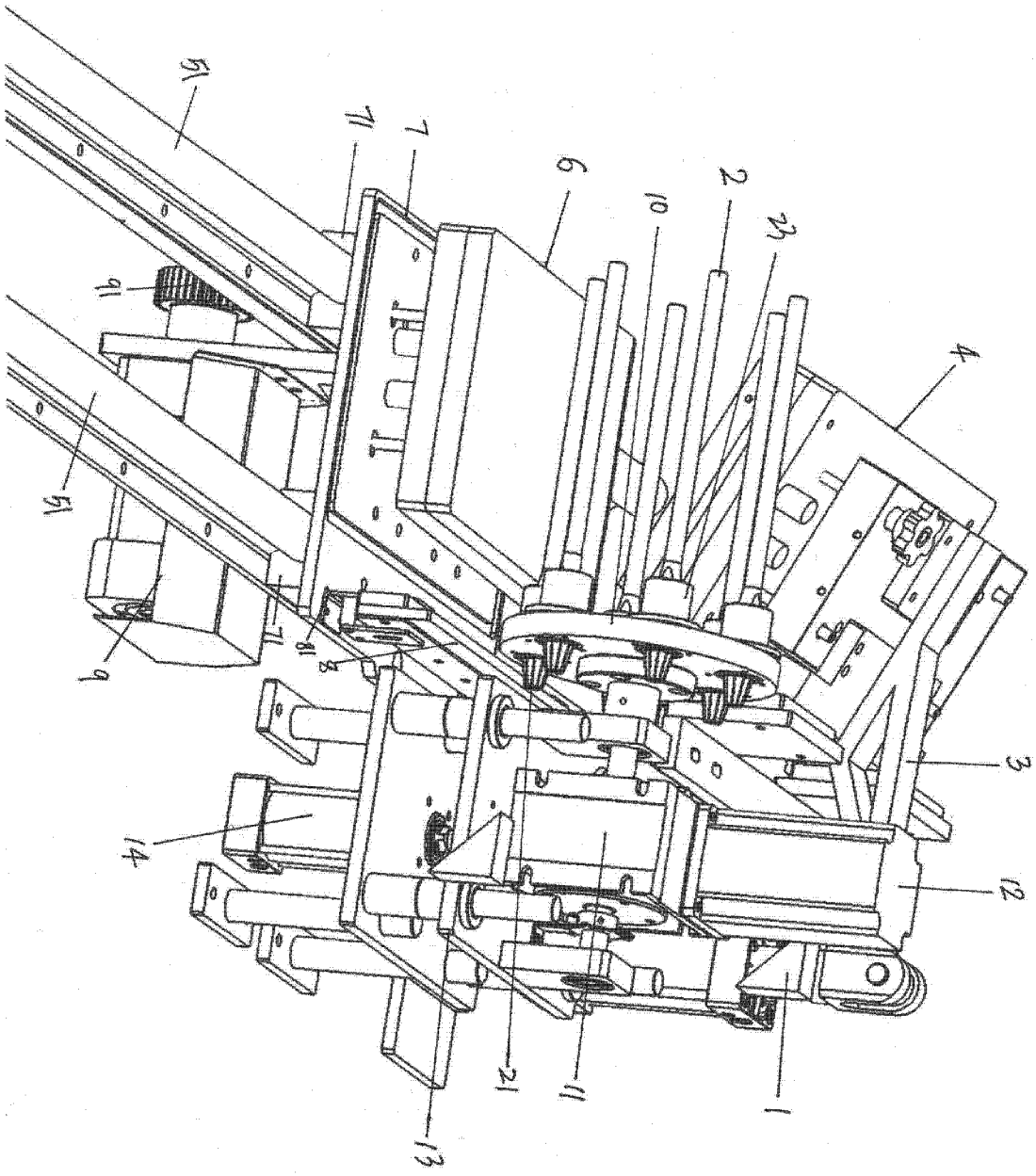


图 3