



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 119073336 A

(43) 申请公布日 2024. 12. 06

(21) 申请号 202411249574.2

(22) 申请日 2024.09.06

(71) 申请人 广州亿通食品机械设备有限公司

地址 510000 广东省广州市增城区新城大道400号增城低碳总部新城创业中心12号楼1601

(72) 发明人 邹小林

(74) 专利代理机构 北京汇信合知识产权代理有限公司 11335

专利代理师 袁凯

(51) Int. Cl.

A21B 5/03 (2006.01)

A21B 1/28 (2006.01)

A21B 1/40 (2006.01)

A21B 3/00 (2006.01)

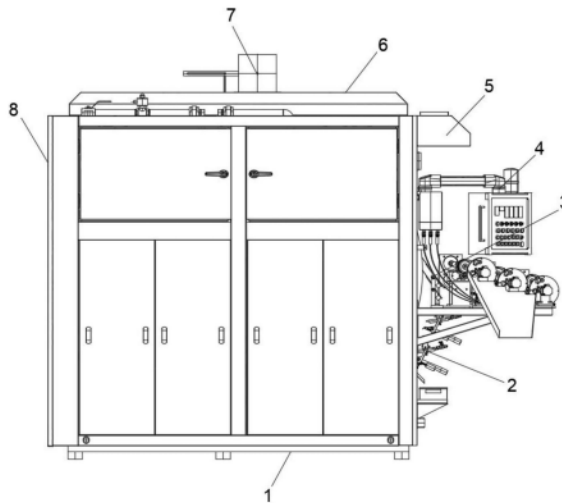
权利要求书2页 说明书6页 附图13页

(54) 发明名称

全自动威化蛋卷机

(57) 摘要

本发明公开了全自动威化蛋卷机,涉及蛋卷机领域,包括机架以及机架的内部固定安装有传动组件与燃烧系统,且所述机架的四周固定安装有外封板,并且外封板的四周和顶部固定安装有保温层,所述机架中心位置固定安装有操作台。该全自动威化蛋卷机,从点火、通过燃烧管路供烤轮加温、面浆通过挂浆板将面浆厚薄宽度均匀的涂在烤轮表面上、烤轮旋转一周面皮烤熟、铲刀机构的铲刀将面皮铲起、成型机构将面皮卷制成圆柱状、旋切机构将卷制成型的圆柱形蛋卷切成统一长度、切好的蛋卷进入滑槽再进行包装,每个环节衔接,动作连贯有序,可连续生产,确保生产出来的产品大小长度统一、色泽均匀、口感较佳的合格品。



1. 全自动威化蛋卷机, 包括机架(1) 以及机架(1) 的内部固定安装有传动组件(15) 与燃烧系统(11), 且所述机架(1) 的四周固定安装有外封板(8), 并且外封板(8) 的四周和顶部固定安装有保温层(6), 所述机架(1) 中心位置固定安装有操作台(14), 所述操作台(14) 的下端设置有呈品字形安装的挂浆机构(2), 且操作台(14) 的上端左侧设置有三组旋切机构(12), 并且操作台(14) 的上端右侧设置有成型机构(13), 而且操作台(14) 的上方设置有铲刀机构(3), 所述三组旋切机构(12) 的左侧设置有滑槽(10), 所述机架(1) 的正面右上方设置有悬臂电箱(4), 且所述机架(1) 的正面左上方设置有水箱(9), 并且机架(1) 的正上方设置有排湿气罩子(5), 而且所述保温层(6) 的上方设置有烟囱(7);

其特征在于: 所述传动组件(15) 设置有烤轮(1502), 且烤轮(1502) 安装在机架(1) 的中间偏前的位置, 并且烤轮(1502) 中间安装有烤轮轴(1504), 而且烤轮轴(1504) 的右边安装有锁紧螺母(1510), 所述烤轮轴(1504) 的左右两边分别安装有轴承座(1503), 且轴承座(1503) 与机架(1) 通过轴承安装板安装固定, 并且烤轮轴(1504) 的右端安装有大链轮(1505), 所述电箱(1501) 的上端设置有电机(1507), 且电机(1507) 与减速机(1509) 安装, 并且减速机(1509) 的输出轴上安装有小链轮(1506), 而且大链轮(1505) 与小链轮(1506) 之间啮合连接有链条(1508), 所述减速机(1509) 安装在机架(1) 的安装板, 所述电箱(1501) 安装在减速机(1509) 的正下方与机架(1) 固定;

所述燃烧系统(11) 的内部设置有燃烧管路(1001), 且燃烧管路(1001) 由底火管支撑(1002) 和燃气进管支撑(1004) 与机架(1) 固定, 并且机架(1) 的上端固定安装有面火板(1003) 与面火板支撑(1012), 而且并且机架(1) 的上端固定安装有风机(1005) 和风机支撑板(1006), 所述机架(1) 通过点火针固定架(1008) 与点火燃烧头(1009) 固定安装, 且所述机架(1) 通过点火针安装板(1011) 与点火针(1007) 固定安装, 并且所述机架(1) 与点火器(1010) 固定连接, 所述燃烧系统(11) 的后方设置有面火管支撑(1013);

所述燃烧管路(1001) 内设置有燃气分流管A(101), 且燃气分流管A(101) 的内部连通有燃气分流管B(102), 并且所述燃烧管路(1001) 的内部设置有空气分流管B(103);

所述挂浆机构(2) 内部设置有挂浆轴(208), 且挂浆轴(208) 两端分别安装有挂浆支撑板(207), 并且挂浆轴(208) 的前端设置有挂浆板固定座(205), 而且挂浆板固定座(205) 的上面安装了挂浆板(213), 所述挂浆板固定座(205) 的中间安装有挂浆配重臂(203), 且挂浆配重臂(203) 的两端分别安装挂挂浆钩(206), 并且挂浆钩(206) 由定位螺丝(201) 固定; 而且挂浆钩(206) 的下面还安装有调节螺丝(204) 与调节平衡栓(215), 所述调节螺丝(204) 的尾部安装了调节手柄(202), 所述挂浆钩(206) 挂在挂浆轴(208) 上, 且挂浆钩(206) 由锁紧轴套(209) 定位, 并且挂浆轴(208) 上还分别安装有挂色浆管座(211) 与挂面浆管座(212), 而且挂色浆管座(211) 上安装了挂色浆管(214), 所述挂色浆管(214) 的尾部安装有DN8球阀(210), 所述挂色浆管座(211) 上安装有挂面浆管(216), 三套所述挂浆机构(2) 呈品字型布置安装。

2. 根据权利要求1所述的全自动威化蛋卷机, 其特征在于: 所述铲刀机构(3) 的内部设置有铲刀架横梁(301), 且铲刀架横梁(301) 的两端分别与操作台(14) 安装固定, 并且铲刀架横梁(301) 两边安装有铲刀架立柱(302), 而且铲刀架立柱(302) 的外侧通过安装螺丝(307) 与铲刀安装横梁(304) 固定安装, 所述铲刀架横梁(301) 上面安装有铲刀安装板(305), 且铲刀安装板(305) 的上面安装有铲刀(306), 且铲刀(306) 的下面安装有铲刀调节

横梁(303),并且铲刀调节横梁(303)的两端安装有调节螺钉(309),而且铲刀架横梁(301)上面安装有废渣挡板(308)。

3.根据权利要求1所述的全自动威化蛋卷机,其特征在于:所述成型机构(13)的内部设置有成型部件(1301),且三套所述成型机构(13)分三条线布置安装。

4.根据权利要求3所述的全自动威化蛋卷机,其特征在于:所述成型部件(1301)的内部设置有支撑安装板(131),且支撑安装板(131)的内部设置有支撑安装板(132),并且支撑安装板(132)的上方设置有注芯轴右封盖(133),所述成型部件(1301)的左侧设置有注芯传动轴左封盖(134),且所述成型部件(1301)的下方设置有注芯传动轴右封盖(135)。

5.根据权利要求1所述的全自动威化蛋卷机,其特征在于:所述旋切机构(12)设置有底座板(1201),且底座板(1201)的上端安装有电机安装板,并且电机安装板的上方设置有伺服电机(1202),所述旋切机构(12)通过刀轮轴轴承座螺钉(1204)安装有切刀盘,所述旋切机构(12)的内部设置有感应器调节导槽(1203)。

6.根据权利要求1所述的全自动威化蛋卷机,其特征在于:所述滑槽(10)安装在操作台(14)的操作台板左端,且滑槽(10)的上端接于挂浆机构(2)的蛋卷托板下面。

7.根据权利要求1所述的全自动威化蛋卷机,其特征在于:所述水箱(9)安装在设备的正面左上方,且水箱(9)下面接有三条出水管分别连接到三套成型机构(13)的卷杆位置。

全自动威化蛋卷机

技术领域

[0001] 本发明涉及蛋卷机技术领域,具体为全自动威化蛋卷机。

背景技术

[0002] 威化蛋卷机是专门用于制作威化蛋卷的电器设备,它通过加热面糊,使其在加热板之间烘烤,形成薄脆的蛋卷;

[0003] 现有技术中,常规生产的蛋卷长度色泽不易,在后续的生产过程中还需要进行再次处理,较为繁琐,对于口感产生影响;

[0004] 为了克服上述不足,现有技术(公开号CN221449633U)的中国专利公开了一种全自动威化蛋卷机,输送管内转动安装有轴杆。本发明通过轴杆转动带动螺旋搅拌叶转动,在第二支架的连接作用下带动弧形刮片同步转动,转动的弧形刮片与搅拌罐内壁发生相对滑动,可将搅拌罐内壁粘附的蛋液刮扫下来,同时搅拌罐呈漏斗状设计,保证被刮下的蛋液能沿搅拌罐内壁向设在搅拌罐底部的排出口处汇流,并流入输送管内,进而避免蛋液过度残留导致蛋液浪费,提高蛋卷产量;

[0005] 为了克服上述不足,现有技术(公开号CN216088533U)的中国专利公开了一种蛋卷制作用威化蛋卷机,工作桌面的底部对称分布有支撑柱,所述连接座远离调节绳索的一侧设有顶盖手柄,所述工作桌面的侧壁设有按键箱,所述工作桌面的底部设有调节件,且所述调节件位于两个支撑柱之间,所述机器顶盖的顶部设有连接座;机器顶盖可通过调节绳索、脚踏板进行打开,避免了手接触机器顶盖后再接触蛋卷的情况,使得工作人员可直接将做好的蛋卷取下,减少了机器表面的灰尘沾在蛋卷的情况,使得蛋卷食用较为安全,同时使用简单、方便;

[0006] 现有技术虽然可以克服上述提出的不足,但是在其运行过程中还存在其他问题,如:若使用装置进行生产蛋卷时,烘烤的温度容易产生偏差,偏差的温度容易导致蛋卷烤焦,较为不便,不利于工作人员的使用操作。

发明内容

[0007] 本发明的目的在于提供全自动威化蛋卷机,以解决上述背景技术中提出使用装置进行生产蛋卷时,烘烤的温度容易产生偏差,偏差的温度容易导致蛋卷烤焦,较为不便,不利于工作人员的使用操作的问题。

[0008] 为实现上述目的,本发明提供如下技术方案:全自动威化蛋卷机,包括机架以及机架的内部固定安装有传动组件与燃烧系统,且所述机架的四周固定安装有外封板,并且外封板的四周和顶部固定安装有保温层,所述机架中心位置固定安装有操作台,所述操作台的下端设置有呈品字形安装的挂浆机构,且操作台的上端左侧设置有三组旋切机构,并且操作台的上端右侧设置有成型机构,而且操作台的上方设置有铲刀机构,所述三组旋切机构的左侧设置有滑槽,所述机架的正面右上方设置有悬臂电箱,且所述机架的正面左上方设置有水箱,并且机架的正上方设置有排湿气罩子,而且所述保温层的上方设置有烟囱;

[0009] 所述传动组件设置有烤轮,且烤轮安装在机架的中间偏前的位置,并且烤轮中间安装有烤轮轴,而且烤轮轴的右边安装有锁紧螺母,所述烤轮轴的左右两边分别安装有轴承座,且轴承座与机架通过轴承安装板安装固定,并且烤轮轴的右端安装有大链轮,所述电箱的上端设置有电机,且电机与减速机安装,并且减速机的输出轴上安装有小链轮,而且大链轮与小链轮之间啮合连接有链条,所述减速机安装在机架的安装板,所述电箱安装在减速机的正下方与机架固定;

[0010] 所述燃烧系统的内部设置有燃烧管路,且燃烧管路由底火管支撑和燃气进管支撑与机架固定,并且机架的上端固定安装有面火板与面火板支撑,而且并且机架的上端固定安装有风机和风机支撑板,所述机架通过点火针固定架与点火燃烧头固定安装,且所述机架通过点火针安装板与点火针固定安装,并且所述机架与点火器固定连接,所述燃烧系统的后方设置有面火管支撑。

[0011] 进一步的,所述燃烧管路内设置有燃气分流管A,且燃气分流管A的内部连通有燃气分流管B,并且所述燃烧管路的内部设置有空气分流管B。

[0012] 进一步的,所述挂浆机构内部设置有挂浆轴,且挂浆轴两端分别安装有挂浆支撑板,并且挂浆轴的前端设置有挂浆板固定座,而且挂浆板固定座的上面安装了挂浆板,所述挂浆板固定座的中间安装有挂浆配重臂,且挂浆配重臂的两端分别安装挂挂浆钩,并且挂浆钩由定位螺丝固定;而且挂浆钩的下面还安装有调节螺丝与调节平衡栓,所述调节螺丝的尾部安装了调节手柄,所述挂浆钩挂在挂浆轴上,且挂浆钩由锁紧轴套定位,并且挂浆轴上还分别安装有挂色浆管座与挂面浆管座,而且挂色浆管座上安装了挂色浆管,所述挂色浆管的尾部安装有DN8球阀,所述挂色浆管座上安装有挂面浆管,三套所述挂浆机构呈品字型布置安装。

[0013] 进一步的,所述铲刀机构的内部设置有铲刀架横梁,且铲刀架横梁的两端分别与操作台安装固定,并且铲刀架横梁两边安装有铲刀架立柱,而且铲刀架立柱的外侧通过安装螺丝与铲刀安装横梁固定安装,所述铲刀架横梁上面安装有铲刀安装板,且铲刀安装板的上面安装有铲刀,且铲刀的下面安装有铲刀调节横梁,并且铲刀调节横梁的两端安装有调节螺钉,而且铲刀架横梁上面安装有废渣挡板。

[0014] 进一步的,所述成型机构的内部设置有成型部件,且三套所述成型机构分三条线布置安装。

[0015] 进一步的,所述成型部件的内部设置有支撑安装板,且支撑安装板的内部设置有支撑安装板,并且支撑安装板的上方设置有注芯轴右封盖,所述成型部件的左侧设置有注芯传动轴左封盖,且所述成型部件的下方设置有注芯传动轴右封盖。

[0016] 进一步的,所述旋切机构设置有底座板,且底座板的上端安装有电机安装板,并且电机安装板的上方设置有伺服电机,所述旋切机构通过刀轮轴轴承座螺钉安装有切刀盘,所述旋切机构的内部设置有感应器调节导槽。

[0017] 进一步的,所述滑槽安装在操作台的操作台板左端,且滑槽的上端接于挂浆机构的蛋卷托板下面。

[0018] 进一步的,所述水箱安装在设备的正面左上方,且水箱下面接有三条出水管分别连接到三套成型机构的卷杆位置。

[0019] 与现有技术相比,本发明的有益效果是:

[0020] 1. 该设备从点火、通过燃烧管路供烤轮加温、面浆通过挂浆板将面浆厚薄宽度均匀的涂在烤轮表面上、烤轮旋转一周面皮烤熟、铲刀机构的铲刀将面皮铲起、成型机构将面皮卷制成圆柱状、旋切机构将卷制成型的圆柱形蛋卷切成统一长度、切好的蛋卷进入滑槽再进行包装,每个环节衔接,动作连贯有序,可连续生产,确保生产出来的产品大小长度统一、色泽均匀、口感较佳的合格品;

[0021] 进一步的,整机控制方面结合生产工艺流程需求采用悬臂电箱控制,悬臂电箱设计在操作台右上方,可结合操作需要旋转角度,悬臂电箱操作面板上有温度显示、烤轮转速显示、成型速度显示,速度均采用变频调速、结合产能灵活调节设备运行速度及温度;启动、运行、停止均采用旋钮式随意切换,操作简单;

[0022] 2. 该设备整体外观全部采用不锈钢冲压成型,棱角分明无死角,卫生清理省时省力;

[0023] 3. 进一步的,该YT05-3型全自动威化蛋卷设备可以做出形体大小长短不一的圆柱形饼型,所卷制成型的蛋卷外形美观,外表可以做出线形纹路的花色蛋卷,其蛋卷内孔可注芯或不注芯、如巧克力味、花生酱味、牛奶味等多种口味;相比于传统生产的威化蛋卷蛋卷,通过本设备生产的蛋卷大小长短更统一、温度颜色更均匀、味道更松脆可口,具有省时省力、节省能耗、减少生产用地面积、并且操作简单易懂。

附图说明

- [0024] 图1为本发明整体正视结构示意图;
- [0025] 图2为本发明侧视结构示意图;
- [0026] 图3为本发明俯视结构示意图;
- [0027] 图4为本发明传动组件前视结构示意图;
- [0028] 图5为本发明传动组件侧视结构示意图;
- [0029] 图6为本发明传动组件俯视结构示意图;
- [0030] 图7为本发明燃烧系统前视结构示意图;
- [0031] 图8为本发明燃烧系统侧视结构示意图;
- [0032] 图9为本发明燃烧系统俯视结构示意图;
- [0033] 图10为本发明燃烧管路前视结构示意图;
- [0034] 图11为本发明挂浆机构前视结构示意图;
- [0035] 图12为本发明挂浆机构侧视结构示意图;
- [0036] 图13为本发明挂浆机构俯视结构示意图;
- [0037] 图14为本发明铲刀机构前视结构示意图;
- [0038] 图15为本发明铲刀机构侧视结构示意图;
- [0039] 图16为本发明铲刀机构俯视结构示意图;
- [0040] 图17为本发明成型机构结构示意图;
- [0041] 图18为本发明成型部件前视结构示意图;
- [0042] 图19为本发明成型部件侧视结构示意图;
- [0043] 图20为本发明成型部件俯视结构示意图;
- [0044] 图21为本发明旋切机构右视结构示意图;

[0045] 图22为本发明旋切机构正剖视结构示意图。

[0046] 图中:1、机架;2、挂浆机构;201、定位螺丝;202、调节手柄;203、挂浆配重臂;204、调节螺丝;205、挂浆板固定座;206、挂浆钩;207、挂浆支撑板;208、挂浆轴;209、锁紧轴套;210、DN8球阀;211、挂色浆管座;212、挂面浆管座;213、挂浆板;214、挂色浆管;215、调节平衡栓;216、挂面浆管;3、铲刀机构;301、铲刀架横梁;302、铲刀架立柱;303、铲刀调节横梁;304、铲刀安装横梁;305、铲刀安装板;306、铲刀;307、定位螺丝;308、废渣挡板;309、调节螺钉;4、悬臂电箱;5、排湿气罩子;6、保温层;7、烟囱;8、外封板;9、水箱;10、滑槽;11、燃烧系统;1001、燃烧管路;1002、底火管支撑;1003、面火板;1004、燃气进管支撑;1005、风机;1006、风机支撑板;1007、点火针;1008、点火针固定架;1009、点火燃烧头;1010、点火器;1011、点火针安装板;1012、面火板支撑;1013、面火管支撑;101、燃气分流管A;102、燃气分流管B;103、空气分流管B;12、旋切机构;1201、底座板;1202、伺服电机;1203、感应器调节导槽;1204、刀轮轴轴承座螺钉;13、成型机构;1301、成型部件;131、支撑安装板;132、支撑安装板;133、注芯轴右封盖;134、注芯传动轴左封盖;135、注芯传动轴右封盖;14、操作台;15、传动组件;1501、电箱;1502、烤轮;1503、轴承座;1504、烤轮轴;1505、大链轮;1506、小链轮;1507、电机;1508、链条;1509、减速机;1510、锁紧螺母。

具体实施方式

[0047] 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。

[0048] 实施例一:如图1-图13所示的该技术方案,为了解决烘烤点火不便的问题,公开了:机架1以及机架1的内部固定安装有传动组件15与燃烧系统11,且机架1的四周固定安装有外封板8,并且外封板8的四周和顶部固定安装有保温层6,机架1中心位置固定安装有操作台14,操作台14的下端设置有呈品字形安装的挂浆机构2,且操作台14的上端左侧设置有三组旋切机构12,并且操作台14的上端右侧设置有成型机构13,而且操作台14的上方设置有铲刀机构3,三组旋切机构12的左侧设置有滑槽10,机架1的正面右上方设置有悬臂电箱4,且机架1的正面左上方设置有水箱9,并且机架1的正上方设置有排湿气罩子5,而且保温层6的上方设置有烟囱7,传动组件15设置有烤轮1502,且烤轮1502安装在机架1的中间偏前的位置,并且烤轮1502中间安装有烤轮轴1504,而且烤轮轴1504的右边安装有锁紧螺母1510,烤轮轴1504的左右两边分别安装有轴承座1503,且轴承座1503与机架1通过轴承安装板安装固定,并且烤轮轴1504的右端安装有大链轮1505,电箱1501的上端设置有电机1507,且电机1507与减速机1509安装,并且减速机1509的输出轴上安装有小链轮1506,而且大链轮1505与小链轮1506之间啮合连接有链条1508,减速机1509安装在机架1的安装板,电箱1501安装在减速机1509的正下方与机架1固定,燃烧系统11的内部设置有燃烧管路1001,且燃烧管路1001由底火管支撑1002和燃气进管支撑1004与机架1固定,并且机架1的上端固定安装有面火板1003与面火板支撑1012,而且并且机架1的上端固定安装有风机1005和风机支撑板1006,机架1通过点火针固定架1008与点火燃烧头1009固定安装,且机架1通过点火针安装板1011与点火针1007固定安装,并且机架1与点火器1010固定连接,燃烧系统11的后

方设置有面火管支撑1013;

[0049] 设备接通燃气到燃烧系统11的DN32球阀,打开DN32球阀,设备接通气源,设备接通电源到传动组件15的电箱1501,设备接通电源,在悬臂电箱4操作面板上打开总阀旋钮,打开风机1005旋钮,按下启动按钮,打开烤轮1502旋钮,旋转烤轮调速旋钮,传动组件15的电机1507转动减速机1509、减速机1509输出轴上的小链轮1506通过链条1508带动大链轮1505,烤轮1502开始转动,燃烧系统11点火:依次打开悬臂电箱4操作面板上面的面火点火旋钮、打开底火A点火旋钮、打开底火B点火旋钮、底火A2旋钮、底火B2旋钮,操作面板上上面的温度显示数值达到设定值,底火A2、底火B2此两道点火会自动熄灭、温度显示低于设定值时、底火A2、底火B2此两道点火会自动燃烧补充温度,达到节能控温的效果,点火完成。

[0050] 实施例二:

[0051] 如图1-图19所示的该技术方案,为了解决装置挂浆和切割不便的问题,公开了:燃烧管路1001内设置有燃气分流管A101,且燃气分流管A101的内部连通有燃气分流管B102,并且燃烧管路1001的内部设置有空气分流管B103,挂浆机构2内部设置有挂浆轴208,且挂浆轴208两端分别安装有挂浆支撑板207,并且挂浆轴208的前端设置有挂浆板固定座205,而且挂浆板固定座205的上面安装了挂浆板213,挂浆板固定座205的中间安装有挂浆配重臂203,且挂浆配重臂203的两端分别安装挂挂浆钩206,并且挂浆钩206由定位螺丝201固定;而且挂浆钩206的下面还安装有调节螺丝204与调节平衡栓215,调节螺丝204的尾部安装了调节手柄202,挂浆钩206挂在挂浆轴208上,且挂浆钩206由锁紧轴套209定位,并且挂浆轴208上还分别安装有挂色浆管座211与挂面浆管座212,而且挂色浆管座211上安装了挂色浆管214,挂色浆管214的尾部安装有DN8球阀210,挂色浆管座211上安装有挂面浆管216,三套挂浆机构2呈品字型布置安装,铲刀机构3的内部设置有铲刀架横梁301,且铲刀架横梁301的两端分别与操作台14安装固定,并且铲刀架横梁301两边安装有铲刀架立柱302,而且铲刀架立柱302的外侧通过安装螺丝307与铲刀安装横梁304固定安装,铲刀架横梁301上面安装有铲刀安装板305,且铲刀安装板305的上面安装有铲刀306,且铲刀306的下面安装有铲刀调节横梁303,并且铲刀调节横梁303的两端安装有调节螺钉309,而且铲刀架横梁301上面安装有废渣挡板308,成型机构13的内部设置有成型部件1301,且三套成型机构13分三条线布置安装;

[0052] 调整好A挂浆机构2的挂浆板213与烤轮1502的贴合度,将供面浆的管道接入挂面浆管216、挂面浆管216流出的面浆通过挂浆板213均匀的涂在烤轮1502表面上,面浆的厚薄通过旋转调节手柄202来调节、顺时针旋转面浆变厚、反之则变薄,随着烤轮1502的转动形成宽度一致厚度统一的面皮,如需做蛋卷带色边的花色蛋卷、则需要将有颜色的供浆管道接入挂色浆管214、挂色浆管214流出的带有颜色浆料通过DN8球阀210调节为线状,线状的颜色浆料涂在烤轮1502上面皮的左侧边上,这样做出的蛋卷表面就会一圈一圈有颜色的花色蛋卷了。注:此机构分A/B/C三套,操作步骤相同,调整铲刀机构3,通过铲刀架横梁301调节好与烤轮1502的距离并固定好,并顺时针转动调节螺钉309使铲刀安装板305的上面的铲刀306贴合烤轮1502的表面、与烤轮1502表面平行贴合,随着烤轮1502的转动涂在烤轮1502上的面皮被烤熟,随着烤轮1502的转动面皮将从烤轮1502上铲起来供成型机构卷制。

[0053] 实施例三:

[0054] 如图1-图22所示的该技术方案,为了解决成型送出不便的问题,公开了:成型部件

1301的内部设置有支撑安装板131,且支撑安装板131的我测设置有支撑安装板132,并且支撑安装板132的上方设置有注芯轴右封盖133,成型部件1301的左侧设置有注芯传动轴左封盖134,且成型部件1301的下方设置有注芯传动轴右封盖135,旋切机构12设置有底座板1201,且底座板1201的上端安装有电机安装板,并且电机安装板的上方设置有伺服电机1202,旋切机构12通过刀轮轴轴承座螺钉1204安装有切刀盘,旋切机构12的内部设置有感应器调节导槽1203,滑槽10安装在操作台14的操作台板左端,且滑槽10的上端接于挂浆机构2的蛋卷托板下面,水箱9安装在设备的正面左上方,且水箱9下面接有三条出水管分别连接到三套成型机构13的卷杆位置;

[0055] 成型机构13的操作:第一步,在悬臂电箱4操作面板上面打开成型A1旋钮开关,A无刷电机带动A万向连接轴、A万向连接轴带动注芯传动轴、注芯传动轴上的A斜齿轮带动注芯轴上的B斜齿轮、安装在注芯轴左端的卷杆随之同步转动、卷杆的速度通过悬臂电箱4操作面板上面的成型A1调速旋钮调节;第二步,在悬臂电箱4操作面板上面打开成型A2旋钮开关,B无刷电机带动B万向连接轴、B万向连接轴带动卷推轮轴左端的蛋卷推轮转动、蛋卷推轮的速度通过悬臂电箱4操作面板上面的成型A2调速旋钮调节;第三步,将面皮从铲刀306处快速拉过来卷到卷杆的上面、通过卷杆快速转动、面皮随之包着卷杆转动,蛋卷推轮通过调节螺杆调节好与卷杆的间隙、包在卷杆上的蛋卷随着推轮的转动将蛋卷向卷杆的左端推出;第四步,将注芯浆料的管道接入快速接头、注芯浆料通过注芯连接器进入注芯轴、再进入卷杆、随着推轮将蛋卷连续性推出、注芯浆料进入蛋卷的内孔,注芯浆料流量变频器控制,根据需要调节注芯量。

[0056] 注:此机构分A/B/C三套,操作步骤相同,操作旋切机构12,将成型机构推出的蛋卷导入蛋卷托槽、随着蛋卷的连续推出、蛋卷进入切刀盘B、穿过切刀盘A、来到蛋卷托板23上面、当感应器感应导蛋卷时、伺服电机1202快速启动、旋切刀旋转一圈、切断的蛋卷顺着蛋卷托板滑入滑槽YT05-10,蛋卷切的长度通过旋转调节手柄202来调节感应器的位置确定。

[0057] 注:此机构分A/B/C三套,操作步骤相同。

[0058] 尽管已经示出和描述了本发明的实施例,对于本领域的普通技术人员而言,可以理解在不脱离本发明的原理和精神的情况下可以对这些实施例进行多种变化、修改、替换和变型,本发明的范围由所附权利要求及其等同物限定。

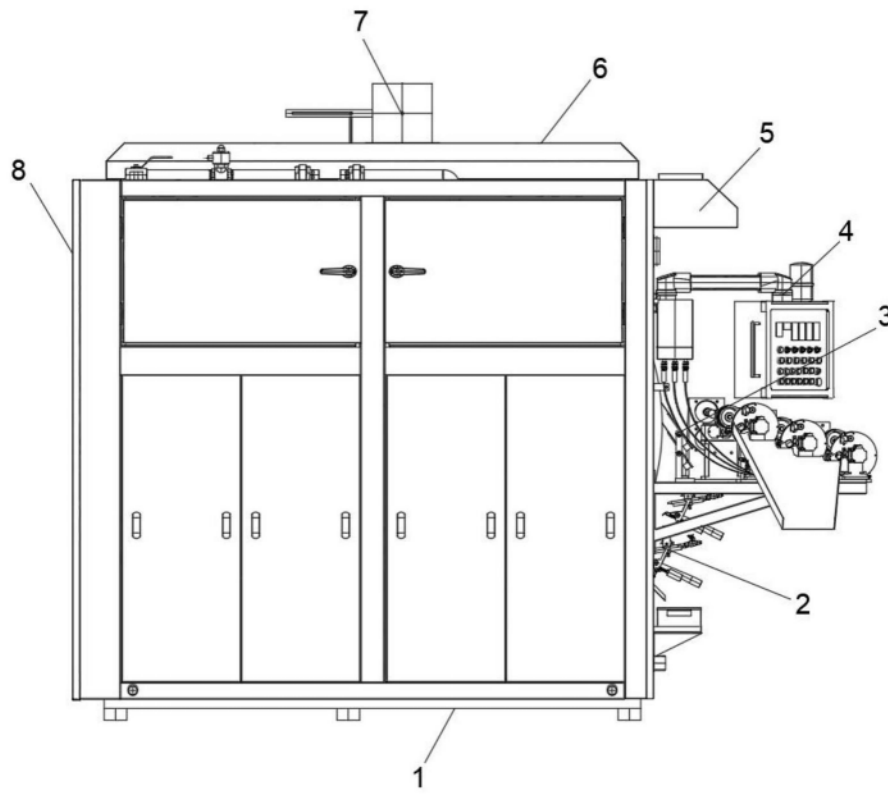


图1

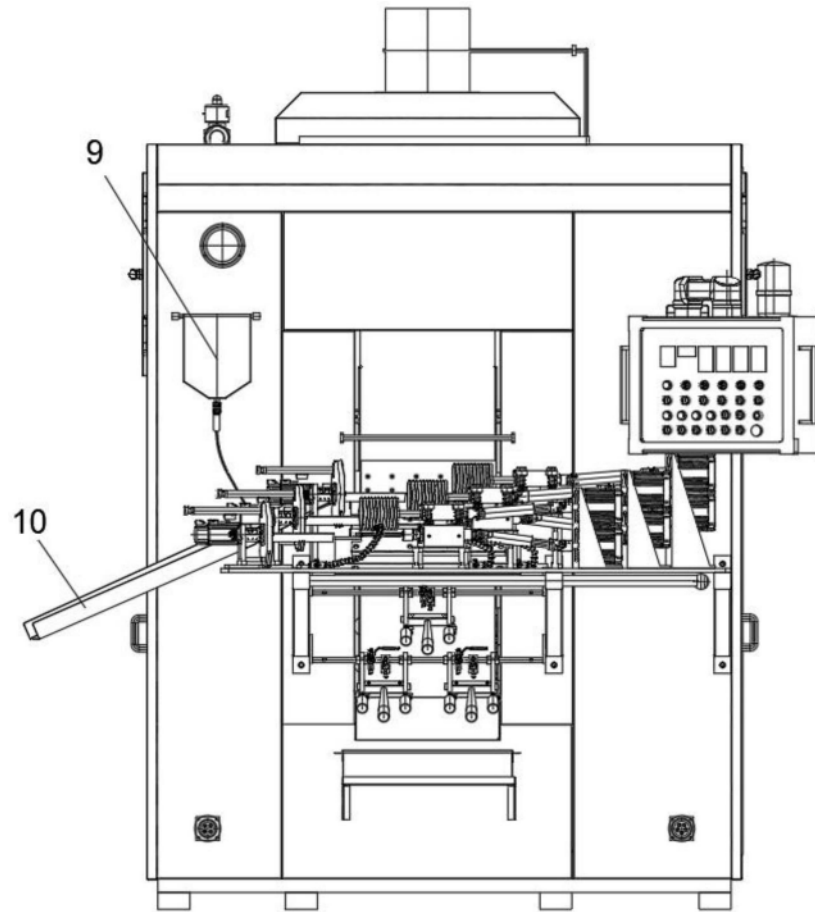


图2

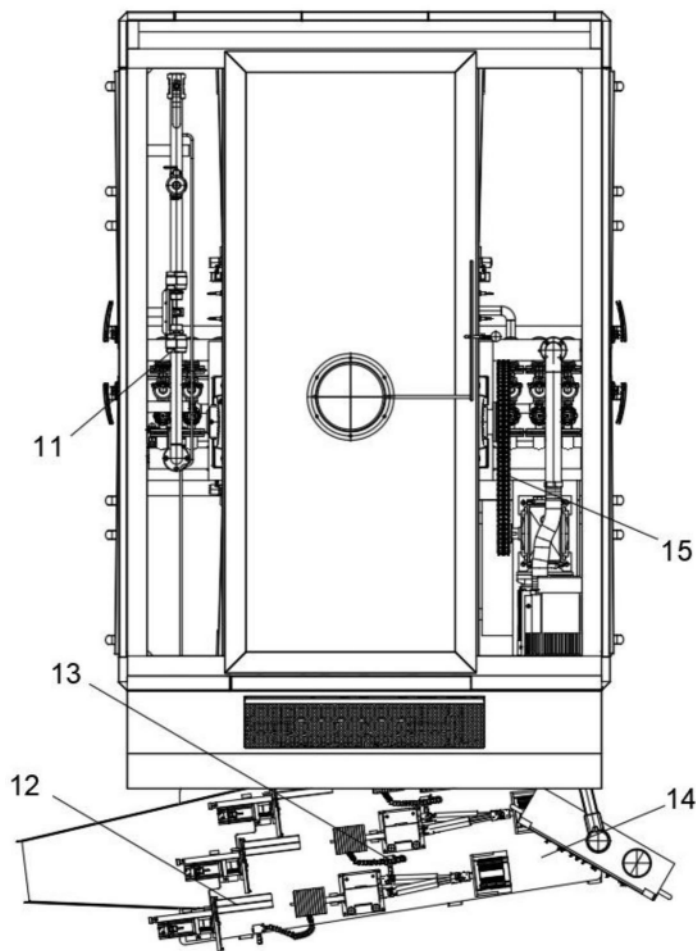


图3

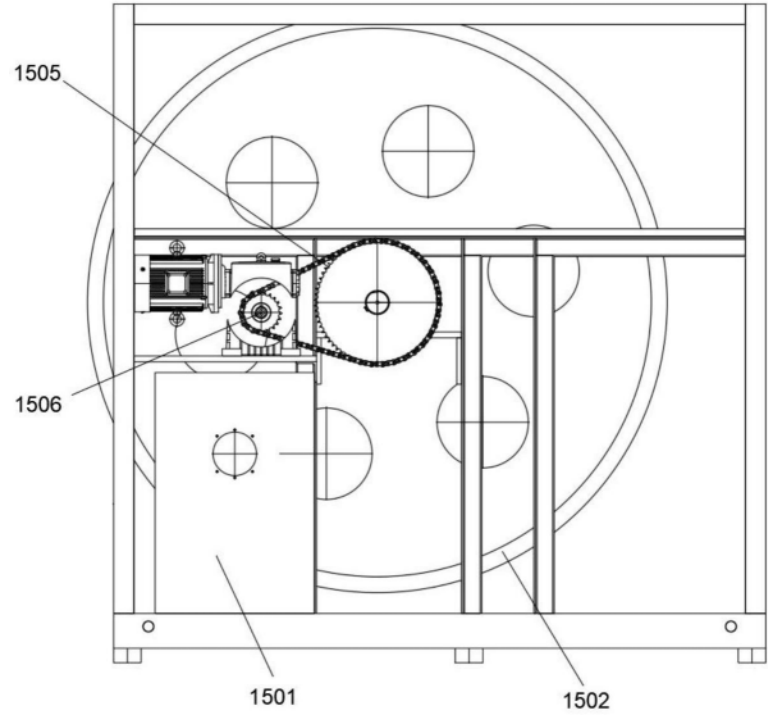


图4

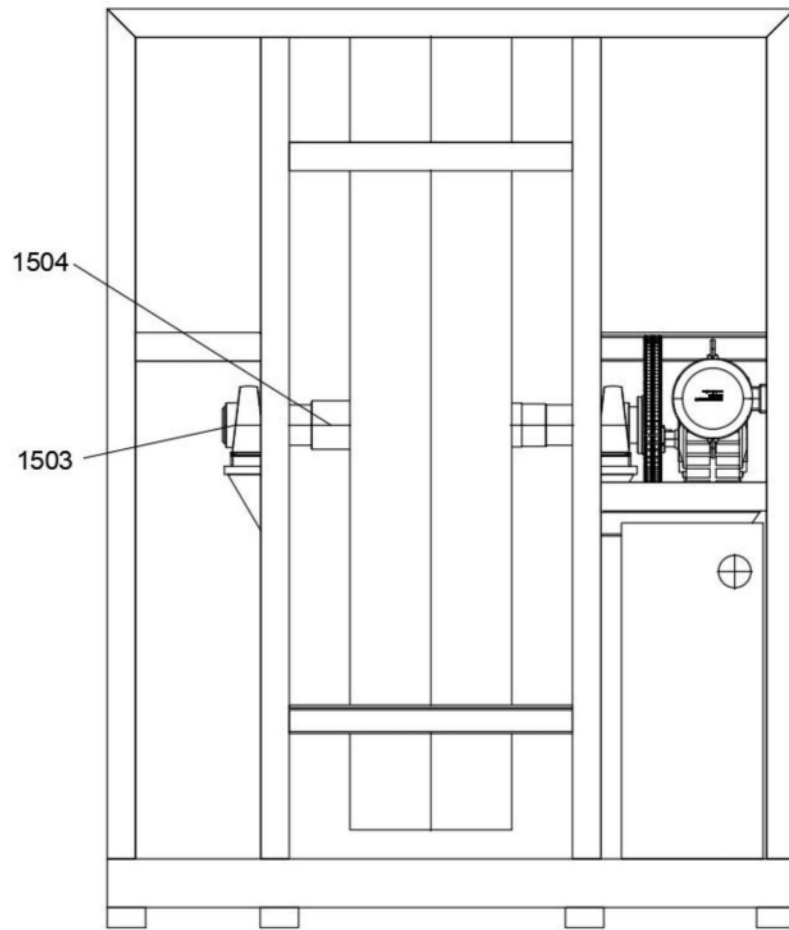


图5

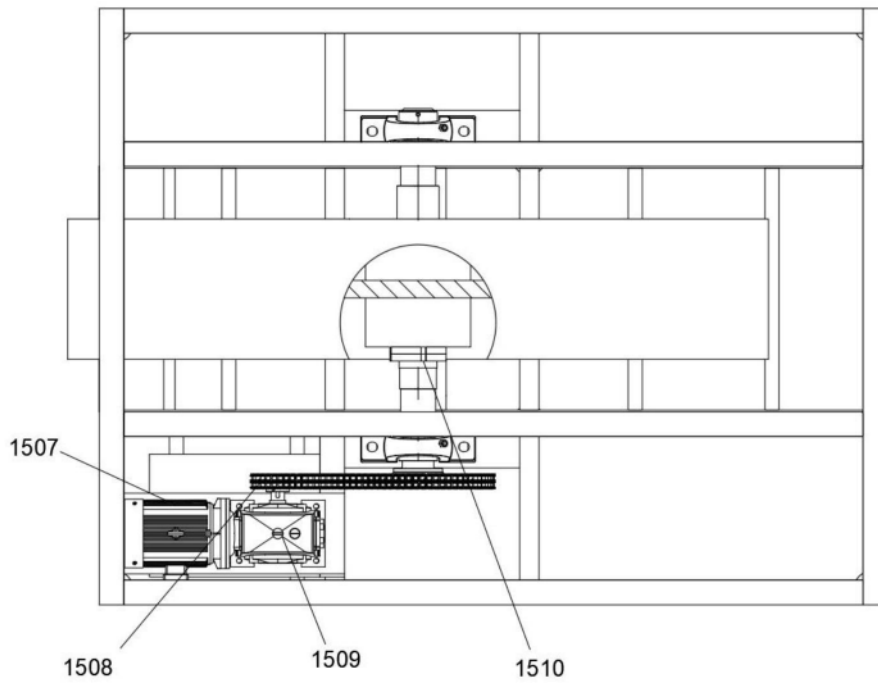


图6

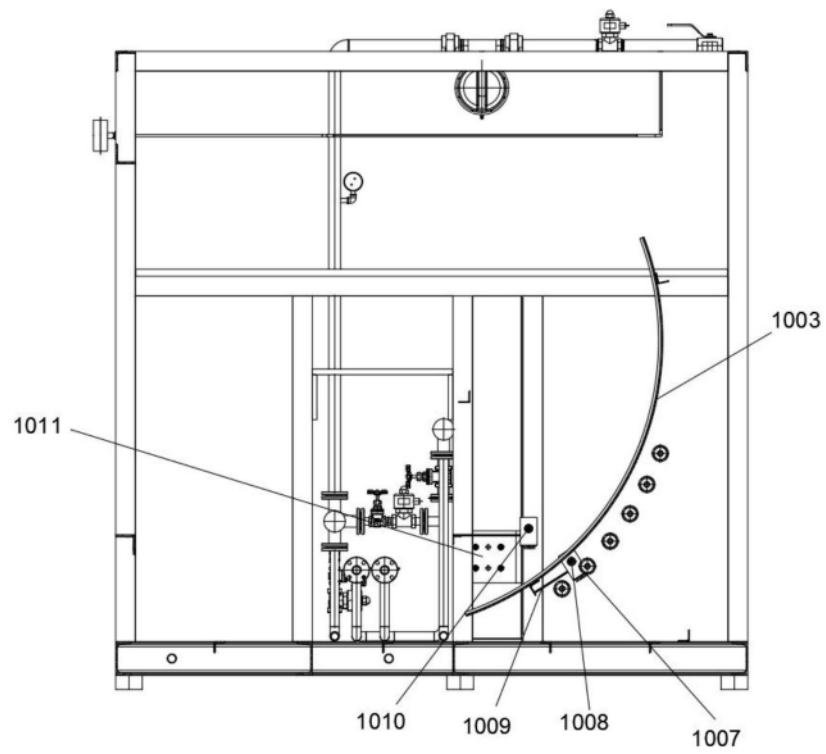


图7

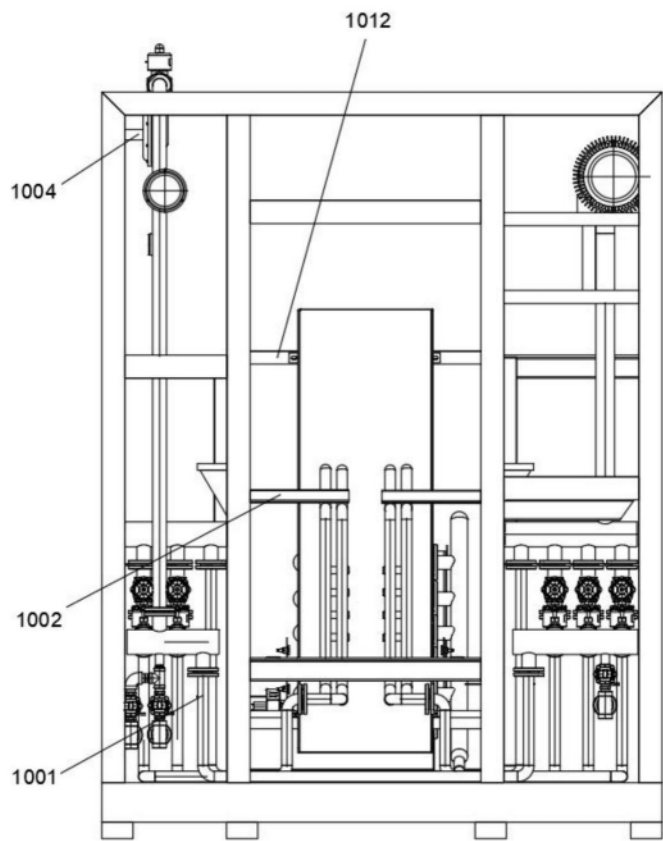


图8

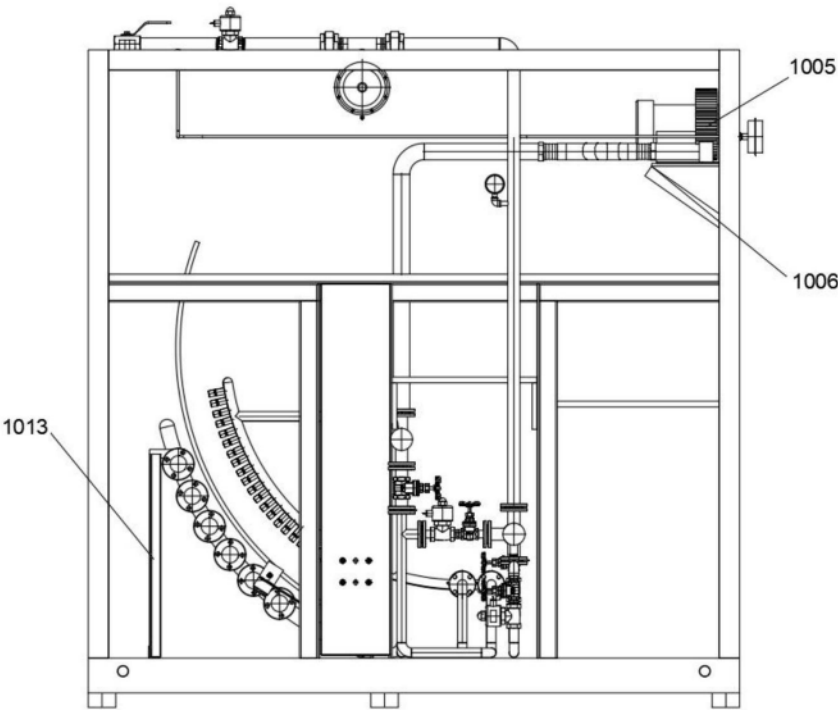


图9

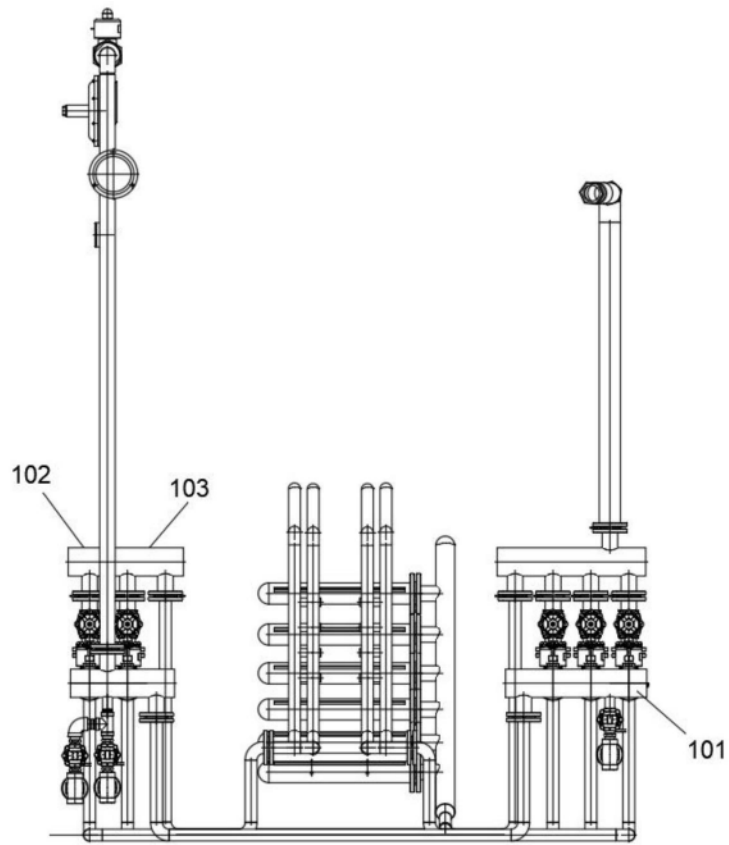


图10

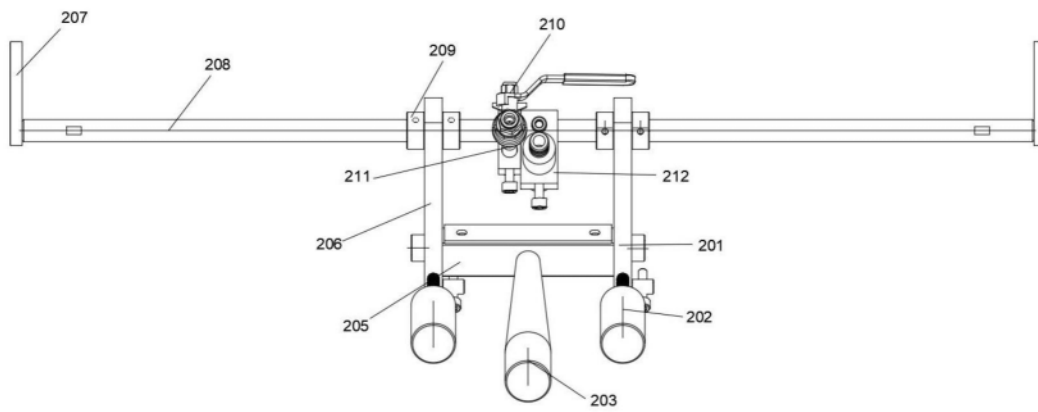


图11

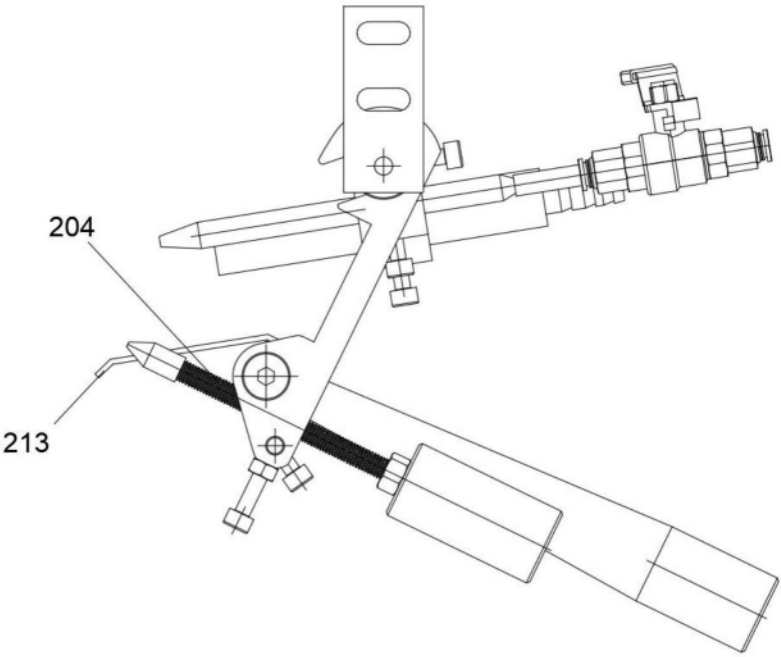


图12

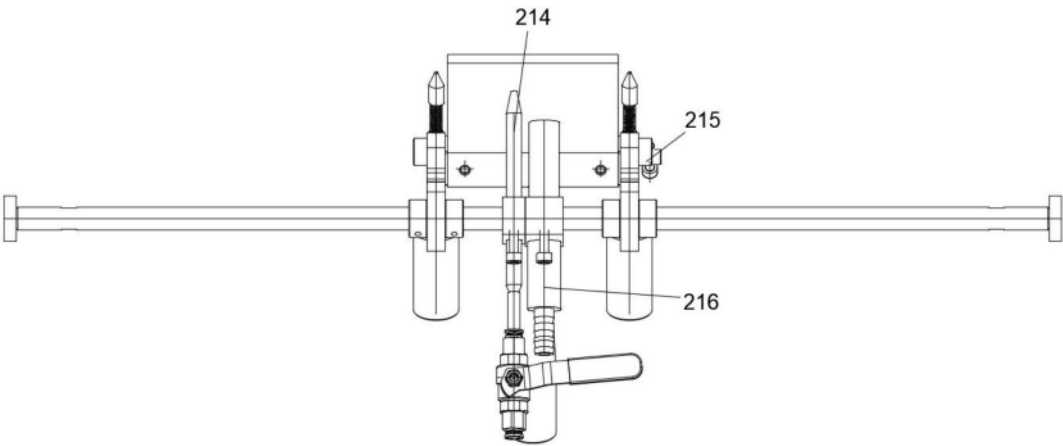


图13

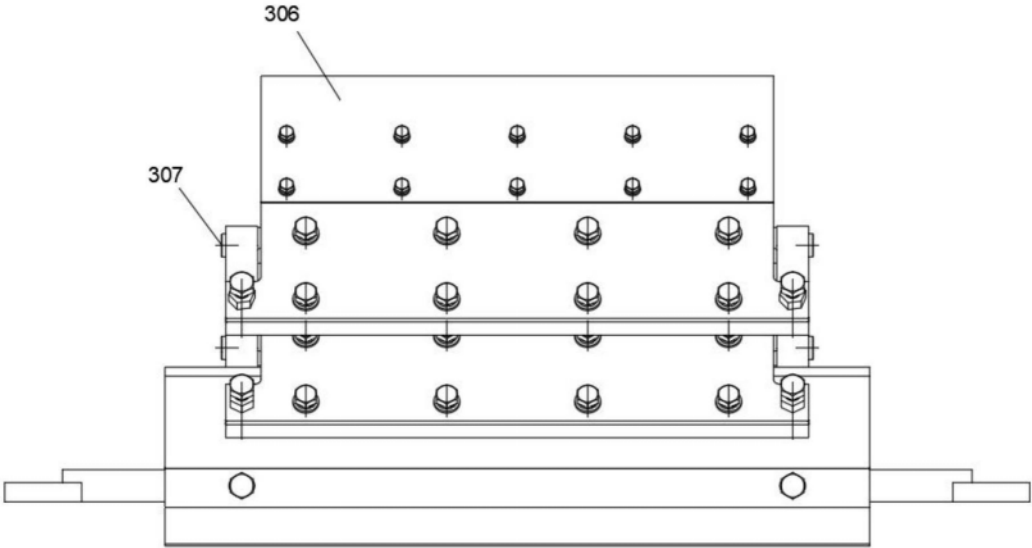


图14

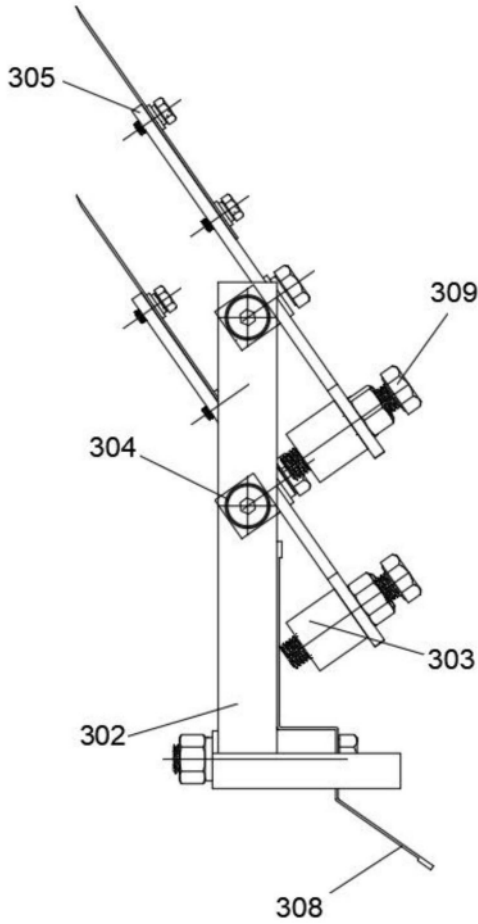


图15

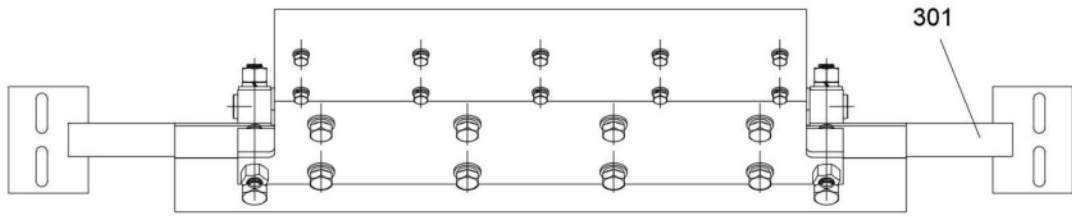


图16

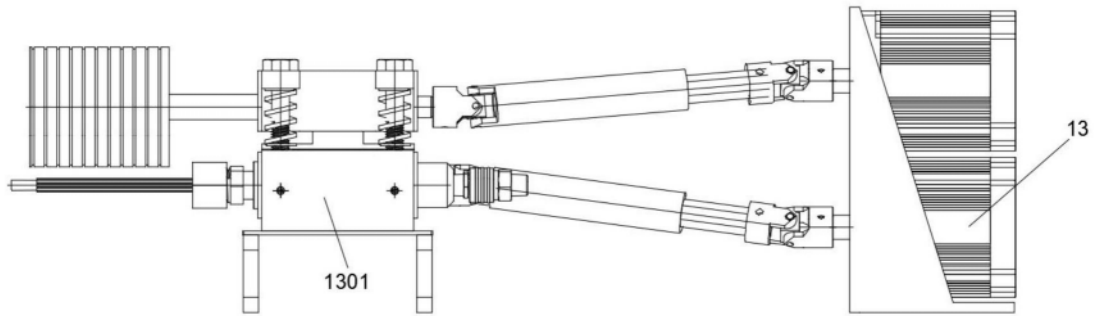


图17

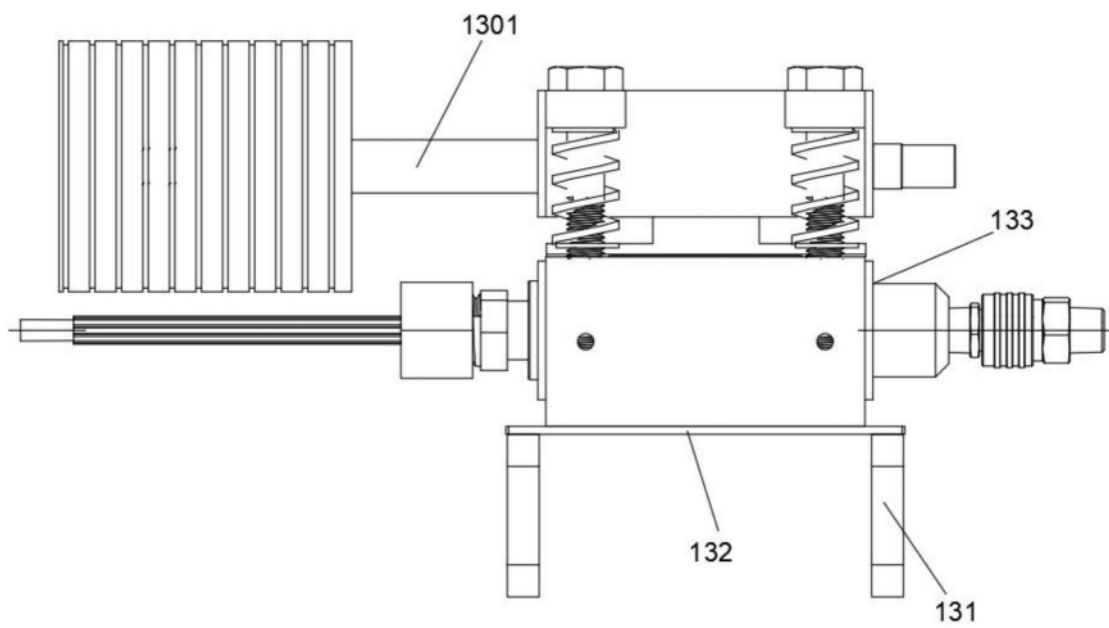


图18

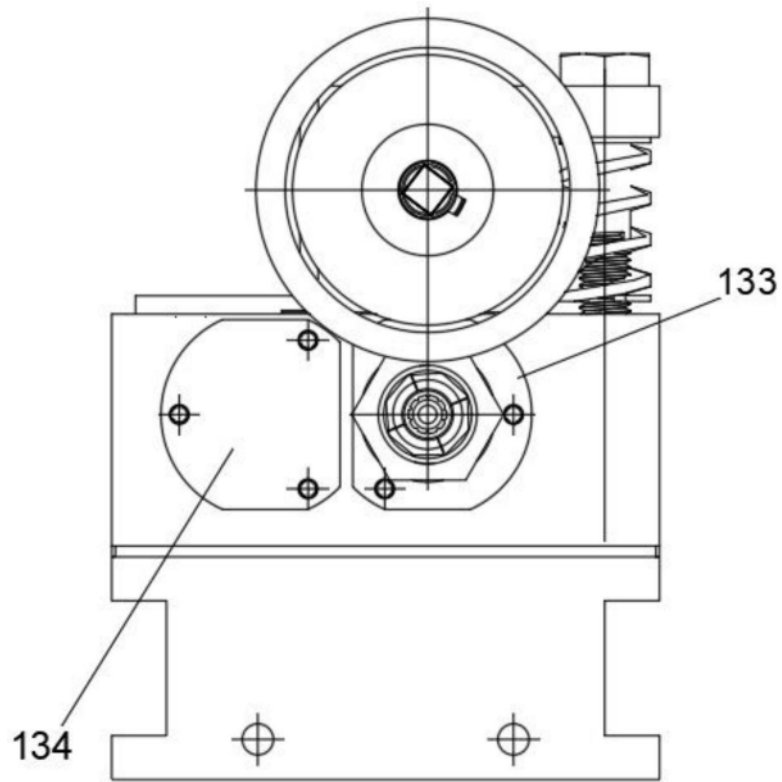


图19

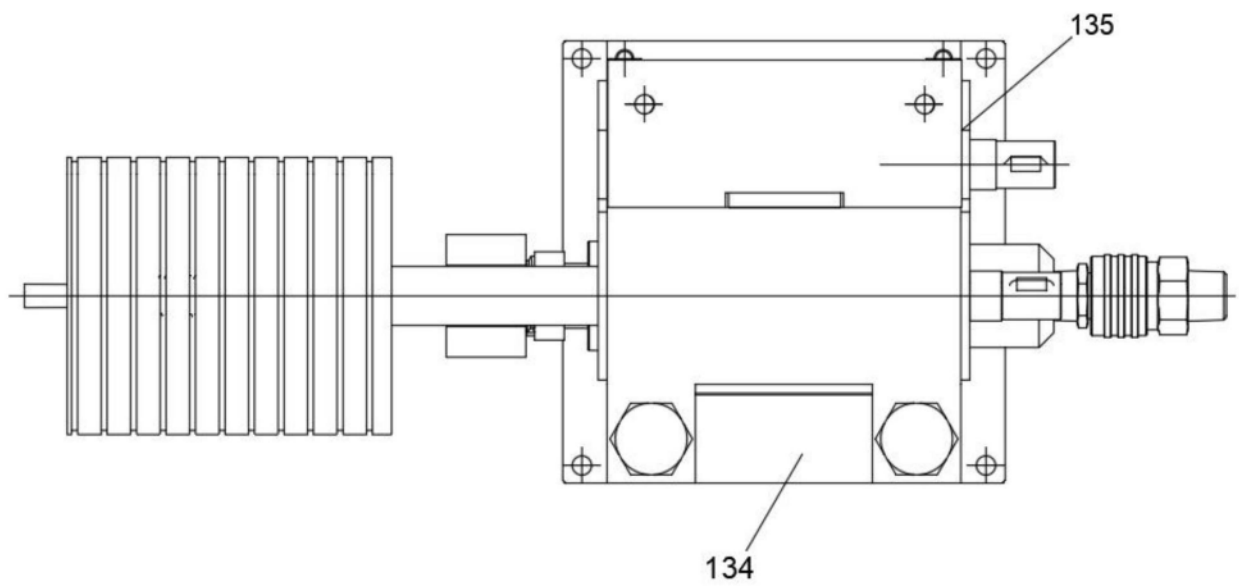


图20

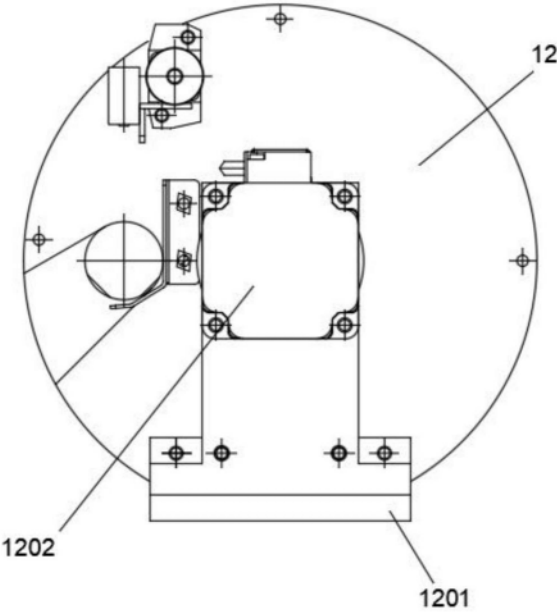


图21

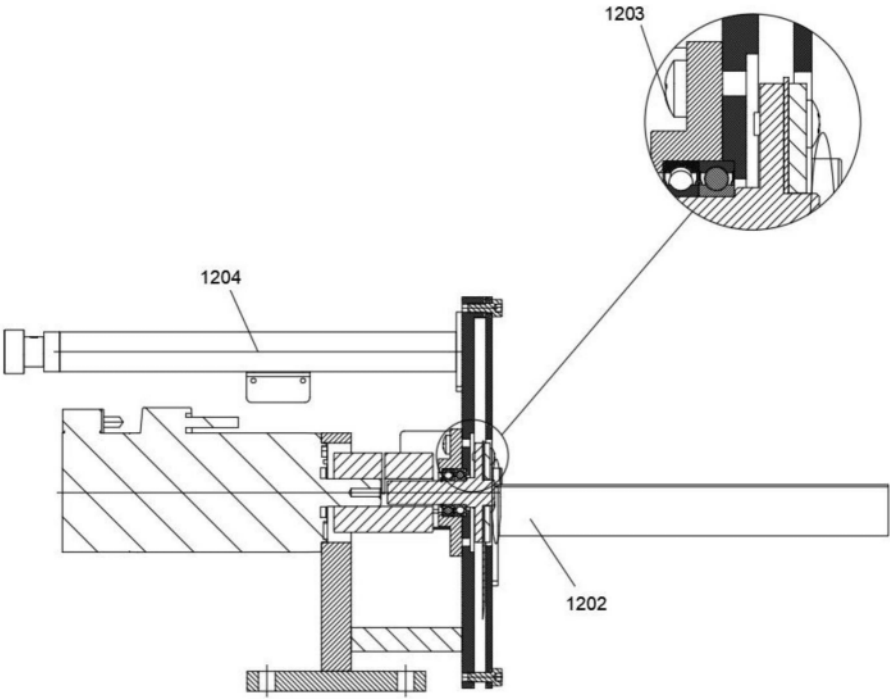


图22