



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 208318113 U

(45)授权公告日 2019.01.04

(21)申请号 201820433898.5

(22)申请日 2018.03.29

(73)专利权人 广州市辉德机械制造有限公司
地址 511495 广东省广州市番禺区石壁街
都那村岗边围自编18号101

(72)发明人 曾俊

(51)Int.Cl.

A21C 11/00(2006.01)

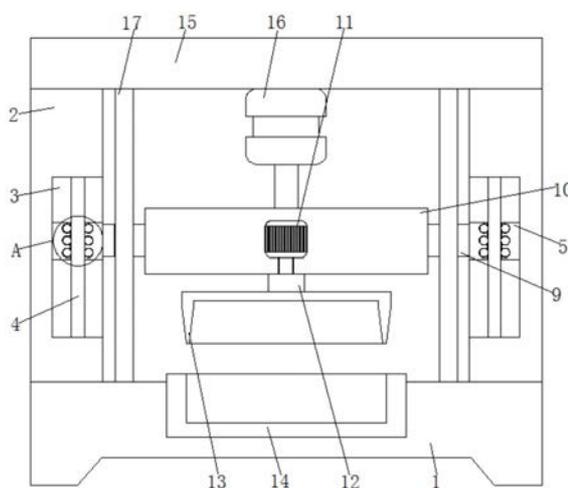
权利要求书1页 说明书3页 附图2页

(54)实用新型名称

一种面包制作成型机

(57)摘要

本实用新型涉及面包成型机技术领域,尤其涉及一种面包制作成型机。本实用新型要解决的技术问题是面包成型机使用不方便。为了解决上述技术问题,本实用新型提供了一种面包制作成型机,包括底座,所述底座上表面的两侧均固定连接有竖板,且两个竖板相对的一侧均开设有滑槽,所述滑槽内壁的顶部和底部通过滑杆连接,所述滑槽内且套接在滑杆上滑动连接有滑块,所述滑杆穿插在滑块上开设的通孔内,所述通孔内壁的两侧均开设有圆槽,所述圆槽内套接有滚珠。本实用新型通过对模套的改进,当伸缩启动时,能够推动载板移动,并且滑块会在滑槽内插接的滑杆上滑动,从而能够提高载板移动时的稳定性,此时,能够避免模套对成型的面包造成损坏。



1. 一种面包制作成型机,包括底座(1),其特征在于:所述底座(1)上表面的两侧均固定连接有竖板(2),且两个竖板(2)相对的一侧均开设有滑槽(3),所述滑槽(3)内壁的顶部和底部通过滑杆(4)连接,所述滑槽(3)内且套接在滑杆(4)上滑动连接有滑块(5),所述滑杆(4)穿插在滑块(5)上开设的通孔(6)内,所述通孔(6)内壁的两侧均开设有圆槽(7),所述圆槽(7)内套接有滚珠(8),所述滚珠(8)裸露在圆槽(7)外部的侧表面搭接在滑杆(4)的侧表面,且两个滑块(5)相对的一侧均通过连接块(9)分别与载板(10)的两侧固定连接,所述载板(10)内套接有电机(11),所述电机(11)的输出端贯穿载板(10)的底部且与其下方的传动轴(12)的顶端固定连接,所述传动轴(12)的底端与模套(13)的顶部固定连接,所述底座(1)的上表面且对应模套(13)的位置镶嵌有成型套(14),且两个竖板(2)的顶部分别与顶板(15)底部的两侧固定连接,所述顶板(15)的底部固定连接有伸缩气缸(16),所述伸缩气缸(16)的自由端与载板(10)的上表面固定连接。

2. 根据权利要求1所述的一种面包制作成型机,其特征在于:所述滑杆(4)的顶端和底端分别设置在滑槽(3)内壁顶部和底部的中间位置,且滑杆(4)穿插在滑块(5)的中部。

3. 根据权利要求1所述的一种面包制作成型机,其特征在于:所述滚珠(8)的数量为十二个,且十二个滚珠(8)以三个为一组分别等距离设置在两个通孔(6)内壁的两侧。

4. 根据权利要求1所述的一种面包制作成型机,其特征在于:所述传动轴(12)的底端位于模套(13)顶面的中部,且电机(11)的输出端位于传动轴(12)顶部的轴心处。

5. 根据权利要求1所述的一种面包制作成型机,其特征在于:所述连接块(9)上穿插有限位杆(17),且限位杆(17)的顶端和底端分别设置在顶板(15)和底座(1)相对的一侧。

6. 根据权利要求1所述的一种面包制作成型机,其特征在于:所述伸缩气缸(16)的固定端位于顶板(15)下表面的中部,且伸缩气缸(16)的自由端位于载板(10)上表面的中部。

一种面包制作成型机

技术领域

[0001] 本实用新型涉及面包成型机技术领域,具体为一种面包制作成型机。

背景技术

[0002] 面包也写作麵包,一种用五谷磨粉制作并加热而制成的食品。以小麦粉为主要原料,以酵母、鸡蛋、油脂、糖和盐等为辅料,加水调制成面团,经过分割、成形、醒发、焙烤和冷却等过程加工而成的焙烤食品。面包的制作过程中,需要用到面包成型机。

[0003] 现有的面包成型机在使用时,需要将面团印压成面包,但在印压的过程中,由于模套在移动的过程中容易晃动,从而导致面包的形状不美观,并且取下模套之后,由于面团会粘结在模套上,从而使面包成型不完整。

实用新型内容

[0004] (一)解决的技术问题

[0005] 针对现有技术的不足,本实用新型提供了一种面包制作成型机,解决了面包成型机使用不方便的问题。

[0006] (二)技术方案

[0007] 为实现上述目的,本实用新型提供如下技术方案:一种面包制作成型机,包括底座,所述底座上表面的两侧均固定连接有竖板,且两个竖板相对的一侧均开设有滑槽,所述滑槽内壁的顶部和底部通过滑杆连接,所述滑槽内且套接在滑杆上滑动连接有滑块,所述滑杆穿插在滑块上开设的通孔内,所述通孔内壁的两侧均开设有圆槽,所述圆槽内套接有滚珠,所述滚珠裸露在圆槽外部的侧表面搭接在滑杆的侧表面,且两个滑块相对的一侧均通过连接块分别与载板的两侧固定连接,所述载板内套接有电机,所述电机的输出端贯穿载板的底部且与其下方的传动轴的顶端固定连接,所述传动轴的底端与模套的顶部固定连接,所述底座的上表面且对应模套的位置镶嵌有成型套,且两个竖板的顶部分别与顶板底部的两侧固定连接,所述顶板的底部固定连接有伸缩气缸,所述伸缩气缸的自由端与载板的上表面固定连接。

[0008] 优选的,所述滑杆的顶端和底端分别设置在滑槽内壁顶部和底部的中间位置,且滑杆穿插在滑块的中部。

[0009] 优选的,所述滚珠的数量为十二个,且十二个滚珠以三个为一组分别等距离设置在两个通孔内壁的两侧。

[0010] 优选的,所述传动轴的底端位于模套顶面的中部,且电机的输出端位于传动轴顶部的轴心处。

[0011] 优选的,所述连接块上穿插有限位杆,且限位杆的顶端和底端分别设置在顶板和底座相对的一侧。

[0012] 优选的,所述伸缩气缸的固定端位于顶板下表面的中部,且伸缩气缸的自由端位于载板上表面的中部。

[0013] (三)有益效果

[0014] 本实用新型提供了一种面包制作成型机。具备以下有益效果：

[0015] (1)、本实用新型通过对模套的改进，当伸缩启动时，能够推动载板移动，并且滑块会在滑槽内插接的滑杆上滑动，从而能够提高载板移动时的稳定性，此时，能够避免模套对成型的面包造成损坏。

[0016] (2)、本实用新型通过对模套的改进，当电机启动时，能够通过传动轴带动模套转动，从而能够使模套底部的边缘在成型套内转动，此时，能够将面包的边缘切断，从而能够避免面包粘结在模套上。

附图说明

[0017] 图1为本实用新型结构正面的剖视图；

[0018] 图2为本实用新型图1中A处结构的放大图。

[0019] 图中：1底座、2竖板、3滑槽、4滑杆、5滑块、6通孔、7圆槽、8滚珠、9连接块、10载板、11电机、12传动轴、13模套、14成型套、15顶板、16伸缩气缸、17限位杆。

具体实施方式

[0020] 下面将结合本实用新型实施例中的附图，对本实用新型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实用新型一部分实施例，而不是全部的实施例。基于本实用新型中的实施例，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，都属于本实用新型保护的范围。

[0021] 如图1-2所示，本实用新型提供一种技术方案：一种面包制作成型机，包括底座1，底座1上表面的两侧均固定连接有竖板2，且两个竖板2相对的一侧均开设有滑槽3，滑槽3内壁的顶部和底部通过滑杆4连接，滑槽3内且套接在滑杆4上滑动连接有滑块5，滑杆4穿插在滑块5上开设的通孔6内，滑杆4的顶端和底端分别设置在滑槽3内壁顶部和底部的中间位置，且滑杆4穿插在滑块5的中部，滑杆4与滑槽3和滑块5之间的位置关系，能够使滑块5稳定在滑槽3内插接的滑杆4上滑动，通孔6内壁的两侧均开设有圆槽7，圆槽7内套接有滚珠8，滚珠8裸露在圆槽7外部的侧表面搭接在滑杆4的侧表面，滚珠8的数量为十二个，且十二个滚珠8以三个为一组分别等距离设置在两个通孔6内壁的两侧，滚珠8的数量设置为十二个，能够提高滑块5与滑杆4之间的稳定性，并且能够减少滑块5与滑杆4之间的摩擦力，且两个滑块5相对的一侧均通过连接块9分别与载板10的两侧固定连接，连接块9上穿插有限位杆17，且限位杆17的顶端和底端分别设置在顶板15和底座1相对的一侧，载板10内套接有电机11，电机11的输出端贯穿载板10的底部且与其下方的传动轴12的顶端固定连接，传动轴12的底端与模套13的顶部固定连接，传动轴12的底端位于模套13顶面的中部，且电机11的输出端位于传动轴12顶部的轴心处，传动轴12与电机11和模套13之间的位置关系，能够使电机11通过传动轴12稳定支撑模套13，底座1的上表面且对应模套13的位置镶嵌有成型套14，且两个竖板2的顶部分别与顶板15底部的两侧固定连接，顶板15的底部固定连接伸缩气缸16，伸缩气缸16的自由端与载板10的上表面固定连接，伸缩气缸16的固定端位于顶板15下表面的中部，且伸缩气缸16的自由端位于载板10上表面的中部，通过对模套13的改进，当伸缩启动时，能够推动载板10移动，并且滑块5会在滑槽3内插接的滑杆4上滑动，从而能

够提高载板10移动时的稳定性,此时,能够避免模套13对成型的面包造成损坏,当电机11启动时,能够通过传动轴12带动模套13转动,从而能够使模套13底部的边缘在成型套14内转动,此时,能够将面包的边缘切断,从而能够避免面包粘结在模套13上。

[0022] 工作原理:首先将未成型的面包放置在成型套14内,然后启动伸缩气缸 16,能够使载板10向下移动,从而能够使连接块9带动滑块5在滑槽3内插接的滑杆4上滑动,从而能够使载板10带动模套13向下移动,并套接在成型套14内,然后启动电机11,能够通过传动轴12带动模套13转动,最后再次启动伸缩气缸16,能够使载板10通过传动轴12带动模套13向上移动,最后将成型套14内的面包取出。

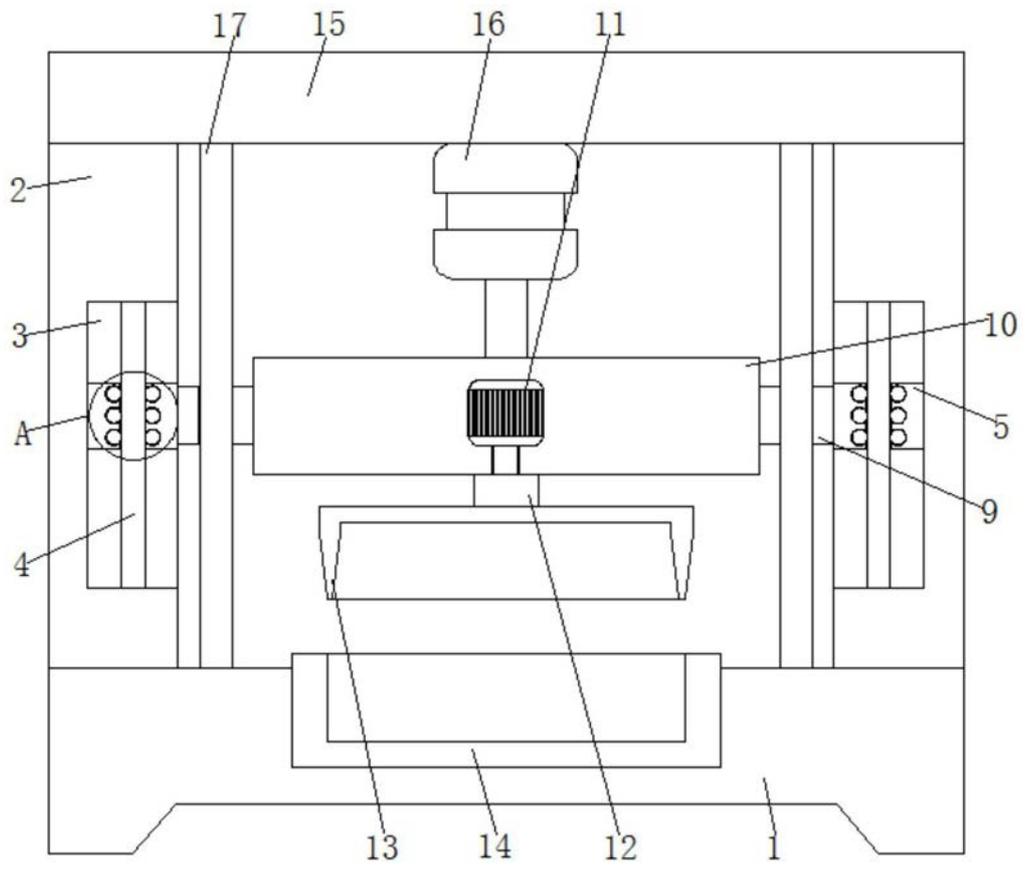


图1

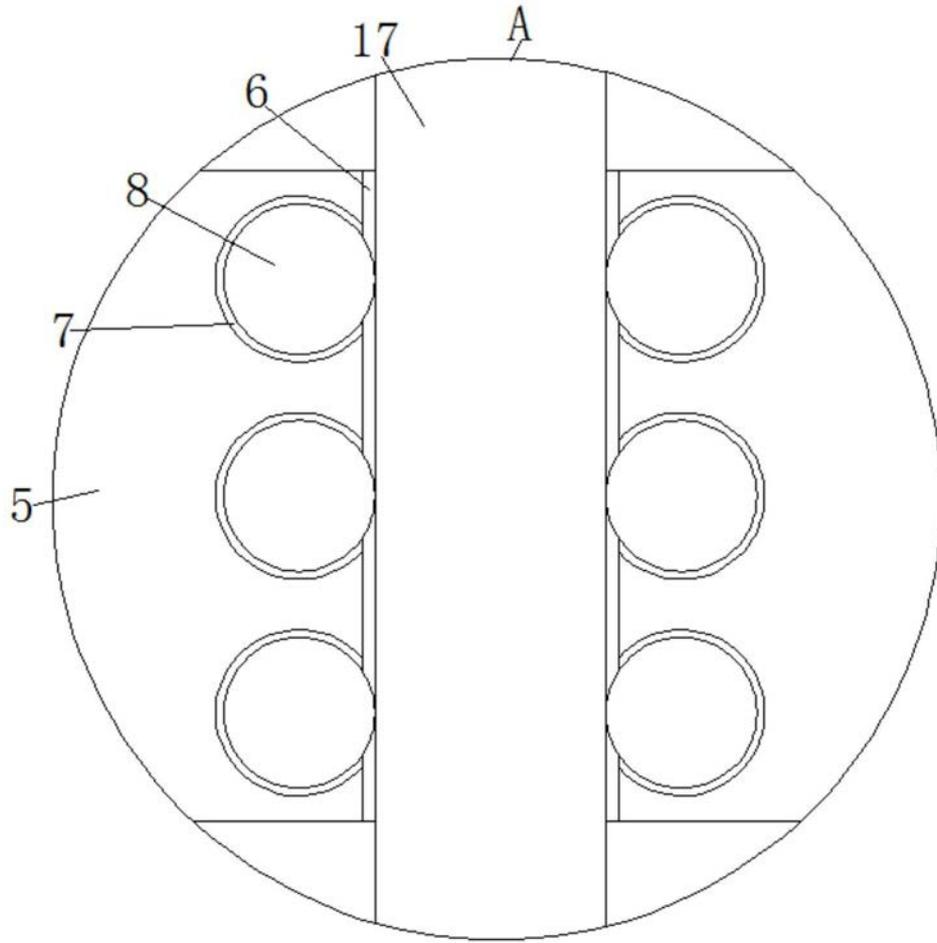


图2