



(12)实用新型专利

(10)授权公告号 CN 207284976 U

(45)授权公告日 2018.05.01

(21)申请号 201720234249.8

(22)申请日 2017.03.12

(73)专利权人 漳州金钥匙机械有限公司

地址 363601 福建省漳州市南靖县靖城镇
闽辉工业区

(72)发明人 薛从福 王炜华 曾创造 黄智勇
王军 陈添顺

(51)Int.Cl.

A21C 11/08(2006.01)

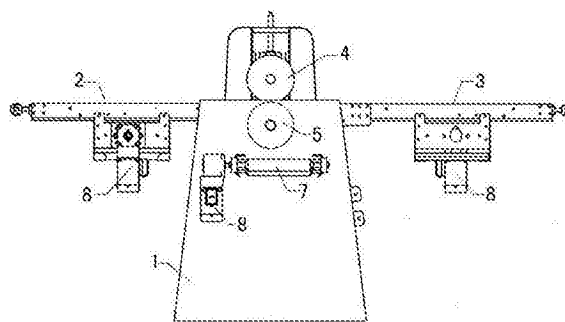
权利要求书1页 说明书2页 附图2页

(54)实用新型名称

一种口袋蛋糕或面包连续滚压成型机构

(57)摘要

本实用新型公开了一种口袋蛋糕或面包连续滚压成型机构,包括机架、前端输送带、后端输送带、滚压上模、滚压下模、条形输送带和废料输送带,所述前端输送带、滚压下模、条形输送带、后端输送带与机架依次连接于同一水平面上,所述滚压上模设于滚压下模上方,所述废料输送带设于条形输送带下方。该机构根据产品尺寸的不同要求调节滚压模具间距或更换模具,实现不同规格产品的生产加工,操作更换方便快捷;而且加工生产的口袋蛋糕松软,口袋面包有韧性,成型效率高,加工生产过程中的边角料和成本得到了有效控制。



1. 一种口袋蛋糕或面包连续滚压成型机构,包括机架、前端输送带、后端输送带、滚压上模、滚压下模、条形输送带和废料输送带,所述前端输送带、滚压下模、条形输送带、后端输送带与机架依次连接于同一水平面上,所述滚压上模设于滚压下模上方,滚压上模与滚压下模之间同步联动,所述废料输送带设于条形输送带下方。

2. 根据权利要求1所述的一种口袋蛋糕或面包连续滚压成型机构,其特征在于:所述条形输送带由若干条形带组成,形成分离废料的镂空输送带。

3. 根据权利要求1所述的一种口袋蛋糕或面包连续滚压成型机构,其特征在于:所述前端输送带、后端输送带、滚压上模、条形输送带和废料输送带分别设置有驱动电机。

4. 根据权利要求1所述的一种口袋蛋糕或面包连续滚压成型机构,其特征在于:所述条形输送带和废料输送带传输方向相互垂直。

5. 根据权利要求1所述的一种口袋蛋糕或面包连续滚压成型机构,其特征在于:所述滚压上模两端连接有滑动轴承,滑动轴承连接调节螺杆。

6. 根据权利要求1所述的一种口袋蛋糕或面包连续滚压成型机构,其特征在于:所述滚压上模和滚压下模上的模具为可更换。

一种口袋蛋糕或面包连续滚压成型机构

技术领域

[0001] 本实用新型涉及蛋糕、面包蛋糕、面包机械技术领域,特别涉及一种口袋蛋糕或面包生产线的连续滚压成型机构。

背景技术

[0002] 伴随着社会经济的快速发展,人民生活水平的显著提高,各类食品饮料在人们的生活中处处可见,而人们对食品及饮品的需求也在向健康、绿色以及营养这方面转变。对食品饮料的高消费和高需求是目前食品饮料行业的现状,食品制造商就必须提高生产效率,提升产品质量并向着更加绿色和健康的方向发展。

[0003] 口袋蛋糕、面包,以形状像“口袋”将片状面团经高温烤焙之后,在瞬间胀大成为中空的飞碟状,从中间纵切便成为两个口袋形状的蛋糕、面包,可塞入任何食材和菜肴,就成为美味的含馅蛋糕、面包。现今的早餐食品除了三明治、汉堡、饭团之外,口袋蛋糕、面包也非常适合在早餐市场作为搭配,当作速食餐饮的商品的成为趋势。目前市场口袋蛋糕、面包的成型办法为将馅料加入面胚内,蛋糕、面包以类似长方体的形状进行焙烤,然后进行切片,再进行两两堆叠,然后用模具进行单一冲压成型,效率极低,且废料极多,难以满足人们对食品高消费和高需求的现状。

实用新型内容

[0004] 本实用新型所要解决的技术问题在于提供一种产品与废料分开输送的口袋蛋糕或面包生产线的连续滚压成型机构。

[0005] 为解决上述问题,本实用新型采用如下技术方案:

[0006] 一种口袋蛋糕或面包连续滚压成型机构,包括机架、前端输送带、后端输送带、滚压上模、滚压下模、条形输送带和废料输送带,所述前端输送带、滚压下模、条形输送带、后端输送带与机架依次连接于同一水平面上,所述滚压上模设于滚压下模上方,滚压上模与滚压下模之间同步联动,所述废料输送带设于条形输送带下方。

[0007] 所述条形输送带由若干条形带组成,形成分离废料的镂空输送带。

[0008] 所述前端输送带、后端输送带、滚压上模、条形输送带和废料输送带分别设置有驱动电机。

[0009] 所述条形输送带和废料输送带传输方向相互垂直。

[0010] 所述滚压上模两端连接有滑动轴承,滑动轴承连接调节螺杆,调节与滚压下模的距离。

[0011] 所述滚压上模和滚压下模上的模具可以根据尺寸和形状需要进行更换。

[0012] 本实用新型的有益效果是:该机构根据产品尺寸的不同要求调节滚压模具间距或更换模具,实现不同规格产品的生产加工,操作更换方便快捷;而且加工生产的口袋蛋糕松软,口袋面包有韧性,成型效率高,加工生产过程中的边角料和成本得到了有效控制。

附图说明

- [0013] 图1为本实用新型一种口袋蛋糕或面包连续滚压成型机构的主视图。
[0014] 图2为本实用新型一种口袋蛋糕或面包连续滚压成型机构的俯视图。
[0015] 图3为本实用新型一种口袋蛋糕或面包连续滚压成型机构的示意结构图。

具体实施方式

- [0016] 参阅图1-3所示,一种口袋蛋糕或面包连续滚压成型机构,包括机架1、前端输送带2、后端输送带3、滚压上模4、滚压下模5、条形输送带6和废料输送带7,所述前端输送带2、滚压下模5、条形输送带6、后端输送带3与机架1依次连接于同一水平面上,所述滚压上模4设于滚压下模5上方,滚压上模4与滚压下模5之间同步联动,所述废料输送带7设于条形输送带6下方。
- [0017] 所述条形输送带6由若干条形带61组成,形成可以分离废料的镂空输送带。
- [0018] 所述前端输送带2、后端输送带3、滚压上模4、条形输送带6和废料输送带7分别设置有驱动电机8。
- [0019] 所述条形输送带6和废料输送带7传输方向相互垂直。
- [0020] 所述滚压上模4两端连接有滑动轴承41,滑动轴承41连接调节螺杆42,调节与滚压下模5的距离。
- [0021] 所述滚压上模4和滚压下模5上的模具可以根据尺寸和形状需要进行更换。
- [0022] 为进一步了解该口袋蛋糕、面包连续滚压成型机构,结合生产过程进行详细描述:
- [0023] 首先通过生产线前段工序进行烘烤、切条、涂酱、堆叠一系列工作过程制作后,输送至该连续滚压成型机构;堆叠后的蛋糕、面包条通过前端输送带2的输送到达滚压上模4和滚压下模5之间,通过上下模具的滚压成型,使蛋糕、面包条均匀布局在圆周滚筒上,进行滚压成型,出来后的蛋糕、面包条进入到条形输送带6,滚压成型产生的废料将通过由条形带61组成的条形输送带6之间的间隙掉落至位于下方的废料输送带7,再通过驱动电机8带动废料输送带7清理废料;最后蛋糕、面包条通过后端输送带3输送进入下一道加工工序,从而达到产品与废料自动分离输送的加工效果。在运行过程中,通过驱动电机8带动实现上、下滚压模(4、5)同步动作,进而达到连续滚压成型的目的;并控制各驱动电机8,使得的前端输送带2、后端输送带3的线速度和滚压上模4、滚压下模5的圆周线速度为1:1,该机构可以根据产品厚度要求进行调节滚压上模4,通过调节螺杆42完成调节滑动轴承41上的滚压上模4,调节与滚压下模5的距离,保证产品外形尺寸的要求;需要生产不同尺寸或形状的产品时,可以更换滚压上模4和滚压下模5上的模具,适应不同产品的生产要求,丰富产品的种类;实现不同规格产品的生产加工,操作更换方便快捷;而且加工生产的口袋蛋糕松软,口袋面包有韧性,成型效率高,加工生产过程中的边角料和成本得到了有效控制。
- [0024] 以上所述,仅为本实用新型的具体实施方式,但本实用新型的保护范围并不局限于此,任何不经过创造性劳动想到的变化或替换,都应涵盖在本实用新型保护范围为准。

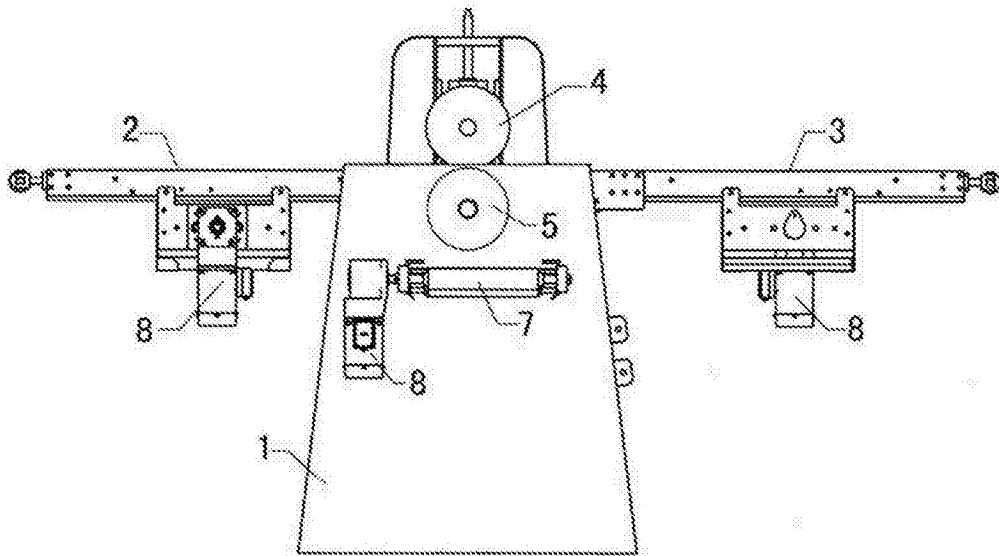


图1

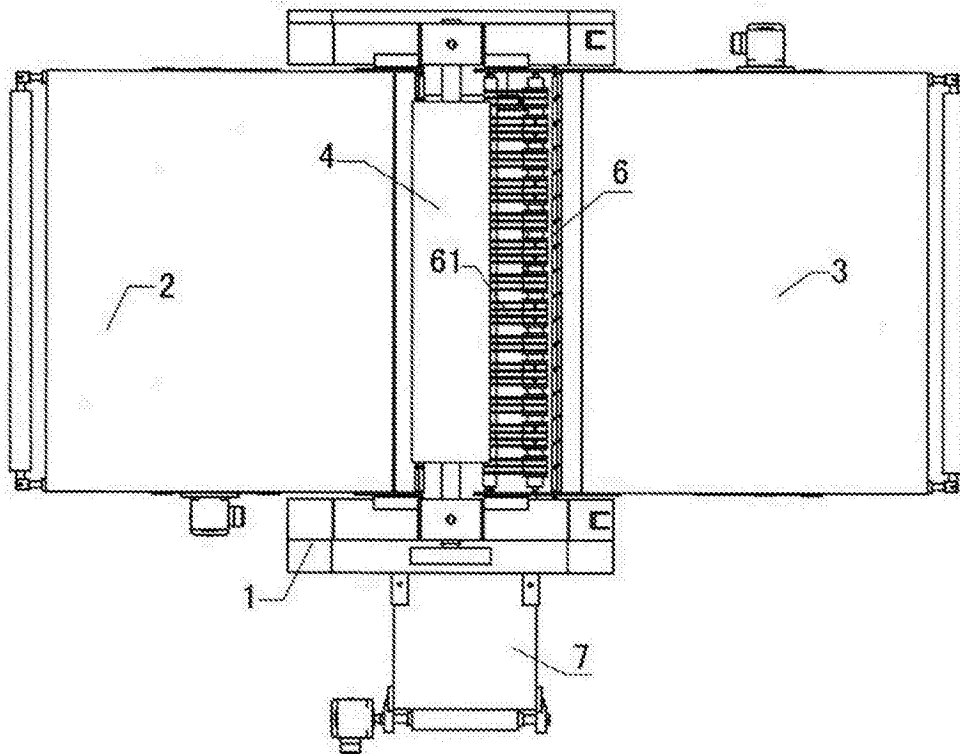


图2

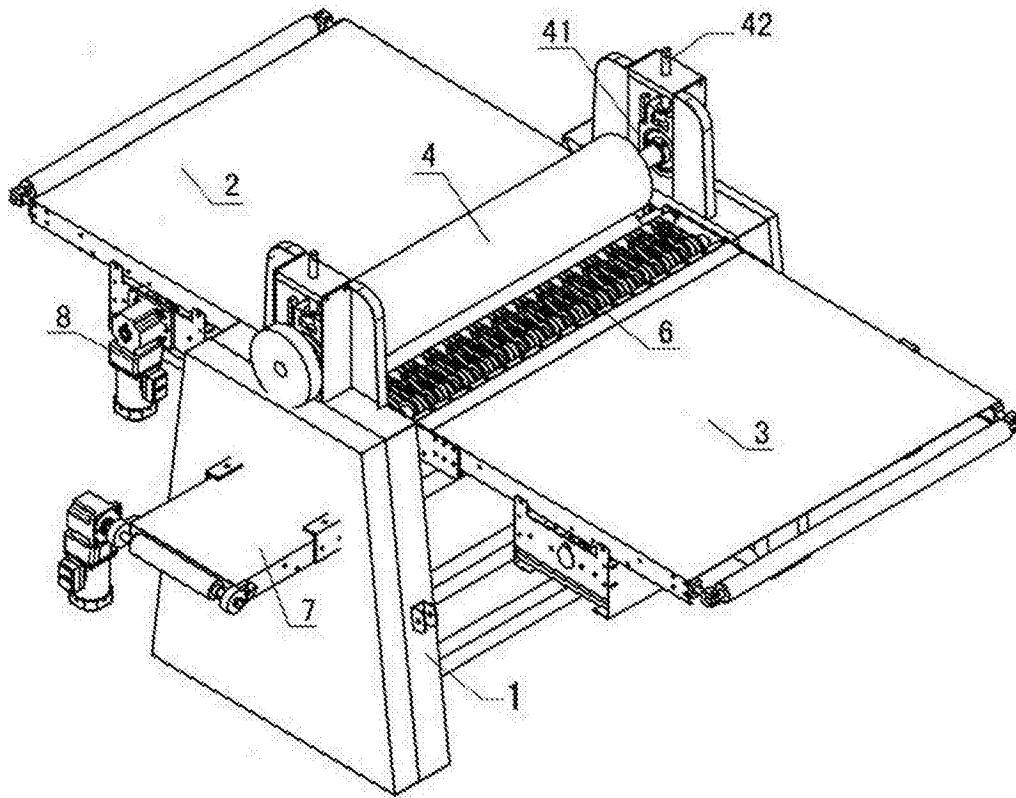


图3