



(12) 发明专利

(10) 授权公告号 CN 103875749 B

(45) 授权公告日 2015. 10. 21

(21) 申请号 201410109120. 5

(22) 申请日 2014. 03. 21

(73) 专利权人 安徽多元食品机械制造有限公司
地址 230001 安徽省合肥市高新区潜水东路
10 号 4 层

(72) 发明人 朱长刚 武文强 侯斐斐

(74) 专利代理机构 安徽汇朴律师事务所 34116
代理人 胡敏

(51) Int. Cl.

A21C 11/00(2006. 01)

(56) 对比文件

CN 200953809 Y, 2007. 10. 03,
CN 201430880 Y, 2010. 03. 31,
CN 203279763 U, 2013. 11. 13,
CN 203762156 U, 2014. 08. 13,
CN 2164643 Y, 1994. 05. 18,

CN 86104212 A, 1987. 07. 15,
DE 20114676 U1, 2001. 12. 06,
DE 4402346 A1, 1995. 08. 03,
EP 1135985 A1, 2001. 09. 26,
FR 2540342 A1, 1984. 08. 10,

审查员 赵兆

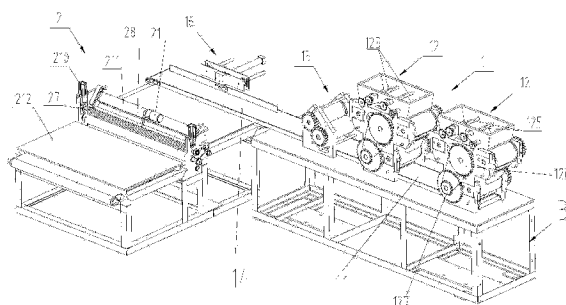
权利要求书2页 说明书5页 附图4页

(54) 发明名称

一种猫耳朵饼捲条成型机组

(57) 摘要

本发明公开一种猫耳朵饼捲条成型机组,包括依次衔接的面皮压延成型装置和面卷搓捲成型装置,面皮压延成型装置包括两组第一压面辊组、第二压面辊组、切刀机构和推送机构,不同配方的面团分别经两组第一压面辊组压制成面片,两片面片叠合后经第二压面辊组压制成一块整面片,切断后进入面卷搓捲成型装置;面卷搓捲成型装置包括第一捲绕辊、第二捲绕辊和搓板,第一捲绕辊能沿着竖直方向上下滑动,第二捲绕辊位于第一捲绕辊的后方且能沿着后上的倾斜方向来回滑动,工作时第一捲绕辊和第二捲绕辊同向旋转从而将切断后的整面片初步捲成初面卷,再经搓板和第四输送带进行最终搓捲成型形成面卷条状。本发明优点:全自动化、生产效率高,卫生。



1. 一种猫耳朵饼捲条成型机组,包括机架,其特征在于:所述机架上依次衔接设置有面皮压延成型装置和面卷搓捲成型装置,所述面皮压延成型装置包括依次设置的两组第一压面辊组、第二压面辊组、切刀机构和推送机构,所述两组第一压面辊组下方设有第一输送带,所述第二压面辊组和切刀机构下方设有第二输送带,所述推送机构位于所述第二输送带靠近前端的一侧,两组第一压面辊组上方分别设有用于盛放面团颗粒的料斗,每组第一压面辊组均能将其上料斗中的面团颗粒压制形成一片面片并下落至其下方的第一输送带上,分别经所述两组第一压面辊组压制形成的两片面片在所述第一输送带上叠合后向前输送,然后进入到所述第二压面辊组,所述第二压面辊组能将叠合后的两片面片辊压整形为一片整面片,所述整面片下落至其下的第二输送带上并向前输送,经过切刀机构按设定长度将所述整面片切断,所述推送机构将切断后的整面片推送至所述面卷搓捲成型装置;所述面卷搓捲成型装置包括第三输送带、第四输送带、第一捲绕辊、第二捲绕辊和搓板,所述第三输送带和第四输送带位于所述第二输送带靠近前端的另一侧且其与所述第二输送带传送方向相垂直,所述第三输送带高于所述第四输送带,且所述第三输送带前端与所述第四输送带后端相互搭接一段,所述第一捲绕辊位于所述第三输送带靠近前端的上方且能沿着竖直方向上下滑动,所述第二捲绕辊位于所述第一捲绕辊的后方且能沿着上端远离第一捲绕辊的倾斜线方向来回滑动,工作时所述第一捲绕辊和第二捲绕辊同向旋转从而将切断后的整面片初步捲成初面卷,所述搓板位于所述第四输送带的上方,初面卷经所述搓板和第四输送带进行最终搓捲成型形成面卷条状。

2. 如权利要求 1 所述的一种猫耳朵饼捲条成型机组,其特征在于:所述面皮压延成型装置的每组第一压面辊组均包括一组下压辊组和并列的两组上压辊组,每组上压辊组包括两个水平并列且向内侧反向旋转的上压辊,每组上压辊组的两个上压辊之间的上下方分别形成上落料口、上出料口,所述料斗的出料口与所述上落料口相对接,所述下压辊组包括两个水平并列且向内侧反向旋转的下压辊,所述下压辊组的两个下压辊之间的上下方分别形成下落料口、下出料口,所述两组上压辊组的上出料口均分别通过可旋转引导辊对面片进行引导进入其下的下落料口。

3. 如权利要求 2 所述的一种猫耳朵饼捲条成型机组,其特征在于:所述面皮压延成型装置的每组第一压面辊组由第一驱动机构驱动,所述第一驱动机构包括第一电机、第一主动轮、第一从动轮,所述并列的两组上压辊组形成了并列的四个上压辊,所述并列的四个上压辊中位于中间的两个上压辊为两个中间上压辊,以所述两个中间上压辊中的任一个作为第一从动辊并在其一端固定所述第一从动轮,以所述下压辊组中与所述第一从动辊同向旋转的下压辊作为第一主动辊并在其一端固定所述第一主动轮,所述第一电机通过驱动链条驱动所述第一主动轮旋转,所述第一主动轮通过第一链条驱动所述第一从动轮同向旋转;所述并列的四个上压辊在第一从动轮的另一端上分别固定有四个并列的上齿轮,四个并列的上齿轮之间依次相互啮合,所述下压辊组的两个下压辊在第一主动轮的另一端上分别固定有两个相互啮合的下齿轮。

4. 如权利要求 1 所述的一种猫耳朵饼捲条成型机组,其特征在于:所述面皮压延成型装置的第二压面辊组包括两个倾斜排列且向内侧反向旋转的第二压辊,两个第二压辊之间的上方形成第二上料口,所述第一输送带的前端通过可旋转引导辊将所述面片引导进入所述第二上料口。

5. 如权利要求 1 所述的一种猫耳朵饼捲条成型机组,其特征在于:所述面卷搓捲成型装置的第一捲绕辊的两端设置在位于机架两侧的两个侧板上,所述两个侧板内侧均设有竖直滑槽,所述第一捲绕辊通过其两端的轴承座滑动设置在两个侧板的竖直滑槽中,所述两个侧板上均设有气缸,两个气缸向下伸出的伸缩杆下端分别与所述第一捲绕辊两端的轴承座固定连接,通过所述气缸驱动所述第一捲绕辊上下滑动,进而控制所述第一捲绕辊与所述第三输送带贴近或分离。

6. 如权利要求 5 所述的一种猫耳朵饼捲条成型机组,其特征在于:所述第三输送带前端的输送辊为第三主动辊,所述第三主动辊由第三电机驱动其旋转,所述第一捲绕辊由第三主动辊通过第三传动机构驱动其同向旋转。

7. 如权利要求 1 所述的一种猫耳朵饼捲条成型机组,其特征在于:所述面卷搓捲成型装置的第二捲绕辊的两端分别枢接于一个支架的两端,所述支架的两端分别设置在位于机架两端的两个侧板上,所述两个侧板内侧均设有上端倾斜向后的倾斜滑槽,所述支架的两端外侧分别设有与所述两个侧板内侧的倾斜滑槽相匹配的滑块,所述滑块能沿着所述倾斜滑槽来回滑动。

8. 如权利要求 7 所述的一种猫耳朵饼捲条成型机组,其特征在于:所述第二捲绕辊由固定于所述支架上的第二电机驱动其旋转,所述第二捲绕辊的旋转方向与所述第三输送带的输送辊旋转方向同向。

9. 如权利要求 1 至 8 任一所述的一种猫耳朵饼捲条成型机组,其特征在于:所述面皮压延成型装置的每组第一压面辊组的料斗底部中间为一个三角形凸起,所述三角形凸起将料斗分为两个分料斗,两个分料斗的出料口分别对应并列的两组上压辊组的上落料口,所述料斗中设有多个旋转的搅拌辊。

10. 如权利要求 9 所述的一种猫耳朵饼捲条成型机组,其特征在于:所述面卷搓捲成型装置的搓板包括板子及位于板子下方的不光滑塑料板。

一种猫耳朵饼捲条成型机组

技术领域

[0001] 本发明涉及食品加工机械技术领域,尤其涉及的是一种猫耳朵饼捲条成型机组。

背景技术

[0002] 目前猫耳朵饼等食品面卷成型的方式通常为:将两种配方的一定长度的面带原料叠合一起放于工作台上,由人工将面带搓捲为面卷,该面卷切成薄片后给予油炸成猫耳朵饼等干燥面卷食品。其捲面加工过程必须依赖众多人工,占用大量人力资源,劳动强度大,不但耗费体力而且效率低下、不卫生。

发明内容

[0003] 本发明的目的在于克服现有技术的不足,提供了一种全自动化、可节省大量人力及时间、提高生产效率、且符合卫生要求的猫耳朵饼捲条成型机组。

[0004] 本发明是通过以下技术方案实现的:

[0005] 一种猫耳朵饼捲条成型机组,包括机架,所述机架上依次衔接设置有面皮压延成型装置和面卷搓捲成型装置,所述面皮压延成型装置包括依次设置的两组第一压面辊组、第二压面辊组、切刀机构和推送机构,所述两组第一压面辊组下方设有第一输送带,所述第二压面辊组和切刀机构下方设有第二输送带,所述推送机构位于所述第二输送带靠近前端的一侧,两组第一压面辊组上方分别设有用于盛放面团颗粒的料斗,每组第一压面辊组均能将其上料斗中的面团颗粒压制形成一片面片并下落至其下方的第一输送带上,分别经所述两组第一压面辊组压制形成的两片面片在所述第一输送带上叠合后向前输送,然后进入到所述第二压面辊组,所述第二压面辊组能将叠合后的两片面片辊压整形为一片整面片,所述整面片下落至其下的第二输送带上并向前输送,经过切刀机构按设定长度将所述整面片切断,所述推送机构将切断后的整面片推送至所述面卷搓捲成型装置;所述面卷搓捲成型装置包括第三输送带、第四输送带、第一捲绕辊、第二捲绕辊和搓板,所述第三输送带和第四输送带位于所述第二输送带靠近前端的另一侧且其与所述第二输送带传送方向相垂直,所述第三输送带高于所述第四输送带,且所述第三输送带前端与所述第四输送带后端相互搭接一段,所述第一捲绕辊位于所述第三输送带靠近前端的上方且能沿着竖直方向上下滑动,所述第二捲绕辊位于所述第一捲绕辊的后方且能沿着上端远离第一捲绕辊的倾斜线方向来回滑动,工作时所述第一捲绕辊和第二捲绕辊同向旋转从而将切断后的整面片初步捲成初面卷,所述搓板位于所述第四输送带的上方,初面卷经所述搓板和第四输送带进行最终搓捲成型形成面卷条状。

[0006] 作为上述技术方案的优选实施方式,所述面皮压延成型装置的每组第一压面辊组均包括 一组下压辊组和并列的两组上压辊组,每组上压辊组包括两个水平并列且向内侧反向旋转的上压辊,每组上压辊组的两个上压辊之间的上下方分别形成上落料口、上出料口,所述料斗的出料口与所述上落料口相对接,所述下压辊组包括两个水平并列且向内侧反向旋转的下压辊,所述下压辊组的两个下压辊之间的上下方分别形成下落料口、下出料

口,所述两组上压辊组的上出料口均分别通过可旋转引导辊对面片进行引导进入其下的下落料口。

[0007] 作为上述技术方案的优选实施方式,所述面皮压延成型装置的每组第一压面辊组由第一驱动机构驱动,所述第一驱动机构包括第一电机、第一主动轮、第一从动轮,所述并列的两组上压辊组形成了并列的四个上压辊,所述并列的四个上压辊中位于中间的两个上压辊为两个中间上压辊,以所述两个中间上压辊中的任一个作为第一从动轮并在其一端固定所述第一从动轮,以所述下压辊组中与所述第一从动轮同向旋转的下压辊作为第一主动轮并在其一端固定所述第一主动轮,所述第一电机通过驱动链条驱动所述第一主动轮旋转,所述第一主动轮通过第一链条驱动所述第一从动轮同向旋转;所述并列的四个上压辊在第一从动轮的另一端上分别固定有四个并列的上齿轮,四个并列的上齿轮之间依次相互啮合,所述下压辊组的两个下压辊在第一主动轮的另一端上分别固定有两个相互啮合的下齿轮。

[0008] 作为上述技术方案的优选实施方式,所述面皮压延成型装置的第二压面辊组包括两个倾斜排列且向内侧反向旋转的第二压辊,两个第二压辊之间的上方形成第二上料口,所述第一输送带的前端通过可旋转引导辊将所述面片引导进入所述第二上料口。

[0009] 作为上述技术方案的优选实施方式,所述面卷搓卷成型装置的第一卷绕辊的两端设置在位于机架两侧的两个侧板上,所述两个侧板内侧均设有竖直滑槽,所述第一卷绕辊通过其两端的轴承座滑动设置在两个侧板的竖直滑槽中,所述两个侧板上均设有气缸,两个气缸向下伸出的伸缩杆下端分别与所述第一卷绕辊两端的轴承座固定连接,通过所述气缸驱动所述第一卷绕辊上下滑动,进而控制所述第一卷绕辊与所述第三输送带贴近或分离。

[0010] 作为上述技术方案的优选实施方式,所述第三输送带前端的输送辊为第三主动辊,所述第三主动辊由第三电机驱动其旋转,所述第一卷绕辊由第三主动辊通过第三传动机构驱动其同向旋转。

[0011] 作为上述技术方案的优选实施方式,所述面卷搓卷成型装置的第二卷绕辊的两端分别枢接于一个支架的两端,所述支架的两端分别设置在位于机架两端的两个侧板上,所述两个侧板内侧均设有上端倾斜向后的倾斜滑槽,所述支架的两端外侧分别设有与所述两个侧板内侧的倾斜滑槽相匹配的滑块,所述滑块能沿着所述倾斜滑槽来回滑动。

[0012] 作为上述技术方案的优选实施方式,所述第二卷绕辊由固定于所述支架上的第二电机驱动其旋转,所述第二卷绕辊的旋转方向与所述第三输送带的输送辊旋转方向同向。

[0013] 作为上述技术方案的优选实施方式,所述面皮压延成型装置的每组第一压面辊组的料斗底部中间为一个三角形凸起,所述三角形凸起将料斗分为两个分料斗,两个分料斗的出料口分别对应并列的两组上压辊组的上落料口,所述料斗中设有多个旋转的搅拌辊。

[0014] 作为上述技术方案的优选实施方式,所述面卷搓卷成型装置的搓板包括板子及位于板子下方的不光滑塑料板。

[0015] 本发明相比现有技术具有以下优点:

[0016] 本发明提供的猫耳朵饼卷条成型机组,包括依次衔接的面皮压延成型装置和面卷搓卷成型装置,面皮压延成型装置中,通过两组第一压面辊组可将两种不同配方的呈松散颗粒状的面团压制成两片面片,然后叠加在一起经第二压面辊组整形为一片整面片,经切

刀机构按预定长度切断后送至面卷搓卷成型装置；经面卷搓卷成型装置的第一搓绕辊、第二搓绕辊同向旋转并配合第三输送带实现对整面片的搓绕，将整面片卷为初面卷后，经搓板和第四输送带进行最终搓卷成型形成面卷条状。整个猫耳朵饼面卷成型过程完全自动化，将两种不同配方的呈松散颗粒状的面团分别放入两个料斗即可制得成品，操作简单方便，节省了大量人力及时间，大大提高了生产效率，降低了生产成本，符合卫生要求，且经过特有的面皮压延成型装置的多次辊压及特有的面卷搓卷成型装置的两次搓卷，使得所制得的猫耳朵饼劲道、口感好；此外，该卷条成型机组结构布局紧凑，占用空间较小，适宜大范围推广应用。

附图说明

[0017] 图 1 是本发明的整体立体结构示意图一。

[0018] 图 2 是本发明的整体立体结构示意图二。

[0019] 图 3 是本发明的面皮压延成型装置结构示意图。

[0020] 图 4 是本发明的面卷搓卷成型装置结构示意图。

[0021] 图 5 是本发明的面卷搓卷成型装置生产过程示意图。

具体实施方式

[0022] 下面对本发明的实施例作详细说明，本实施例在以本发明技术方案为前提下进行实施，给出了详细的实施方式和具体的操作过程，但本发明的保护范围不限于下述的实施例。

[0023] 参见图 1 至图 5，本实施例提供一种猫耳朵饼卷条成型机组，包括机架 3，机架 3 上依次衔接设置有面皮压延成型装置 1 和面卷搓卷成型装置 2，面皮压延成型装置 1 包括依次设置的两组第一压面辊组 12、第二压面辊组 13、切刀机构 15 和推送机构 16，两组第一压面辊组 12 下方设有第一输送带 11，第二压面辊组 13 和切刀机构 15 下方设有第二输送带 14，推送机构 16 位于第二输送带 14 靠近前端的一侧，两组第一压面辊组 12 上方分别设有用于盛放面团颗粒的料斗 123，每组第一压面辊组 12 均能将其上料斗 123 中的面团颗粒压制形成一片面片并下落至其下方的第一输送带 11 上，分别经两组第一压面辊组 12 压制形成的两片面片 S1、S2 在第一输送带 11 上叠合后向前输送，然后进入到第二压面辊组 13，第二压面辊组 13 能将叠合后的两片面片 S1、S2 辊压整形为一片整面片 S，整面片 S 下落至其下的第二输送带 14 上并向前输送。在接近开关控制下，经过切刀机构 15 按设定长度将整面片 S 切断，推送机构 16 将切断后的整面片 S 推送至面卷搓卷成型装置 2；面卷搓卷成型装置 2 包括第三输送带 23、第四输送带 24、第一搓绕辊 27、第二搓绕辊 28 和搓板 212，第三输送带 23 和第四输送带 24 位于第二输送带 14 靠近前端的另一侧且其与第二输送带 14 传送方向相垂直，第三输送带 23 高于第四输送带 24，且第三输送带 23 前端与第四输送带 24 后端相互搭接一段，第一搓绕辊 27 位于第三输送带 23 靠近前端的上方且能沿着竖直方向上下滑动，第二搓绕辊 28 位于第一搓绕辊 27 的后方且能沿着上端远离第一搓绕辊 27 的倾斜线方向来回滑动，工作时第一搓绕辊 27 和第二搓绕辊 28 同向旋转从而将切断后的整面片 S 初步卷成初面卷 J，搓板 212 位于第四输送带 24 的上方，初面卷 J 经搓板 212 和第四输送带 24 进行最终搓卷成型形成面卷条状。

[0024] 其中,面皮压延成型装置 1 的每组第一压面辊组 12 均包括一组下压辊组和并列的两组上压辊组,每组上压辊组包括两个水平并列且向内侧反向旋转的上压辊 121,每组上压辊组的两个上压辊 121 之间的上下方分别形成上落料口、上出料口,下压辊组包括两个水平并列且向内侧反向旋转的下压辊 122,下压辊组的两个下压辊 122 之间的上下方分别形成下落料口、下出料口,两组上压辊组的上出料口均分别通过可旋转引导辊对面片进行引导进入其下的下落料口。每组第一压面辊组的料斗 123 底部中间为一个三角形凸起 124,三角形凸起 124 将料斗 123 分为两个分料斗,两个分料斗的出料口分别对应并列的两组上压辊组的上落料口,料斗 123 中设有多个旋转的搅拌辊 125 对其中的面团进行搅拌。

[0025] 面皮压延成型装置 1 的每组第一压面辊组 12 由第一驱动机构驱动,第一驱动机构包括第一电机、第一从动轮 126、第一主动轮 127,并列的两组上压辊组形成了并列的四个上压辊 121,并列的四个上压辊 121 中位于中间的两个上压辊为两个中间上压辊,以两个中间上压辊中的任一个作为第一从动辊并在其一端固定第一从动轮 126,以下压辊组中与第一从动辊同向旋转的下压辊 122 作为第一主动辊并在其一端固定第一主动轮 127,第一电机通过驱动链条驱动第一主动轮 127 旋转,第一主动轮 127 通过第一链条驱动第一从动轮 126 同向旋转;并列的四个上压辊 121 在第一从动轮 126 的另一端上分别固定有四个并列的上齿轮 128,四个并列的上齿轮 128 之间依次相互啮合,下压辊组的两个下压辊 122 在第一主动轮 127 的另一端上分别固定有两个相互啮合的下齿轮 129。这样,当第一电机带动第一主动轮 127 旋转时,则与第一主动轮 127 同轴固定的下齿轮 129 会同步旋转,进而带动与其啮合的另一个下齿轮 129 反向旋转;同时第一主动轮 127 带动第一从动轮 126 旋转,则与第一从动轮 126 同轴固定的上齿轮 128 会同步旋转,进而带动其余三个上齿轮 128 旋转,从而驱动上压辊 121 和下压辊 122 转动,将料斗 123 中的面团压制出面片。

[0026] 面皮压延成型装置 1 的第二压面辊组 13 包括两个倾斜排列且向内侧反向旋转的第二压辊 131,两个第二压辊 131 之间的上方形成第二上料口,第一输送带 11 的前端通过可旋转引导辊将面片引导进入第二上料口。

[0027] 面卷搓卷成型装置 2 的第一卷绕辊 27 的两端设置在位于机架 3 两侧的两个侧板 22 上,两个侧板 22 内侧均设有竖直滑槽,第一卷绕辊 27 通过其两端的轴承座 29 滑动设置在两个侧板 22 的竖直滑槽中,两个侧板 22 上方均设有气缸 210,两个气缸 210 向下伸出的伸缩杆下端分别与第一卷绕辊 27 两端的轴承座 29 固定连接,通过气缸 210 驱动第一卷绕辊 27 上下滑动,进而控制第一卷绕辊 27 与第三输送带 23 贴近或分离。第三输送带 23 前端的输送辊为第三主动辊 25,第三主动辊 25 由第三电机驱动其旋转,第一卷绕辊 27 由第三主动辊 25 通过第三传动机构驱动其同向旋转。第二卷绕辊 28 的两端分别枢接于一个支架 211 的两端,支架 211 的两端分别设置在位于机架 211 两端的两个侧板 22 上,两个侧板 22 内侧均设有上端倾斜向后的倾斜滑槽,支架 211 的两端外侧分别设有与两个侧板 22 内侧的倾斜滑槽相匹配的滑块,滑块能沿着倾斜滑槽来回滑动进而带动第二卷绕辊 28 沿着倾斜滑槽来回滑动。第二卷绕辊 28 由固定于支架 211 上的第二电机 21 驱动其旋转,第二卷绕辊 28 的旋转方向与第三输送带 23 的输送辊旋转方向同向。面卷搓卷成型装置 2 的搓板 212 包括板子及位于板子下方的不光滑塑料板,第四输送带 24 后端的输送辊为第四主动辊 26,第四主动辊 26 由第三主动辊 25 驱动其同向旋转。

[0028] 本实施例提供的猫耳朵饼卷条成型机组的工作过程如下:在两个料斗 123 中分别

加入两种不同配方的颗粒状的面团,经料斗 123 内的搅拌辊 125 对面团进行搅拌,面团通过料斗 123 的出料口进入第一压面辊组 12 的两组上压辊 121 的上落料口中,经两组上压辊 121 压制形成两片面片,该两面片叠合后进入两个下压辊 122 之间的下落料口中,经两个下压辊 122 压制形成一平整的面片下落至第一输送带 11 上。两种不同配方的面团分别经过该两组第一压面辊组 12 压制后形成两种配方的面片即 S1、S2,面片 S1 和 S2 在第一输送带 11 上叠合后向前输送,然后进入第二压面辊组 13,第二压辊组 13 将叠合后的面片辊压整形为一片整面片 S。在接近开关控制下,切刀机构 15 动作,截取设定长度的整面片 S。当该整面片 S 随第二输送带 14 移动到对应面卷搓卷成型装置 2 的位置处时,由推送机构 16 动作将该切断后的整面片 S 推送至面卷搓卷成型装置 2 的第三输送带 23 上。如图 5 所示,此时第一卷绕辊 27 与第三输送带 23 上表面贴合,第一卷绕辊 27 和第二卷绕辊 28 与第三主动辊 25 同向旋转,第一卷绕辊 27 和第二卷绕辊 28 将随第三输送带 23 输送的整面片 S 作多次卷绕,随着卷绕次数增加,支架 211 连同第二卷绕辊 28 会随着面卷直径的增大而沿倾斜滑槽向后上方滑动,以保证面卷的顺利卷绕,当整面片 S 完全卷绕好成初面卷 J 时,气缸 210 动作提起第一卷绕辊 27,使第一卷绕辊 27 与第三输送带 23 上表面隔有一段距离,以使初卷绕好的初面卷 J 从第三输送带 23 前端落至其下的第四输送带 24 上并向前输送,然后在搓板 212 和第四输送带 24 的作用下进一步将初面卷 J 卷绕结实,形成面卷条状,即可制得猫耳朵饼面卷。整个猫耳朵饼面卷成型过程完全自动化,将两种不同配方的呈松散颗粒状的面团分别放入两个料斗即可制得成品,操作简单方便,节省了大量人力及时间,大大提高了生产效率,降低了生产成本,符合卫生要求,且经过特有的面皮压延成型装置的多次辊压及特有的面卷搓卷成型装置的两次搓卷,使得所制得的猫耳朵饼劲道、口感好;此外,该搓条成型机组结构布局紧凑,占用空间较小,适宜大范围推广应用。

[0029] 以上所述仅为本发明的较佳实施例而已,并不用以限制本发明,凡在本发明的精神和原则之内所作的任何修改、等同替换和改进等,均应包含在本发明的保护范围之内。

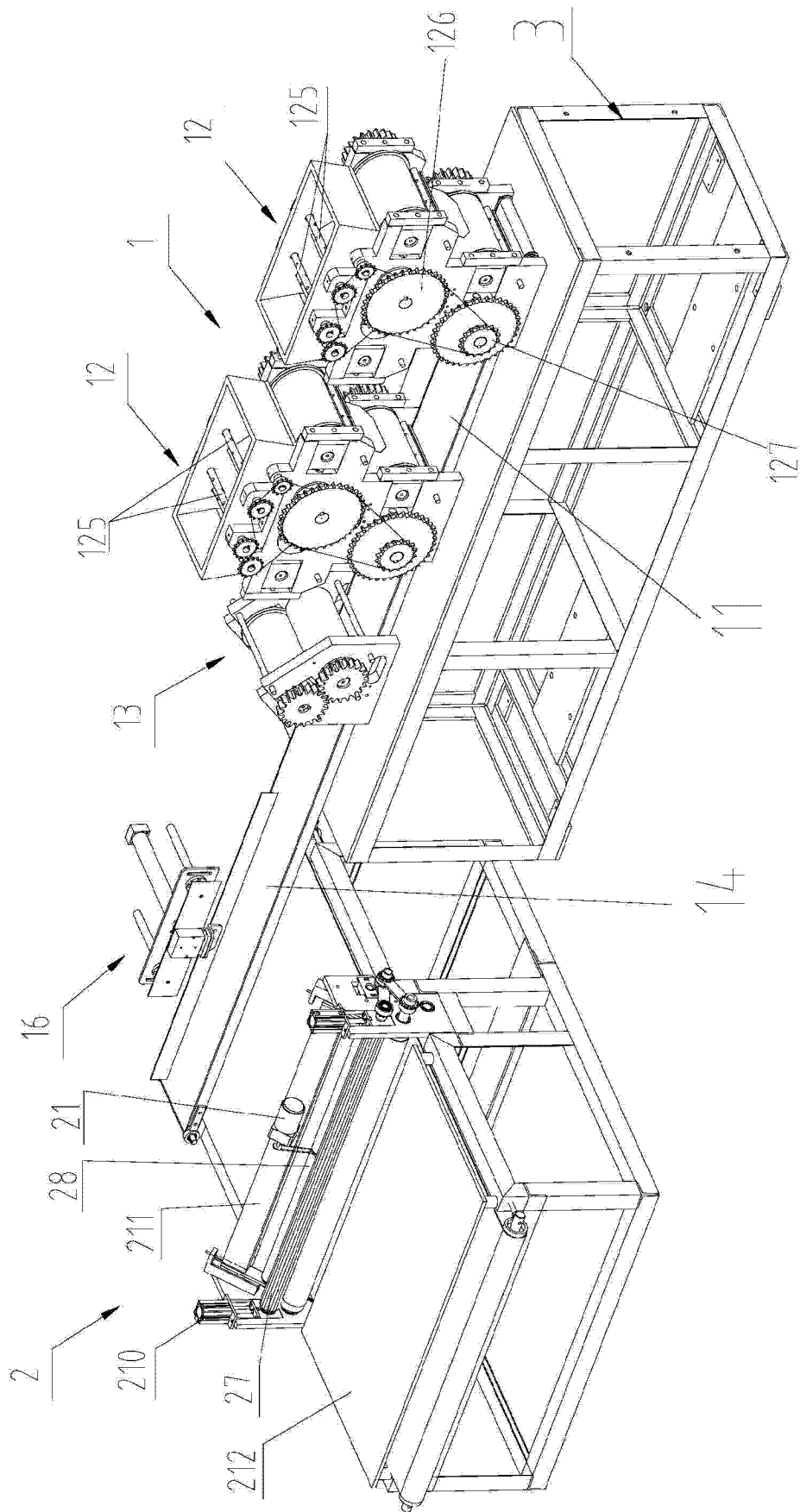


图 1

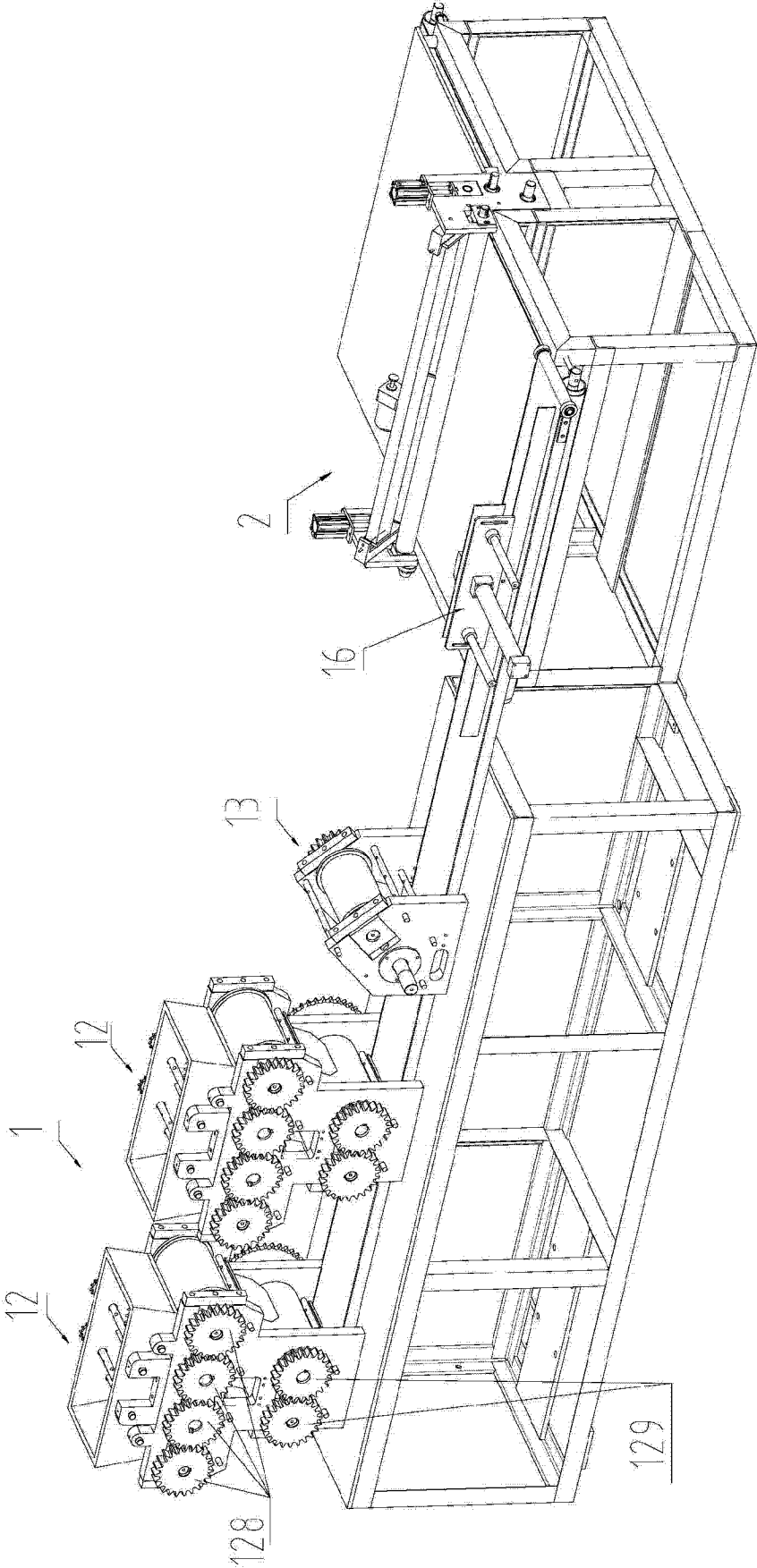


图 2

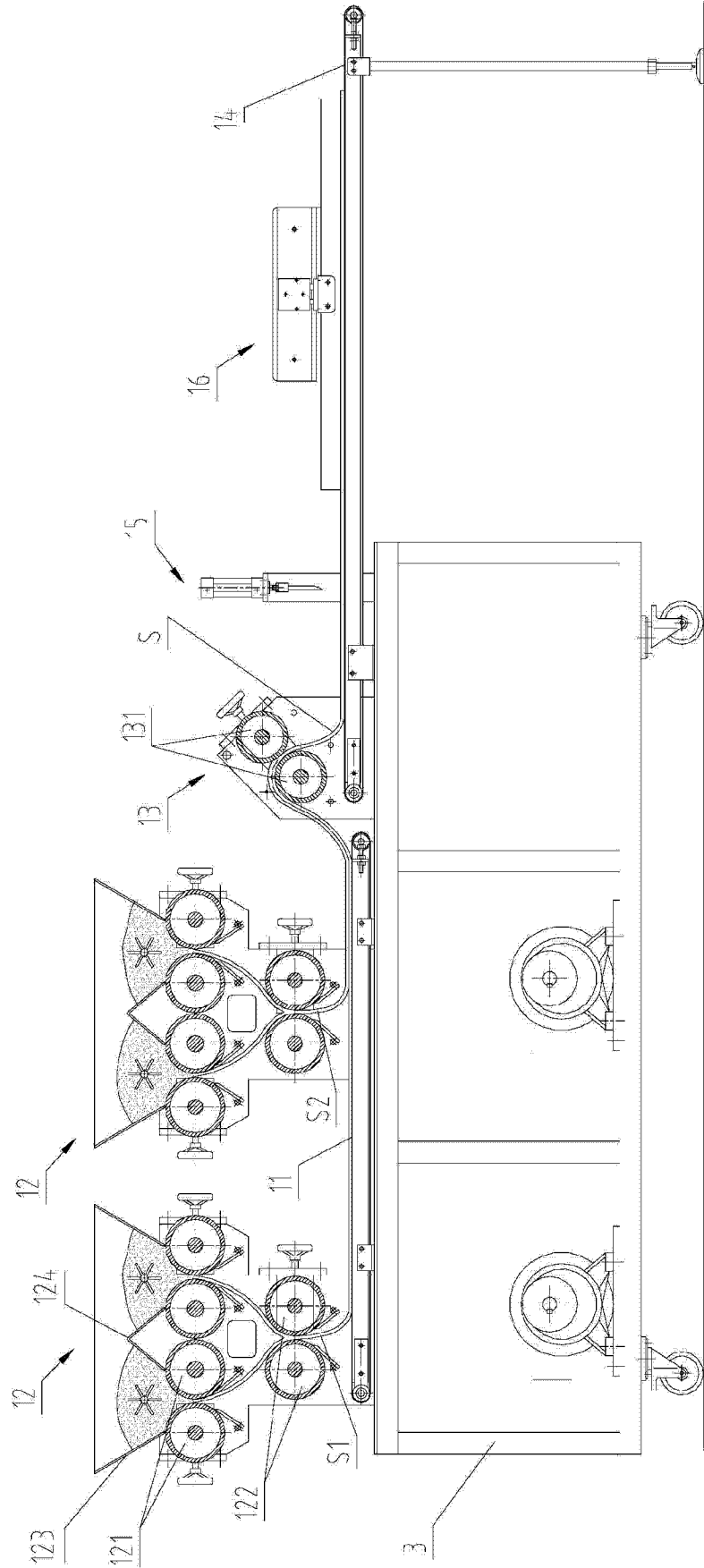


图 3

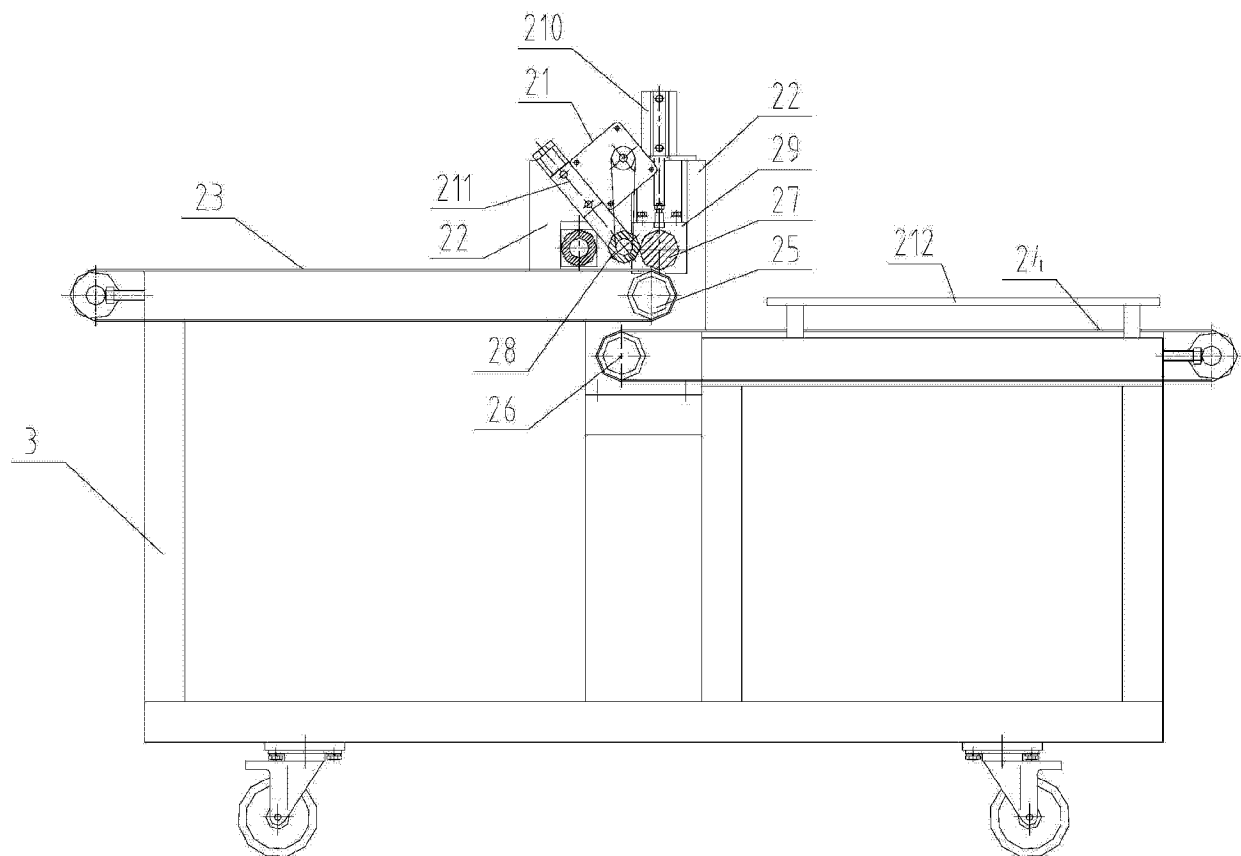


图 4

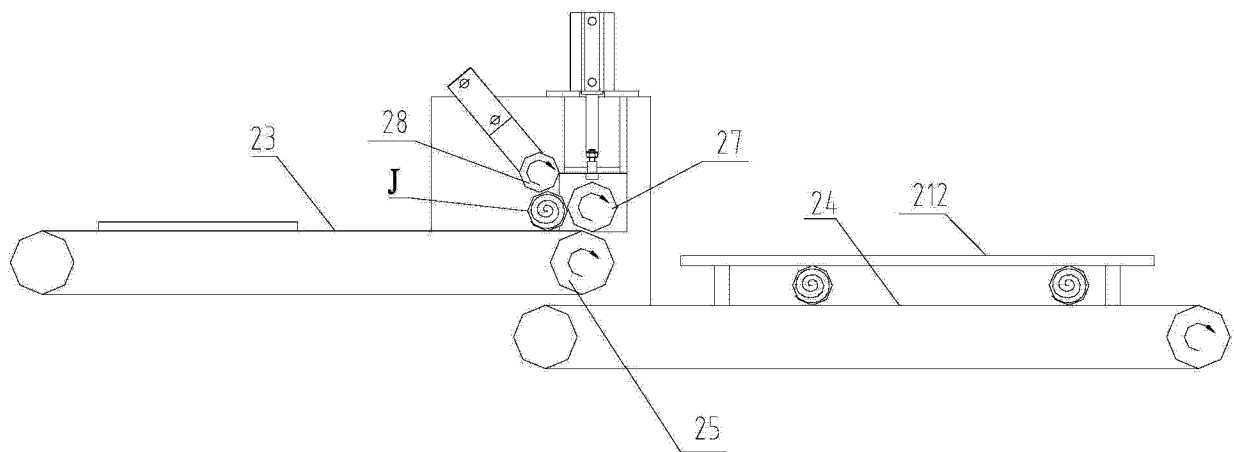


图 5