

【公報種別】特許法第 17 条の 2 の規定による補正の掲載

【部門区分】第 1 部門第 1 区分

【発行日】平成27年11月5日(2015.11.5)

【公表番号】特表2014-526261(P2014-526261A)

【公表日】平成26年10月6日(2014.10.6)

【年通号数】公開・登録公報2014-055

【出願番号】特願2014-530651(P2014-530651)

【国際特許分類】

A 2 2 C 7/00 (2006.01)

A 2 2 C 9/00 (2006.01)

【F I】

A 2 2 C 7/00 Z

A 2 2 C 9/00

【手続補正書】

【提出日】平成27年9月14日(2015.9.14)

【手続補正 1】

【補正対象書類名】特許請求の範囲

【補正対象項目名】全文

【補正方法】変更

【補正の内容】

【特許請求の範囲】

【請求項 1】

反復サイクルにおいて充填位置と放出位置の間の所与の経路に沿う、少なくとも 1 つの成形キャビティを中に有する成形プレートと、

成形可能な食品を送り出す食品ポンプと、

前記成形プレートが前記充填位置にあるときに前記食品ポンプを前記成形キャビティに接続する充填通路と、

前記成形プレートに隣接して前記充填通路中に介在された充填プレートと、
を含み、

前記充填プレートが、前記充填プレートがその充填位置にあるときに前記成形キャビティと並べられたある領域にわたり所定のパターンで分布された多数の充填オリフィスを有し、

前記充填オリフィスが前記充填プレートを貫通する通路を画定し、前記充填オリフィスは、円筒部に交差する球形部を有する、
食品パティ成形機。

【請求項 2】

ベンチュリ効果を生じさせるために円筒部と交差する球形部から構成された多数のオリフィスを含む通気プレート。

【請求項 3】

前記球形部の直径対前記円筒部の直径の比率が、成形可能な食品が前記通気プレートを通過するときに前記成形可能な食品にベンチュリ効果を生じさせる比率である、請求項 2に記載の通気プレート。

【請求項 4】

前記成形可能な食品が肉を含む、請求項 1 に記載の食品パティ成形機。

【請求項 5】

前記機械が、前記成形可能な食品中のミオシンのアクチンとの分離および混合を低減する、請求項 1 に記載の食品パティ成形機。

【請求項 6】

前記機械が、前記成形可能な食品中の線維の配向を制御する、請求項 1 に記載の食品パティ成形機。

【請求項 7】

前記機械が、より少ないミオシン活動性をもたらし、それにより、より良い噛み心地 / 結合および前記成形可能な食品の最終料理形状に制御がもたらされる、請求項 1 に記載の食品パティ成形機。

【請求項 8】

前記機械が、前記成形可能な食品の線維を整列させ伸長させるために、食品を加速する、請求項 1 に記載の食品パティ成形機。

【請求項 9】

前記通気プレートオリフィスが、より大きい直径からより小さい直径に寸法を变化する、請求項 1 に記載の食品パティ成形機。

【請求項 10】

前記充填オリフィスは、前記充填オリフィスを介した対応する圧力低下を有する製品加速をもたらす、請求項 1 に記載の食品パティ成形機。

【請求項 11】

少なくとも 1 つの成形キャビティの中に有する成形プレートと、
前記成形プレートに接続された成形プレート駆動装置と、
食品ポンプであって、前記成形プレートが充填位置にあるときに食品ポンプを前記成形キャビティに接続する充填通路を通して成形可能な食品を送り出す食品ポンプと、
前記成形プレートに隣接して前記充填通路中に介在された充填プレートと、
通気プレートと、
前記通気プレートの領域にわたり所定のパターンで分布された多数の通気プレートオリフィスと、
を含み、

前記通気プレートオリフィスが、円筒部に接続された球形部を有し、前記球形部は固定点からの収縮部であり、前記収縮部の距離は前記固定点から等距離である、食品成形機。

【請求項 12】

充填されたパティキャビティから空気および余分な食品物質の蓄積を排するオリフィスを含み、前記オリフィスが球形部を円筒状の孔に形成することによってベンチュリ効果をもたらす食品成形機用の通気プレート。

【請求項 13】

前記オリフィスが前記オリフィスを通る食品物質を加速する、請求項 12 に記載の通気プレート。

【請求項 14】

前記オリフィスが自己浄化式通気プレートを形成する、請求項 12 に記載の通気プレート。

【請求項 15】

前記球形部が、全ての方向において等しい圧力を生成する、請求項 12 に記載の通気プレート。

【請求項 16】

反復サイクルにおいて充填位置と放出位置の間の所与の経路に沿う、少なくとも 1 つの成形キャビティの中に有する成形プレートと、

成形可能な食品を送り出す食品ポンプと、

前記成形プレートが前記充填位置にあるときに前記食品ポンプを前記成形キャビティに接続する充填通路と、

前記成形プレートに隣接して前記充填通路中に介在された充填プレートであって、

前記充填プレートが、充填スロット、充填ホーン、または前記充填プレートがその充填位置にあるとき、前記成形キャビティと整列されるある領域にわたり所定のパターンで分布された多数の充填オリフィスを有し、前記充填オリフィスが前記充填プレートを貫通す

る通路を画定し、前記充填オリフィスが、ベンチュリ効果を生じさせるための円筒部に交差する球形部を有し、前記球形部は固定点からの収縮部であり、前記収縮部の距離は前記固定点から等距離である、充填プレートと、

前記成形プレートと反対の前記充填プレートの側に隣接して前記充填通路中に介在され、前記充填位置と放出位置の間で前記成形プレート経路に対して直角の経路に沿って移動可能であるストリッパプレートであって、

前記ストリッパプレートが、前記ストリッパプレート駆動装置が前記充填位置にあるとき、前記充填オリフィスとその延長部として一対で整列される多数の充填開口部を有し、ストリッパプレート駆動装置が、その充填位置と放出位置の間で前記成形プレート駆動装置と同期される、ストリッパプレートと、
を含む、食品成形機。

【請求項 17】

ベンチュリ効果を生じさせる円筒部と交差する球形部から構成された多数のオリフィスを含む、パティ成形機のための充填プレート。

【請求項 18】

円筒部と交差する球形部から構成された多数のオリフィスを含み、前記球形部の直径と前記円筒部の直径の比率が、成形可能な食品が前記充填プレートを通過するときに前記成形可能な食品にベンチュリ効果を生じさせる比率である、充填プレート。

【請求項 19】

垂直切断において成形可能な食品の切断を促進する厚さである、ストリッパプレートに隣接する側のコーティングを有する、請求項 1 の食品パティ成形機のための充填プレート。

【請求項 20】

前記成形可能な食品が肉を含む、請求項 16 に記載の食品成形機。

【請求項 21】

前記充填オリフィスが、前記成形可能な食品中のミオシンのアクチンとの分離および混合を低減する、請求項 16 に記載の食品成形機。

【請求項 22】

前記充填オリフィスが、前記成形可能な食品中の線維の配向を制御する、請求項 16 に記載の食品成形機。

【請求項 23】

前記充填オリフィスが、より少ないミオシン活動性をもたらし、それにより、より良い噛み心地 / 結合および前記成形可能な食品の最終料理形状に制御がもたらされる、請求項 16 に記載の食品成形機。

【請求項 24】

前記充填オリフィスが、前記成形可能な食品の線維を整列させ伸長させるために、食品を加速する、請求項 16 に記載の食品成形機。

【請求項 25】

前記充填オリフィスが、より大きい直径からより小さい直径に寸法を変化する、請求項 16 に記載の食品成形機。

【請求項 26】

オリフィスを介した対応する圧力低下を有する製品加速をもたらすオリフィスを含む、請求項 16 に記載の食品成形機。