



[12] 发明专利申请公开说明书

[21]申请号 92112729.4

[51]Int.Cl⁵

A23P 1/08

[43]公开日 1994年5月18日

[22]申请日 92.11.9

[71]申请人 蔡石柱

地址 台湾省台南市文贤路313巷62号

[72]发明人 蔡石柱

[74]专利代理机构 三友专利事务所

代理人 马莹

A23L 1/00 A21C 11/00

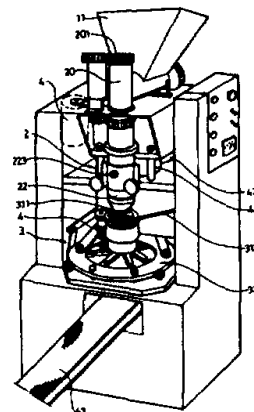
说明书页数:

附图页数:

[54]发明名称 包馅面制品的制作装置

[57]摘要

包馅面制品的制作装置包括下馅机构、包馅机构、成型机构，可将面团辗成薄片传送进包馅机构的外管，使馅料从下馅机构落进包馅机构的内管，经挠性元件的驱送，馅料落入自外管下降的面皮并被包卷成面卷筒，再经切割捏制而自动连续生产出包馅面制食品。



权 利 要 求 书

1、一种包馅面制品的制作装置，包括：

下馅机构，可将馅料源源送入包馅机构内；

包馅机构，在固定的内、外管间装设一可被动力机构带动的驱动管；其内管内可承接自下馅机构下落的馅料，一设在内管内的挠性元件带动馅料自底端输出；外管上开设一窗口，经传送带传送并经辊轮辗压的面皮从该窗口垂直进入外管；由所述驱动管带动设在内外管之间的挠性元件转动，使所述进入外管的面皮缠绕卷成面卷筒，并自底部落出；

成型机构，一具有刷轮的刷液构件，先对所述落出的面卷表面涂油，再经成型刀具开闭切截，将该切断的面卷筒捏成包馅制品。

2、如权利要求1所述的包馅面制品的制作装置，其特征在于当所述包有馅料的面卷筒由外管底部下落时，其外表面由一刷液构件涂刷油液，该刷液构件有一可旋转的刷轮，其刷毛围绕所述面卷筒，可将输油管落下的油液涂刷在面卷筒表面。

3、如权利要求1所述的包馅面制品的制作装置，其特征在于所述外管开设有二槽孔，以供二刮除片插入，该刮除片通过所述外管的窗口顶在外侧的辊轮轮面上；且二刮除片间由一压板支撑使之呈略扩张状，该压板由锁固元件固定。

说 明 书

包馅面制品的制作装置

本发明属于食品制作设备，特别是有关带馅面制食品的制作装置。

包馅面制品的制作装置，是指一种可制作包子、面包等内有馅料的自动制作装置。申请号为88106032（审定号CN1016755B）的中国专利公开了一种面制食品制作设备，是将面团辗成带状薄片，然后利用一斜辊筒触接该带状面片并将其卷成圆筒，同时可将馅料送入这一圆筒，成为包有馅料的圆筒状面制品；如果不装入馅料，则成为圆柱状面条，可直接切断成为面包或馒头胚块，若包入馅料，则可由申请号为91102208.2专利所公开的设备捏成包子。

本发明的目的是提供一种制作包馅面制品的装置，用单一机械自动生产包馅的面制食品。

本发明包馅面制品的制作装置，包括：下馅机构，可将馅料送入包馅机构；包馅机构，其内管承接馅料，并使馅料从下部流出，其外管壁上开有窗口可供面皮垂直输入，挠性元件驱动该输入的面皮卷成筒状，该筒状面卷自底部落下，经成型机构捏成包馅面制品。

下面参照附图结合实施例详细说明本发明。

图1是本发明实施例的立体图。

图2是本发明实施例的正视图。

图3是图2的3-3剖面图。

图4是图2的4-4剖面图。

图5是图4的5部位局部放大图。

图6是图5的6-6剖面图。

图7是图5的7-7剖面视图。

图8是图4的8部位局部放大剖面图。

图9是图4的9-9剖面视图。

图10是图9的10-10剖面图。

图11是图9的动作图。

本发明包馅面制品的制作装置，如图1所示，包括下馅机构1、包馅机构

2、成型机构3及动力机构4等主要部分。

动力机构4可以是采用不同动力来源的单独的动力输出装置，还可装设其他必要的传动构件，如齿轮、链条、曲肘、偏心轮等，这些动力输出及传递机械都是机械领域所熟知的装置，故此处不再赘述。

所述下馅机构1，如图2、3、4所示，包括一漏斗11及一设在其底部的螺杆12和一端部出口13，该螺杆12由动力源带动，可将馅料由出口13输入至包馅机构2内。

包馅机构2，如图5所示，具有内管21和外管22，该内管21和外管22可利用螺纹连接，也可固定在机体的管座上；在该内管21外壁和外管22内壁之间，装设一可旋转的驱动管23，驱动管23及内、外管21和22之间由轴承24支撑，该驱动管23底部还衔接一挠性元件25，该挠性元件可以是弹簧条类的零件；动力机构4驱动所述驱动管23，使之带动挠性元件25在内管21、外管22间转动；外管22的管壁上开设一窗口26，辗成带状薄片的面皮从该窗口26输入，经由挠性元件25的带动，沿外管22的内壁面形成缠绕的面卷筒。内管21在承接下落的馅料后，通过设在内管21内的可挠性元件27的转动，使馅料由内管21底端流下，而同时面皮又受可挠性元件25驱动，沿外管22内壁下降，则所述由内管21流下的馅料刚好被面皮缠卷包成一包馅的面卷筒，并继续向下流落。

见图2、6、7，传送带41带动面皮，经辊轮42的辗压成为竖直的薄带，并使该面皮从外管22的窗口26进入，为防止面皮继续附着在辊轮42表面，在外管22上开设有槽孔，可供二刮除片221插入，该刮除片221终端顶在辊轮42的轮面，而刮除片221又受一压板222的支撑而呈略为张开的状态以防脱落，压板222被一锁定元件223固定，因此，面皮薄带可以顺利被挠性元件25带动而卷缠成一圆筒，且此圆筒内卷有由挠性元件27驱送下落的馅料，因而，形成包有馅料的面卷筒。

如图1、2、8所示，当包有馅料的面卷筒由外管22底部继续向下降落时，由一刷液构件31在其外表面刷涂油液，该刷液构件31的结构和工作情况如下：一刷轮311由动力构件4带动旋转，其刷毛将经输油管312落下的油液涂在面卷筒表面，以使面皮不会附着在后续的成型机构3上。

如图 1、2、9 所示，包馅的面卷筒经过刷液构件 3 1 后，经成型机构 3 捏成单个产品，这种成型机构 3 大致与美国专利 US50131520 号相同，其中动力机构驱动推动盘 3 2 以定角来回转动，该推动盘 3 2 上有椭圆槽孔 3 2 1，供一固定在刀具 3 4 上的柱件 3 3 通过；该刀具 3 4 具有一支持轴 3 5，使刀具 3 4 依支持轴 3 5 成定位旋转，因此，当推动盘 3 2 呈往复转动时，该刀具 34 如图 9 或图 1 1 所示，可使刀尖分开成一近似圆状，或使其集中而闭合，当闭合时，该面卷筒被捏合成一个包馅的产品，并且如图 1 0 所示，该捏合产品掉落在传送带 4 3 上被传送出去。

本发明的包馅面制品的制作装置，由于上述下馅机构、包馅机构、成型机构的合理设计，经由动力机构的驱动传送，可自动制作包馅面制食品，该装置整机体积小，且可自动化连续生产。

说明书附图

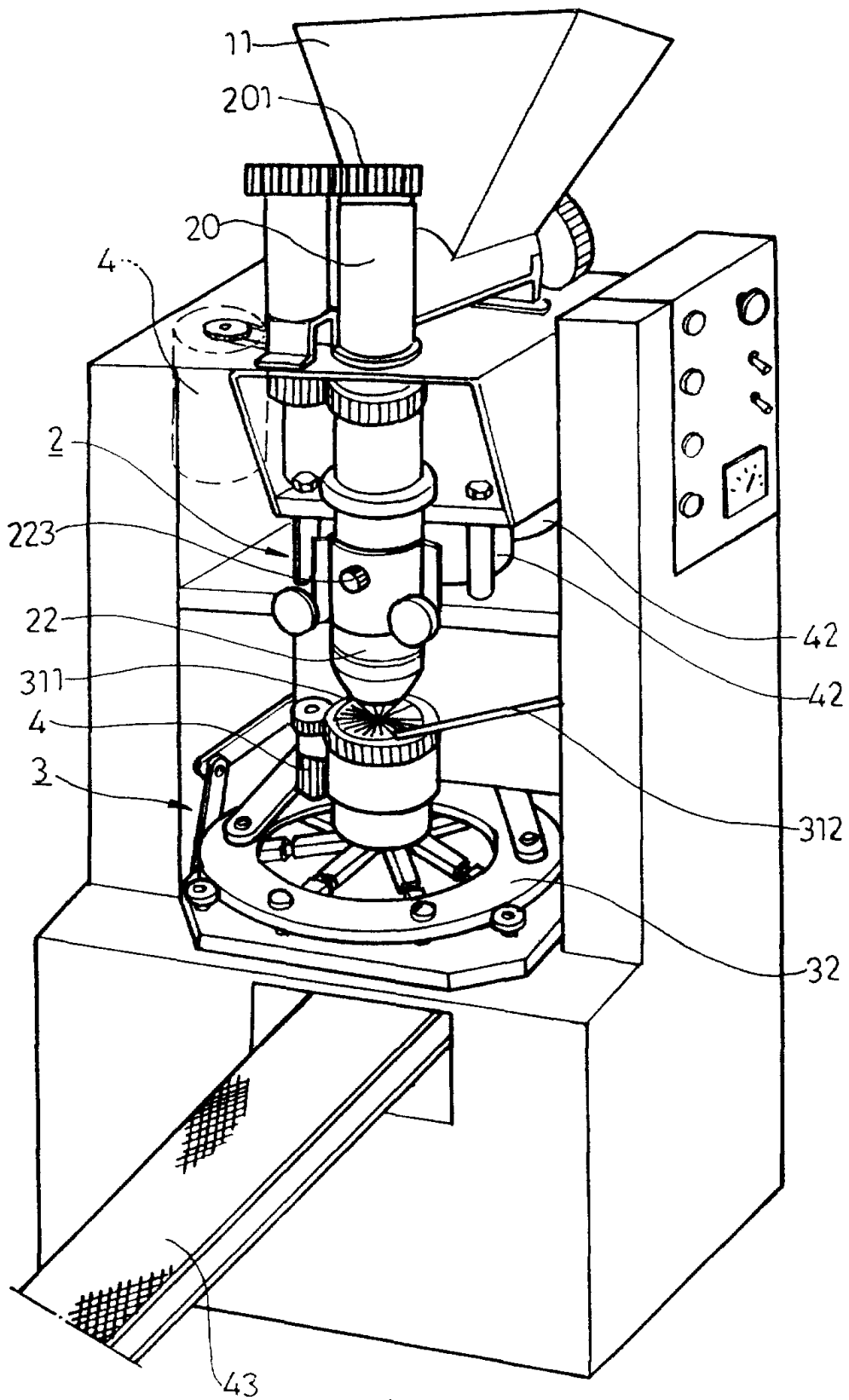


图 1

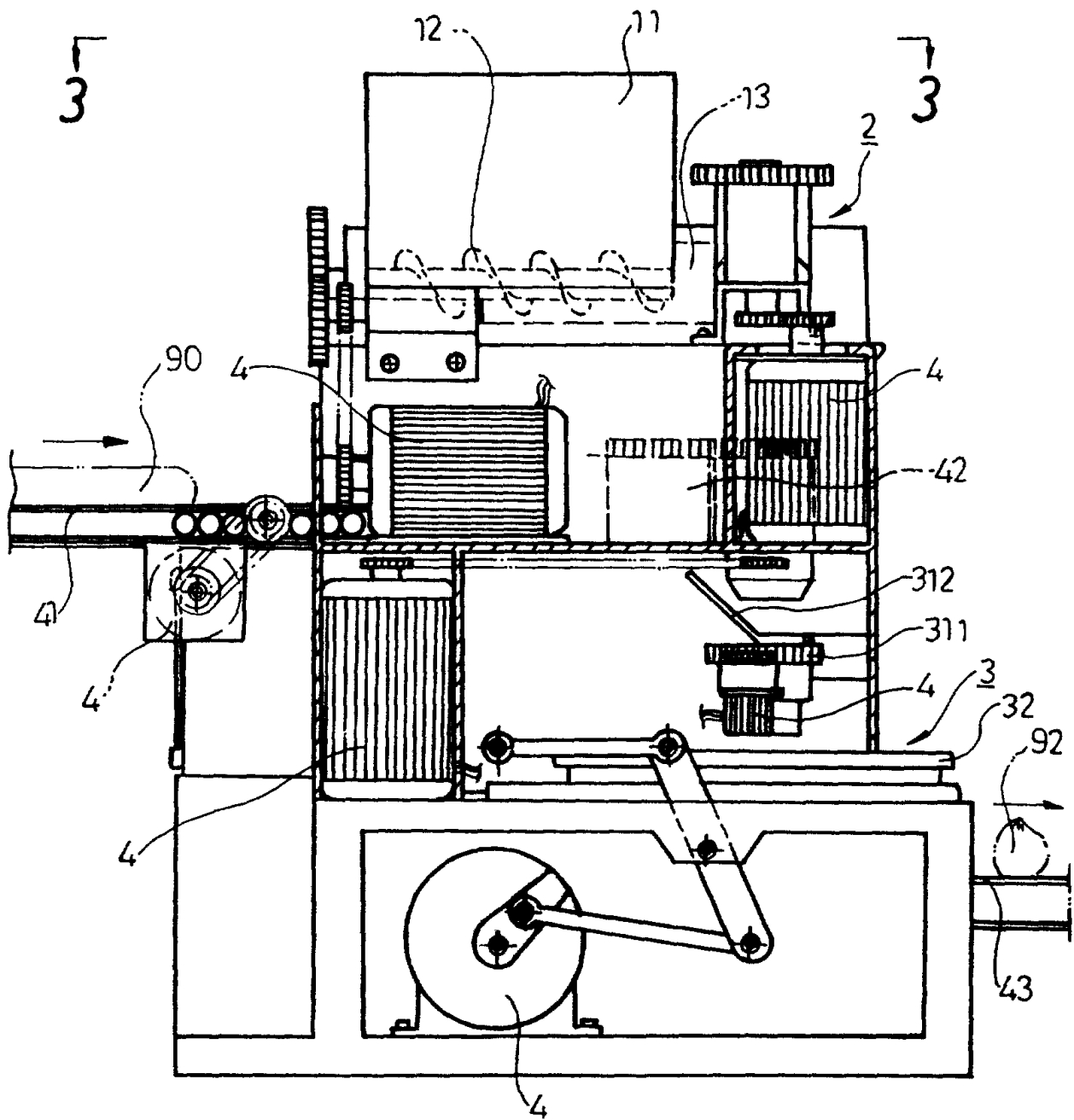


图 2

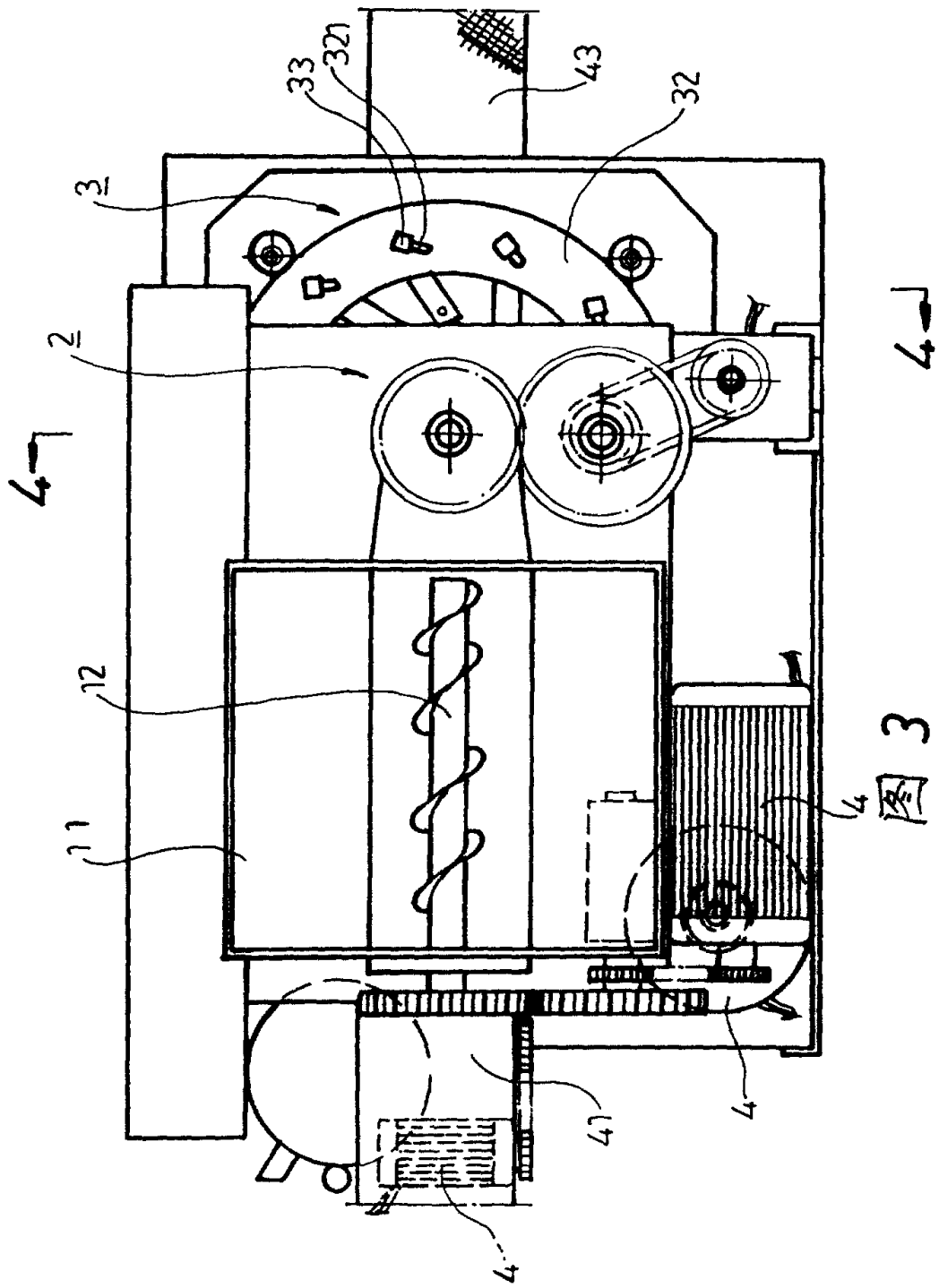


图 3

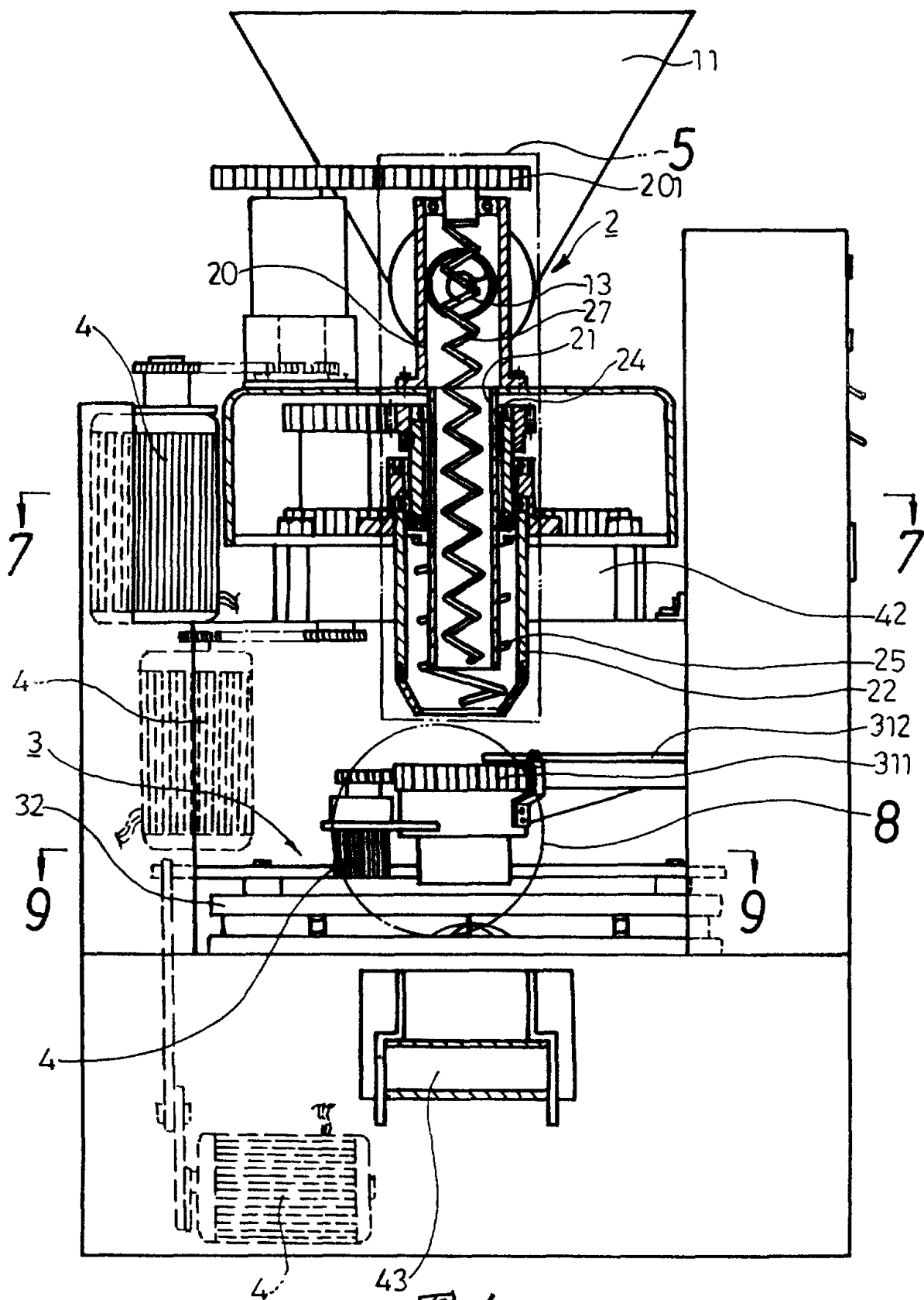


图 4

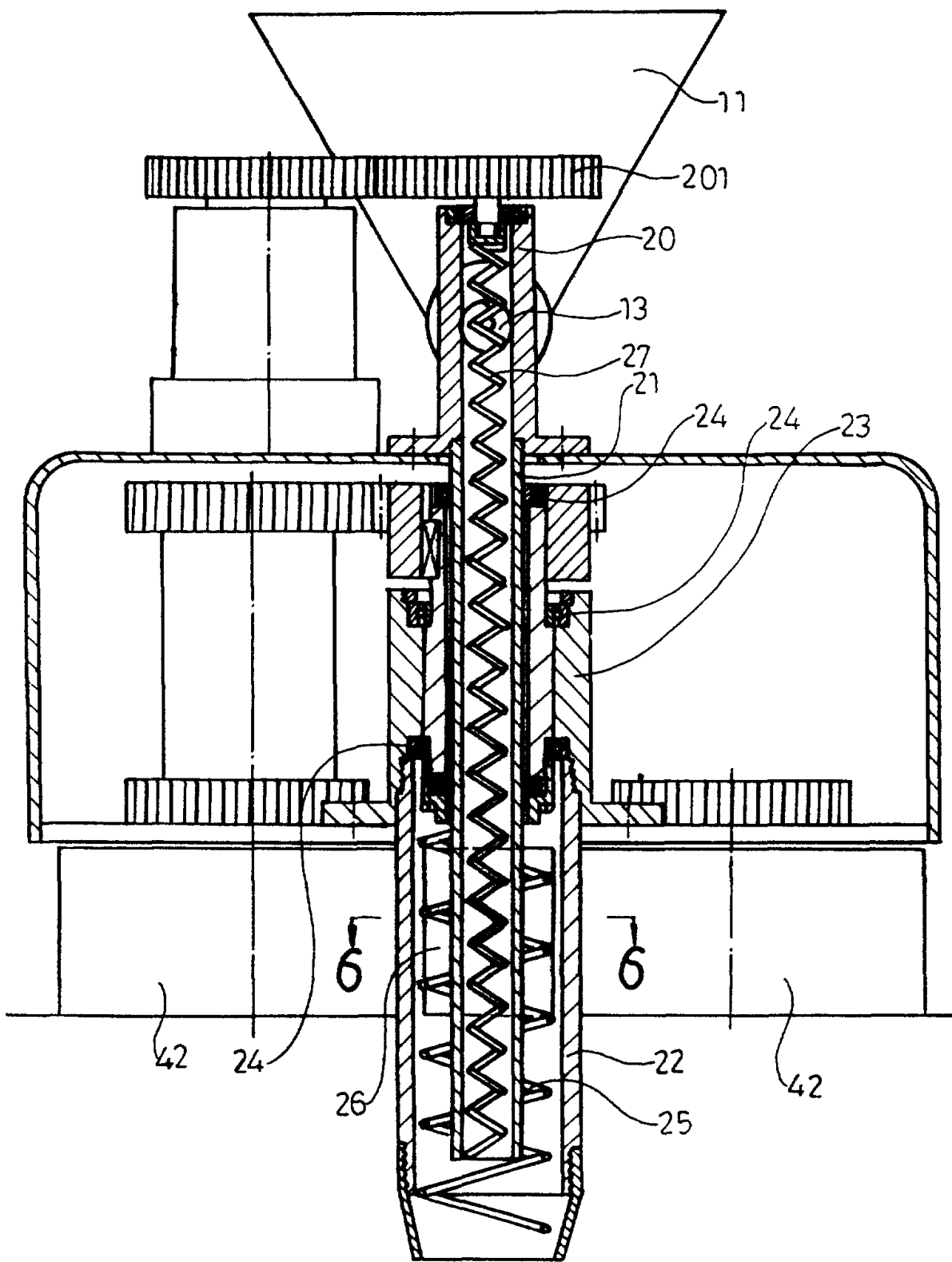


图 5

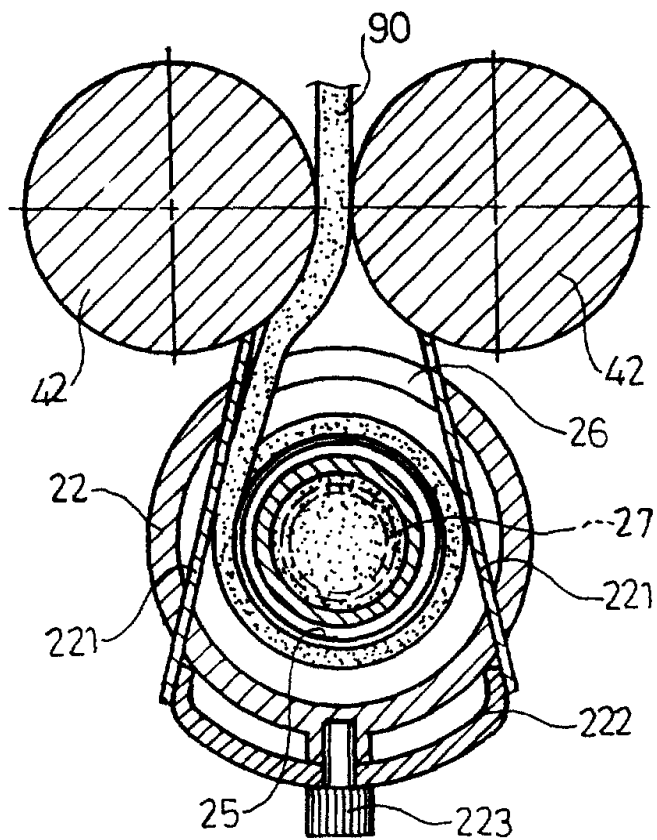


图 6

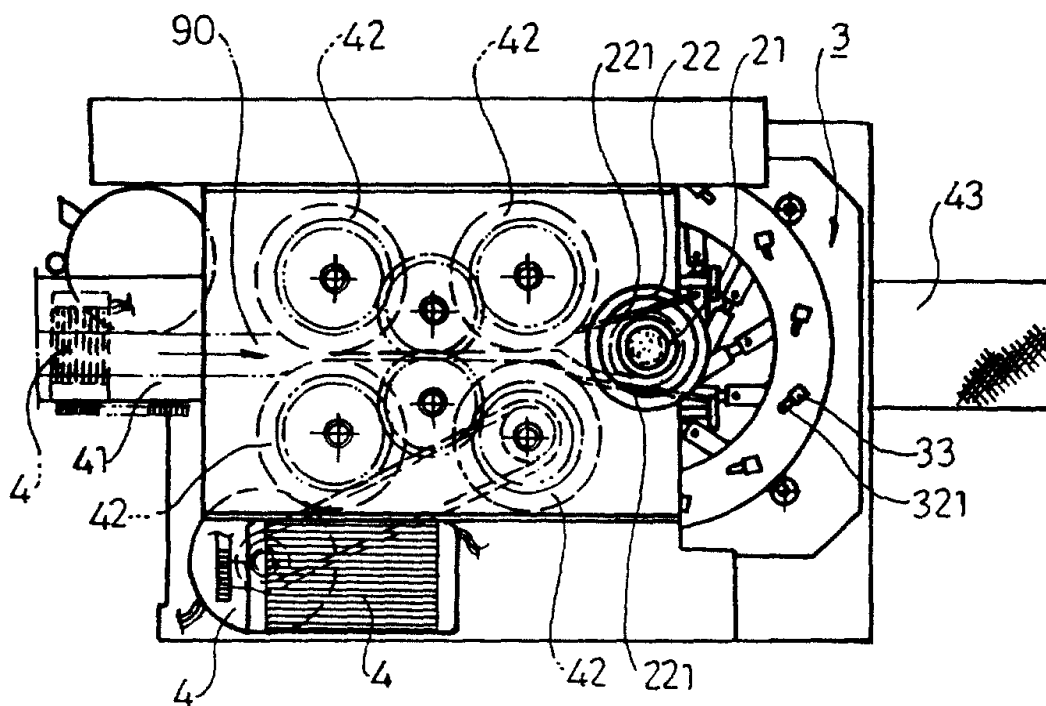


图 7

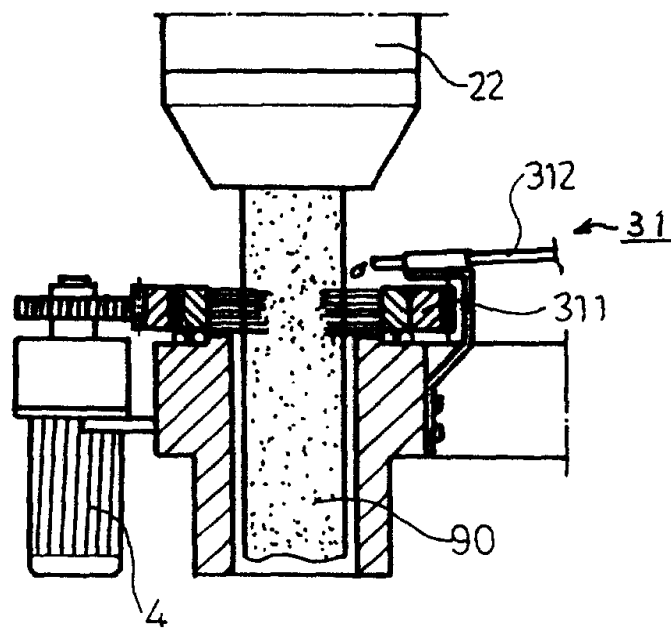


图 8

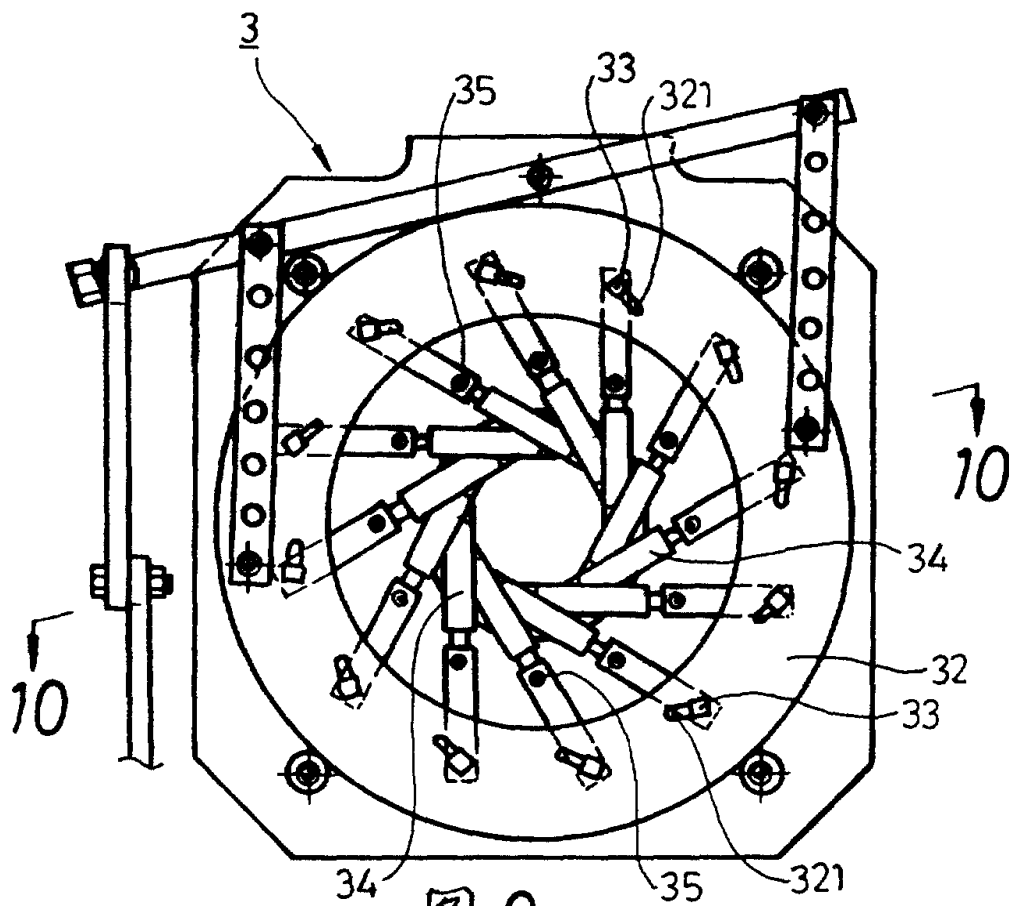


图 9

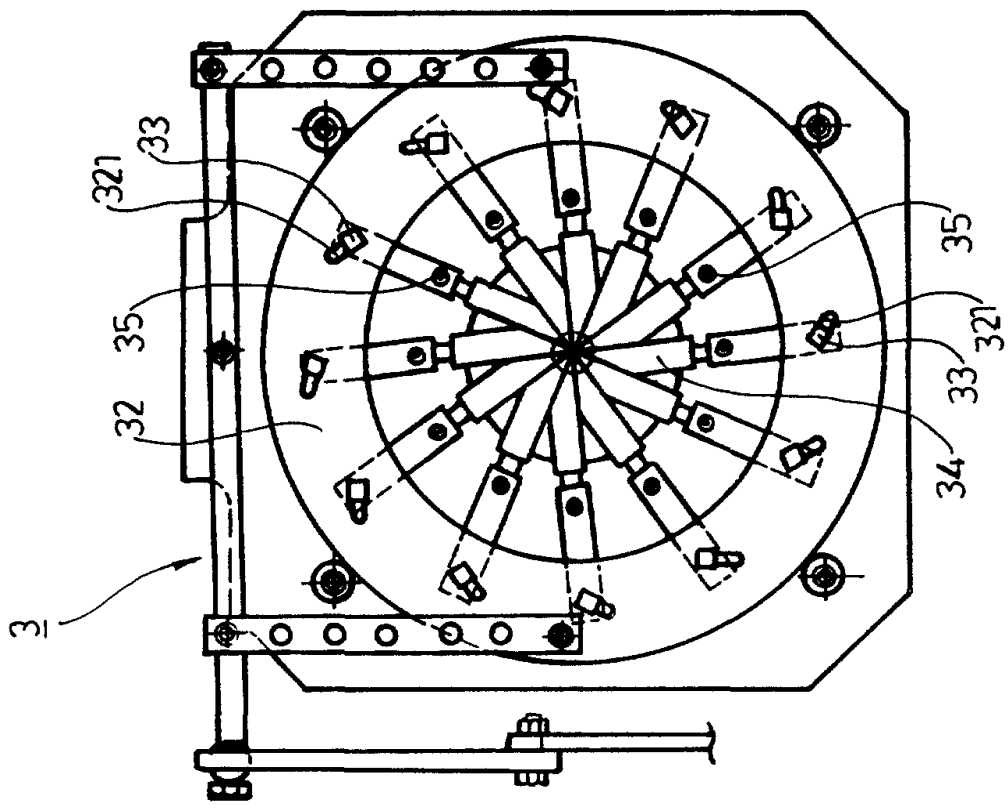


图 11

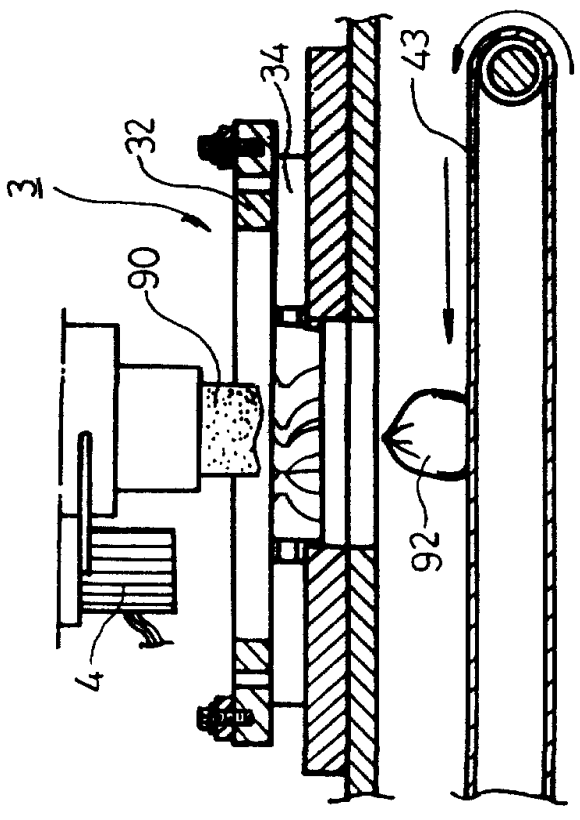


图 10