

⑩特許公報

④④公告 昭和46年(1971)3月3日

発明の数 1

(全3頁)

1

2

⑤④インスタントハンバーグ製造装置における固形脂肪の皮膜形成装置

②①特 願 昭42-55060  
②②出 願 昭42(1967)8月28日  
②③発 明 者 新川有一  
東京都中央区月島3の21の8  
②④出 願 人 株式会社マルシン  
東京都中央区月島3の21の11  
代 理 人 弁理士 中村政美 外1名

図面の簡単な説明

図面は本考案装置の一実施例を示し、第1図は側断面図、第2図は循環チェーンの部分平面図、第3図は同上の側面図である。

発明の詳細な説明

本発明は、インスタントハンバーグの酸化を防止すると共にフライパンなどで加熱する際の油の添加を不要化するために、肉、野菜、澱粉質を混和して型取りし、ハンバーグ材料を、溶融したへツド等の固形脂肪中に瞬間的に浸漬してその表面に固形脂肪の皮膜を、人手を全く要することなく、自動的に形成する装置を提供することを目的とするものである。

即ち、本発明の要旨とするところは、巡廻速度を適宜調節できるようにすると共に係止突片を備えた連結鋸を架設した二条の循環チェーンを適数个のスプロケットギアに掛け巡らせ、該循環チェーンが油槽内を移動するように構成した装置に於いて、逆三角をなすフレームの隅部にスプロケットギアを一對づつ配設して連結鋸を架設した二条の循環チェーンを掛け巡らせ、油槽内に浸漬せしめた下部スプロケットギアの下方を分岐点とするV字状のガイド板を循環チェーンの外方向に少しく隙間を存して設けて移送路を構成すると共に、所定の連結鋸の上面両端にその進行方向が閉鎖方向となるよう八の字形に配置した係止突片を突設したことを特徴とするインスタントハンバーグ製

造装置に於ける固形脂肪の皮膜形成装置に存する。

以下、図面について本発明の詳細を説明すると、図において、チェーン巡廻装置1には略三角形形状をなすフレーム2の各々の三つの隅部に所要の原動機構(図示せず)に伝動して適宜駆動するようにした上部スプロケットギヤ-3, 3及び4, 4と、下部スプロケットギヤ-5, 5がそれぞれ一對づつ配設してあり、この各スプロケットギヤ-は適宜その廻転速度を調節できるようにしてある。そして各スプロケットギヤ-3, 3, 4, 4, 5, 5には二条の循環チェーン6, 6が掛け巡らしてある。この循環チェーン6, 6は第2図、第3図に示すように、その内側プレート6a, 6aの下縁部を互に対向させて内方に折曲せしめた翼片7, 7が設けてあり、この各翼片7, 7間には連結鋸8が渡架せしめてあつてその両端部は該翼片7, 7に支持せしめてある。9は、この連結鋸8の表面に所定の間隔を存して突設した係止突片で、進行方向に向つて漸次閉口するように八の字状に形成されている。係止突片9は、第2図、第3図に示すように、連結鋸8上に送り込まれたハンバーグ材料Hを所定個数ごとに分けて移動せしめると共に、ハンバーグ材料Hの移動衝突による形崩れを防止し、併せて固形脂肪への浸漬時間を循環チェーンの巡廻速度の調節により、精確に調整できるようにしたものである。10は、前記循環チェーン6の外側方に少しく隙間を存して略V字状の移送路11を設けたガイド鋸で、このガイド鋸10と前記循環チェーン6間に設けた移送路11をハンバーグ材料Hが該循環チェーン6と共に移動するのである。なお、このガイド鋸10は図示の如く鋸状のものに限定することなく、網状その他適宜のものと置換し得る。12は前記チェーン巡廻装置1の下方に据付け自在に装設した油槽で、この巡廻装置1に掛け巡らした循環チェーン6の下部スプロケットギヤ-5の近傍部分と略V字状をしたガイド鋸10の下部とが、この油槽12内にのぞむようになつている。そして、この油槽

12内には図示しない油の熔融装置から供給される熔融したヘット等の固形脂肪油を入れておき、前記循環チェーン6が巡廻したときに、該ヘット中を所定時間瞬間的に浸漬しながら通過し、その通過時にハンバーグ材料Hの表面にヘットを均一的に附着せしめ、その全ての表面にヘットの皮膜を形成するものである。なお、図中13は本発明装置に隣設したハンバーグ材料の搬入コンベヤ装置で、この移送チェーン13上に多量のハンバーグ材料Hを載置して本発明装置の受口部14に順次送り込むのである。15は前記搬入コンベヤ装置13の反対側に配置したハンバーグ材料の搬出コンベヤ装置で、本発明装置の油槽12内で、その表面にラードの皮膜を形成したハンバーグ材料Hを図示しない次の包装装置に搬出せしめるのである。

上記のように構成した本発明装置によつて、ハンバーグの表面に固形脂肪の皮膜を形成する状態は以下記載の如くである。即ち図示しない所要の動力源により、各装置1, 13, 16が駆動され、まず搬入コンベヤ装置13によつて型取りされたハンバーグ材料Hがチェーン巡廻装置1の受口部14に供給され、チェーン巡廻装置1の循環チェーン6とガイド板10とで構成された移送路11に送り込まれたハンバーグ材料Hは循環チェーン6に設けた係止突片8に数個づつ係合されつつ、V字状の移送路11を進行し、油槽12内を通過するとき、該油槽12内のヘットをハンバーグ材料Hの表面に満遍無く附着せしめることによつてヘットの皮膜を形成し、そして更に該循環チェーン6の巡廻によつて皮膜を形成したハンバーグ材料Hは搬出用コンベヤ装置15に送込まれ、このコンベヤ装置15によつて次の包装装置に搬出される。

上記の如く本発明装置によれば、循環チェーン

とV字状に構成したガイド板との隙間に設けた移送路に型取りしたハンバーグ材料を移行させて所定時間、瞬間的に油槽内を通過せしめることにより、ハンバーグ材料の表面に満遍無くヘット等の固形脂肪の皮膜を形成することができるのである。そして、このときチェーン巡廻装置の循環チェーンの巡廻速度を調節することにより、油槽内におけるハンバーグ材料の通過時間を適当に選定することができるので、これによつて、その表面に形成する固形脂肪の皮膜の厚、薄を自由に調整し得ると共に移送路は前記の如くV字状に設けてあるので、油槽内を通過後、搬出コンベヤ装置に到達する間に、その表面に附着した皮膜形成に必要な量以外のヘット油は全て油槽内に滴下して無駄なヘット油の附着を防止せしめ得る。

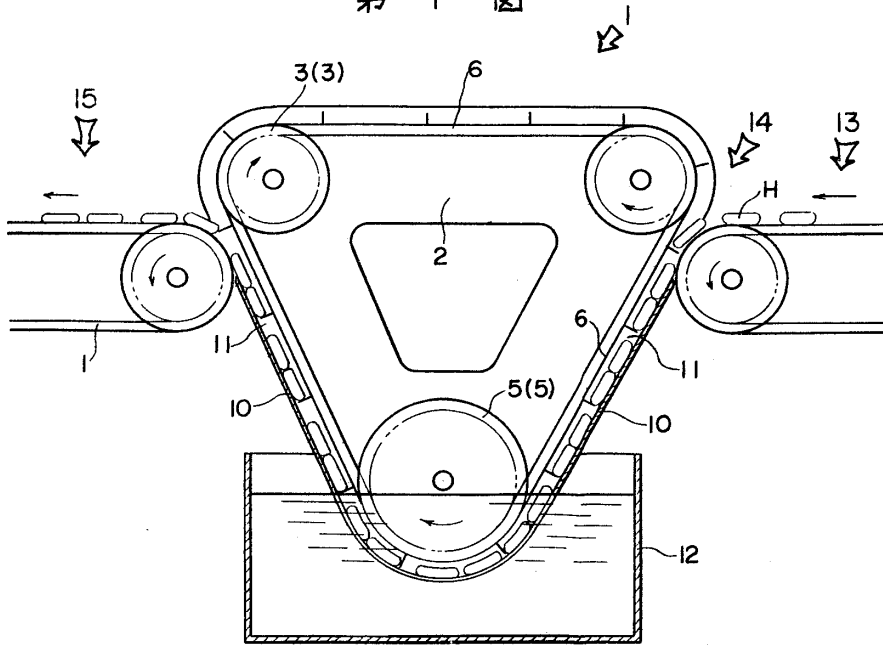
#### 特許請求の範囲

1 巡廻速度を適宜調節できるようにすると共に係止突片を備えた連結板を架設した二条の循環チェーンを適数个のスプロケットギアに掛け巡らせ、該循環チェーンが油槽内を移動するように構成した装置に於いて、逆三角をなすフレームの隅部にスプロケットギアを一對づつ配設して連結板を架設した二条の循環チェーンを掛け巡らせ、油槽内に浸漬せしめた下部スプロケットギアの下方を分岐点とするV字状のガイド板を循環チェーンの外方向に少しく隙間を存して設けて移送路を構成すると共に、所定の連結板の上面両端にその進行方向が閉鎖方向となるよう八の字形に配置した係止突片を突設したことを特徴とするインスタントハンバーグ製造装置に於ける固形脂肪の皮膜形成装置。

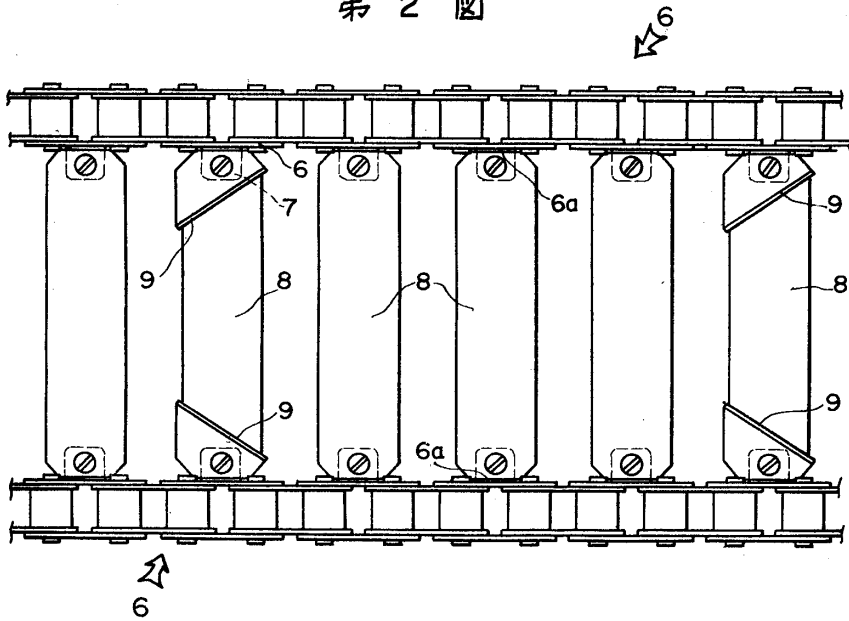
#### 引用文献

実 公 昭39-38018

第 1 图



第 2 图



第 3 图

