



中华人民共和国国内贸易行业标准

SB/T 243—2012
代替 SB/T 243—1985

饼干成型机型式与主要参数

Types and primary parameters of cookies moulding machine

2012-03-15 发布

2012-06-01 实施

中华人民共和国商务部 发布

目 次

前言	I
1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 术语和定义	1
4 产品型式	2
5 主要参数	2

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准是对 SB/T 243—1985《饼干成型机型式与主要参数》的修订。本标准与 SB/T 243—1985 的主要差异如下：

- 增加了第 1 章“范围”、第 2 章“规范性引用文件”、第 3 章“术语和定义”；
- 删除了原标准的 5.7。

本标准由中华人民共和国商务部提出。

本标准由全国商业机械标准化技术委员会归口。

本标准主要起草单位：北京市服务机械研究所。

本标准主要起草人：刘洪伟、李继萍、刘红涛、陈广杰。

本标准的历次版本发布情况为：

- SB/T 243—1985。

饼干成型机型式与主要参数

1 范围

本标准规定了饼干成型机的基本型式和主要技术参数。

本标准适用于冲模长度小于或等于 560 mm 的冲印式、辊切式饼干成型机,以及印辊长度小于或等于 560 mm 的辊印式饼干成型机。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件,仅注日期的版本适用于本文件。凡是不注日期的引用文件,其最新版本(包括所有的修改单)适用于本文件。

SB/T 10291.2—2012 食品机械术语 第 2 部分:糕点加工机械

3 术语和定义

SB/T 10291.2—2012 界定的术语和定义适用于本文件。为了便于使用,以下重复列出了 SB/T 10291.2—2012 中的术语和定义。

3.1

冲印式饼干成型机 **stamping biscuit moulding machine**

冲模以直线往复运动形式,将压片机送来的面带冲印出具有花纹的饼干生坯,并完成饼干生坯与余料分拣、输送操作的机器。

[SB/T 10291.2—2012,定义 3.2.1]

3.1.1

间歇式冲印饼干成型机 **intermittent stamping biscuit moulding machine**

冲模在做连续往复运动时,面带间歇移动,完成冲印饼干生坯的机器。

[SB/T 10291.2—2012,定义 3.2.1.1]

3.1.2

摇摆式冲印饼干成型机 **rocking stamping biscuit moulding machine**

冲模在做直线往复运动的同时,随连续运动的面带同步摆动,完成冲印饼干生坯的机器。

[SB/T 10291.2—2012,定义 3.2.1.2]

3.2

辊切式饼干成型机 **roller cutting type biscuit moulding machine**

由印花、切块辊及脱模辊将压片机输出的面带印花、切块、脱模,并完成饼干生坯与余料分拣、输送操作的机器。该机有两种形式,一种可由单辊独立完成印花、切块操作,另一种由两辊分别完成。

[SB/T 10291.2—2012,定义 3.2.2]

3.3

辊印式饼干成型机 **roll-press biscuit moulding machine**

由喂料辊、冲模辊、脱模辊及输送带,将酥性面团辊印成饼干生坯,并完成饼干生坯脱模、输送操作的机器。