ČESKOSLOVENSKÁ SOCIALISTICKÁ REPUBLIKA
(19)

ÚŘAD PRO VYNÁLEZY A OBJEVY

POPIS VYNÁLEZU K AUTORSKÉMU OSVĚDČENÍ

260500
(11) (B1)

(51) Int. Cl.[4]
A 21 C 13/00

(22) Přihlášeno 09 06 86
(21) (PV 4210-86.H)

(40) Zveřejněno 16 05 88

(45) Vydáno 15 04 89

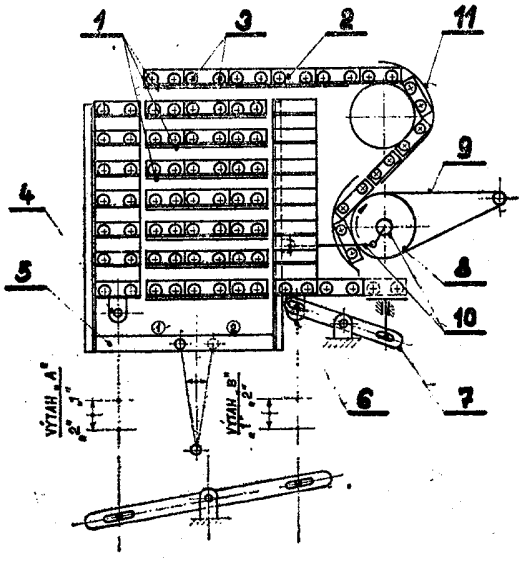
(75)
Autor vynálezu
ŠEDIVÝ OLDŘICH, ZEHNAL JAROSLAV, PARDUBICE,
JELÍNEK JOSEF, OSTŘEŠANY

(54) Bezřetězová paletová kynárna

1

Bezřetězová paletová kynárna je určena pro kynutí běžného pečiva na paletách pohybujících se v intervalech. Ve vodorovné poloze je intervalem pohybu rozteč jedné palety a ve svislé poloze vzdálenost jednoho patra. Bezřetězová paletová kynárna je tvořena rámem s jednotlivými patry naplněnými paletami s pojezdovými kolečky. Pohyb palet ve vodorovném i svislém směru je prováděn pomocí pákového mechanismu, ovládající výtahy a posuv palet.

2



Vynález se týká bezřetězové paletové kynárny pro kynutí běžného pečiva s cyklickým posunem, kde intervalem pohybu ve vodorovné poloze je rozteč jedné palety a ve svislé poloze vzdálenost jednoho patra.

V současné době se používají v průmyslových pekárnách pro kynutí běžného pečiva kynárny pásové, závěsové a průběžné paletové.

Pásové kynárny mají nevýhodu v tom, že lze používat jen vrchní část pásu a potom se pečivo převádí pomocí válců nebo pláten na další pásy. Pásů bývá několik a pečivo při převádění z jednoho pásu na druhý je deformováno a zhoršuje se jeho geometrická poloha.

U závěsových kynáren je tento nedostatek deformací odstraněn. Při výrobě rohlíků se tyto závěsy špatně osazují. Závěsy musí být od sebe vzdáleny více, než je jejich šíře a převodová řetězová kola musí být rovněž větší než šířka závěsu. Tyto kynárny jsou proto velmi rozměrné a nelze je instalovat v menších průmyslových pekárnách.

Průběžné paletové kynárny vykazují značnou poruchovost vznikající nejčastěji vlivem tažného a nosného řetězu. Řetěz vlivem sil se nestejnoměrně vytahuje, čímž dochází k předbíhání (resp. opoždění) jedné strany kynárny. Následkem toho dochází na přechodech jednotlivých pater k zablokování palet spojené většinou z jejich deformací a lámáním unášecích čepů.

Nedostatky řetězu se rovněž projevují v nutnosti dodržovat pro jeho dobrý chod čistotu prostředí (mouka, zbytky těsta a stálé mazání). Není zanedbatelné i opotřebení řetězových kol, ložisek v domečcích a všech otáčecích součástek. Následné opravy způsobují časové i materiálové ztráty, jež mají přímý vliv na opožďování výroby pečiva, nedodržení dodacích lhůt v dodavatelsko-odběratelských vztazích.

Výše uvedené nedostatky odstraňuje bezřetězová paletová kynárna s cyklickým posuvem, kde intervalem pohybu ve vodorovné poloze je rozteč jedné palety a ve svislé poloze vzdálenost jednoho patra. Bezřetězová paletová kynárna je tvořena rámem s jednotlivými patry naplněnými paletami. Palety jsou opatřeny pojezdovými kolečky. V levé části rámu je umístěn svislý výtah A, který zabezpečuje přesun palet jak mezi jednotlivými patry, tj. svisle a vodorovně spolu s celým rámem, který je k tomuto účelu opatřen posuvným táhlem pro pohyb celého rámu doprava a doleva.

K pravé straně rámu s jednotlivými patry přiléhá svislý výtah B, který zabezpečuje pohyb palet pouze svisle nahoru a dolů o jedno patro. Spodní část výtahu B je spojena s jedním koncem dvojramenné páky, přičemž druhý konec slouží k vyzvednutí poslední palety z nejnižšího patra kynárny. Paleta je vyzvednuta k vynášecímu bubnu, který je opatřen vynášecím plátnem. Vynášecí buben je poháněn táhlem s rohatkou a západkou, které je spojené s posuvným táhlem.

Na připojeném výkresu je znázorněn příklad provedení bezřetězové paletové kynárny s cyklickým posuvem, a to z čelního pohledu.

Bezřetězová paletová kynárna s cyklickým posuvem je tvořena rámem s jednotlivými patry **1**, naplněným paletami **2**, které jsou opatřeny pro snadný pohyb pojezdovými kolečky **3**. V levé části rámu je umístěn svislý výtah A **4**. Spodní část rámu je opatřena posuvným táhlem **5** pro pohyb palet doprava a doleva.

K pravé straně rámu přiléhá svislý výtah B **6**. Jeho spodní část je spojena s jedním koncem dvojramenné páky **7**, jejíž druhý konec slouží k vyzvednutí poslední palety z nejnižšího patra k vynášecímu bubnu **8** s vynášecím plátnem **9**. Pohyb vynášecího bubnu **8** zajišťuje táhlo s rohatkou a západkou **10** spojené se svislým výtahem B **6**. K navedení palet je použito vodítka **11**.

Cyklický pohyb palet na kynutí pečiva probíhá tak, že naplněný výtah A, který se nachází v poloze „2" se spolu s rámem posune o jednu paletu vpravo, čímž se zaplní výtah B nacházející se v poloze „2". Další posun nastane poklesem výtahu B do polohy „1" a návratem rámu do polohy „1". Následně se vrátí výtah A do polohy „1" s prvním uvolněným místem. Celý cyklus se opakuje.

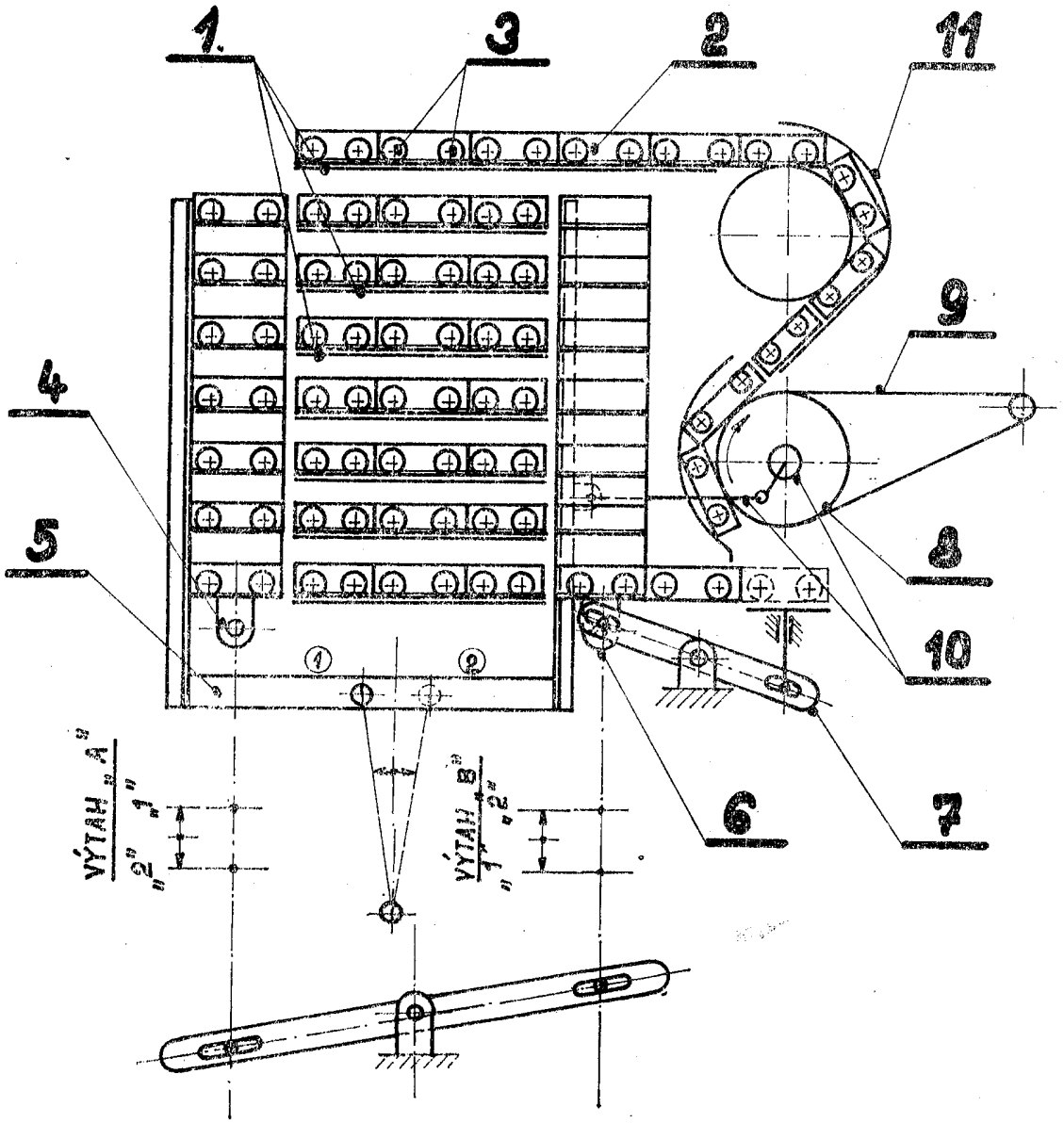
Pohyb posuvného táhla a výtahů může být mechanický pomocí táhel a vaček nebo hydraulický.

PŘEDMĚT VYNÁLEZU

1. Bezřetězová paletová kynárna s cyklickým posunem kde intervalem pohybu ve vodorovné poloze je rozteč jedné palety a ve svislé poloze vzdálenost jednoho patra, vyznačená tím, že je tvořena rámem s jednotlivými patry (1) naplněnými paletami (2) opatřenými pojezdovými kolečky (3), v jehož levé části je umístěn svislý výtah A (4), přičemž spodní část rámu je opatřena posuvným táhlem (5) pro pohyb celého rámu doprava a doleva.

2. Paletová bezřetězová kynárna s cyklickým posunem podle bodu 1, vyznačená tím, že k pravé straně rámu s jednotlivými patry (1) přiléhá svislý výtah B (6), jehož spodní část je spojena s jedním koncem dvojramenné páky (7), jejíž druhý konec slouží k vyzvednutí poslední palety z nejnižšího patra k vynášecímu bubnu (8) s vynášecím plátnem (9), jehož pohyb zajišťuje táhlo s rohatkou a západkou (10) spojené se svislým výtahem B (6).

1 list výkresů


1.
3
2
11
9
4
5
8
10
6
7
VÝTAH „A"
„2" „1"
VÝTAH „B"
„1" „2"