



ÚŘAD PRO VYNÁLEZY
A OBJEVY

POPIS VYNÁLEZU K AUTORSKÉMU OSVEDČENIU

196170

(11)

(B1)

(51) Int. Cl.³
A 23 G 7/00

/22/ Prihlášené 03 04 78
/21/ /PV 2121-78/

(40) Zverejnené 29 06 79

(45) Vydané 15 06 82

(75)

Autor vynálezu

SEČKÁR PAVOL ing., NITRA

(54) Spôsob napichovania držiadiel do roksových lízadiel

1

Vynález rieši problém mechanizovaného spôsobu napichovania držiadiel do roksových lízadiel.

Držadlá do roksových lízadiel sa v súčasnom období napichujú do otvorov, ktoré sa do cukrovej hmoty vypaľujú pomocou medených hrotov, vyhrievaných elektrickými transformátorovými pájkami ručne. Tento spôsob má niekoľko nevýhod, ako je nízka produktivita práce a prítomnosť bezprostredného ľudského faktora, ktorým sa zvyšuje riziko hygienickej závadnosti.

Horeuvedené nedostatky sú odstránené spôsobom napichovania roksových lízadiel podľa vynálezu, ktorého podstata spočíva v tom, že všetky operácie sú prevádzané na automatickom stroji tak, že lízadlá sú zo zásobníka vytlačované podávačom do upínacej čelustej krokového karuselu, pričom v druhej polohe sú pájkou s hrotom vypálené otvory, v tretej polohe sú rýchchloupinacími vřtacími hlavičkami zasunuté paličky a v štvrtej polohe sú balené.

Výhodou navrhovaného spôsobu je zvýšenie produktivity práce a podstatné zníženie prítomnosti ľudského činiteľa.

Na pripojenom schématickom výkrese je znázornený jeden príklad prevedenia vynálezu v pôdorysnom schématickom usporiadaní stroja.

Principiálne stroj podľa vynálezu spočíva v krokovom otočnom karuseli 4, ktorý má

2

štyri, prípadne viac upínacích čelustí 3. Nenaznačený zásobník lízadiel 1 je prestaviteľný na všetky rozmery lízadiel, ktoré sa do neho ukladajú na seba vertikálne a sú orientované v horizontálnej polohe. Zo zásobníka sú podávačom 2 vysunuté lízadlá do základnej polohy v upínacej čelusti 3. Krokovým mechanizmom je karusel 4 v každom kroku vždy po otočení do ďalšej polohy. V druhom kroku je elektrickou pájkou s hrotom 5 vypálený do lízadla otvor príslušnej hĺbkou. Pájka s hrotom je zasunutá k vypaľovaniu diery odpruženým systémom, ktorý zabraňuje vylamovaniu lízadiel. V tretej polohe sa do otvorov v lízadlách zasúvajú rotačným spôsobom paličky 6, ktoré sa vsúvajú z nenaznačeného zásobníka lízadiel pomocou rýchchloupinacej hlavičky 7 za súčasnej rotácie. Týmto sa zabezpečí, že ak cukrová zmes v čase medzi jednotlivými krokmi čiastočne utuhne, vzniklým teplom od trenia príde k pevnému spojeniu natavenej zmesi s paličkou. Vo štvrtej polohe je možné robiť balenie lízadiel.

Výkon stroja je podmienený rýchlosťou vypaľovania otvorov, čo trvá 3 až 5 sekúnd. Ostatné cykly sú viazané na tento čas.

Navrhovaný stroj podľa naznačenej schémy sa využije v potravinárskom priemysle pri výrobe roksových lízadiel, čím sa dosiahne vyššia produktivita práce.

P R E D M E T V Y N Á L E Z U

Spôsob napichovania držiadiel do roksových
lízadiel, vyznačujúci sa tým, že všetky
operácie sa prevádzajú na automatickom
stroji tak, že lízadlá /1/ sú zo zásobníka
vytláčané podávačom /2/ do upínacej čeluste

/3/, krokového karuselu /4/, pričom v dru-
hej polohe sú pájkou s hrotom /5/ vypálené
otvory, v tretej polohe sa rýchloupínacími
vrtacími hlavičkami /7/ zasúvajú paličky /6/
a vo štvrtej polohe sa balia.

1 list výkresov

196170

