



ÚŘAD PRO VYNÁLEZY
A OBJEVY

POPIS VYNÁLEZU K AUTORSKÉMU OSVEDČENÍU

226108

(11)

(B1)

(22) Prihlášené 12 01 82

(21) (PV 234-82)

(40) Zverejnené 29 07 83

(45) Vydané 15 04 86

(51) Int. Cl.³
A 21 C 3/06

(75)

Autor vynálezu

PITLOVIČ IVAN ing., KOŠICE

(54) Zariadenie na osadzovanie rohlíkových tvarov do vaničiek kysiarne plnemechanizovanej linky na výrobu rohlíkov

1

Predmetom vynálezu je zariadenie na osadzovanie rohlíkových tvarov do vaničiek kysiarne plnemechanizovanej linky na výrobu rohlíkov.

Doposiaľ známe zariadenia využívajú osadzovanie rohlíkových tvarov na palety kysiarne. Palety v kysiarňach sú riešené ako reťazový dopravník. Rohlíkové stroje vytvárajú klonky na rohlíkové tvary, ktoré potom osadzovacie zariadenie ukladá na palety kysiarne. Palety na zadnej časti kysiarne sa preklápagú a tým vypadávajú nakysnuté rohlíky na vynášací dopravník, ktorý dopravuje tieto na pás priebežnej pece.

Nevýhody použitia uvedených známych zariadení sú hlavne v ich rozmernosti a deformácii nakysnutých rohlíkových tvarov pri preklápaní paliet na vynášací dopravník kysiarne.

Táto deformácia nastáva jednak preto, že rohlíkové tvary sa preklápagú okolo priečnej osi, takže jeden koniec rohlíka padá z väčšej výšky a jednak preto, že na vyprázdnenie paliet sa používa stieracia kefa. Nepriaznivo pôsobí taktiež samotná váha preklopených paliet.

Vyššie popísané nedostatky odstraňuje zariadenie na osadzovanie rohlíkových tvarov do vaničiek kysiarne plnemechanizovanej linky na výrobu rohlíkov.

2

Hlavnou podstatou zariadenia je osadzovanie 10 rohlíkov do jednej vaničky kysiarne, zo 6-riadkovej predkysiarne.

Pri tomto systéme sa rohlíky osadzujú do jednotlivých vaničiek tak, že ich pozdĺžna os je totožná s pozdĺžnou osou vaničiek. Rohlíkové tvary sú takto rovnomerne ukladané vo vytvarovanej vaničke. Ich osadenie na vynášací pás kysiarne prebieha otáčaním vaničiek okolo hnacieho bubna vynášacieho pásu. Osadenie takto prebieha otáčaním rohlíkových tvarov okolo ich pozdĺžnej osi plynuce bez pádu, čím sa zachová tvar a kvalita nakysnutého rohlíka.

Týmto zariadením sa dosahuje pri plnej mechanizácii a dodržaní technologických požiadaviek vysoká kvalita tvarovania a ukladania rohlíkových tvarov, čo potvrdzuje výsledok celoštátneho schvaľovacieho konania a samotné prevádzkovanie liniek na území SSR.

Pripojený výkres znázorňuje schémy zariadenia v jednotlivých polohách.

Klonky sú vynášané zo 6-riadkovej predkysiarne 1 na rozsadzovacie dopravníky 2, 3, ktorých pásy sa pohybujú smerom od stredu zariadenia von, keď sú dopravníky osadené klonkami posúvač 6 posunie päť klonkov na dopravníku 2 a päť klonkov na dopravníku 3 do prednej polohy. Tri klonky na jednej

strane a tri klonky na druhej strane linky prepadnú do rohlíkových strojov 4, dva klonky na jednej a druhej strane ostanú na teflónových podložkách 7. Vytvarované rohlíky vypadnú na dopravníčky 8, 9. Po dopadnutí troch rohlíkov sa pásy posunú smerom do stredu o dĺžku dvoch rohlíkov. Súčasne s týmto úkonom, posunie priečny posúvač 10 zbývajúce dva klonky z teflónových podložiek na jednej a druhej strane do rohlíkových strojov. Vytvarované vypadnú na voľné miesto na pásoch 8, 9. Takto sa dosiahlo osadenie pásov desiatimi rohlíkmi, obr. 3. Po-

sunutie rohlíkov do vaničky kysiarne 5 zabezpečí posúvač 11.

Tento cyklus sa pravidelne opakuje pre každú vaničku kysiarne. Pohyb jednotlivých dopravníkov a posúvačov je odvodený od prev. el. motorov, ktoré sú opatrené el. magnetickými spojkami a brzdami cez kľukové mechanizmy. Impulzy pre jednotlivé pohyby obstaráva vačková hriadeľ cez mikrosplínače.

Linky pracujúce podľa uvedeného princípu prevádzkujú v mlynsko-pekárskom obore na území SSR.

PREDMET VYNÁLEZU

Zariadenie na osadzovanie rohlíkových tvarov do vaničiek kysiarne plnemechanizovanej linky na výrobu rohlíkov vyznačuje sa tým, že pozostáva z rozsadzovacích dopravníkov (2) a (3), opatrených posúvačom (8)

a (10), ďalej z dvoch trojriadkových rohlíkových strojov (4), z dvoch osadzovacích dopravníkov (8) a (9) a osadzovacieho posúvača (11).

1 list výkresov

