



ÚŘAD PRO VYNÁLEZY
A OBJEVY

POPIS VYNÁLEZU

K AUTORSKÉMU OSVĚDČENÍ

230 674

(11)

(B1)

(61)

(23) Výstavní priorita
(22) Přihlášeno 27 08 79
(21) PV 5812-79

(51) Int. Cl.¹

A 23 N 15/00

(40) Zveřejněno 13 01 84
(45) Vydáno 01 02 86

(75)
Autor vynálezu

LEJSKA ZDENĚK,
LEJSKOVÁ PAVLÍNA, KYJOV

(54)

Zařízení na řezání podélných okurkových řezů

Účelem zařízení je rozřezávat okurky na podélné řezy. Zařízení je tvořeno trubkovým vertikálním naváděcím tělesem, na jehož spodním konci je upevněna řezací hlava s radiálními noži a uvnitř tělesa jsou uspořádány v rovnoměrném úhlovém odstupu alespoň tři výkyvná vodítka tvaru náběhových vaček, působících ke svislé ose naváděcího tělesa, přičemž v ose naváděcího tělesa je uspořádána na tyči tlačná hlava, vratně se pohybující proti řezací hlavě.

Vynález se týká zařízení na mechanické řezání podélných okurkových řezů - segmentů.

Dosud známá zařízení na rozřezávání okurek jsou konstruována tak, že rozřezávají okurky napříč, a vytvářejí tak příčné okurkové řezy. Tyto řezy jsou skladné, avšak jejich malá tloušťka vede při sterilaci k zhoršení jejich konzistence, a tím i k nepříznivému ovlivnění dalších vlastností. Vhodnější jsou podélné okurkové řezy, a to nejen z hlediska dalšího technologického zpracování, ale i z hlediska požadavku trhu, který vychází z tvaru řezů odpovídajících běžné úpravě při konzumaci okurek. Dosud však není známo zařízení, které by umožňovalo vytvářet podélné okurkové řezy, zejména z velkých okurek - přerostků. Proto se tyto podélné řezy nevyrábějí vůbec nebo se vyrábějí ručně, což je značně namáhavé a neefektivní.

Vytváření podélných okurkových řezů řeší zařízení podle vynálezu, jehož podstatu tvoří trubkové vertikální naváděcí těleso, na jehož spodním konci je upevněna řezací hlava s radiálními noži a uvnitř tělesa jsou uspořádány v rovnoměrném úhlovém odstupu alespoň tři výkyvná vodítka tvaru náběhových vaček, působících ke svislé ose naváděcího tělesa, přičemž v ose naváděcího tělesa je uspořádána na tyči tlačná hlava vratně se pohybující proti řezací hlavě.

Výhodou zařízení podle vynálezu je, že umožňuje podélně řezat okurky od příčného průměru 55 mm a výše, bez omezení délky přerostků; po sejmutí hlavy se dají jednotlivé nože vyměnit.

Další výhodou je odstranění ruční namáhavé práce, vyšší produktivita práce a úspora pracovních sil.

Příkladné provedení zařízení podle vynálezu je schematicky

znázorněno na připojených výkresech, kde obr.1 znázorňuje nárysný pohled na zařízení s jednou řezačkou, obr.2 nárysný pohled na zařízení tvořící výrobní linku se 4 řezačkami okurk, obr.3 řezací hlavu a obr.4 řez řezací hlavy s uspořádanými noži.

Zařízení podle vynálezu tvořící výrobní linku sestává z třídícího pásu 1, na který navazuje dopravní pás 2. K dopravnímu pásu 2 je přiřazena prací vana 3 opatřená šikmým dnem 4, ve které je umístěn dopravník 5 opatřený unášecími rameny 27. Za prací vanou 3 jsou na nosném rámu 6 připevněny k pístnici 7 pneumatického válce 8 upevněny tlačné hlavy 9 (obr.3) nasazené na koncích tyčí 10 opatřených osazením 11 pro nasazení pružiny 12, která odpružuje tlačnou hlavu 9. Pod tlačnými hlavami 9 jsou umístěna trubkově vertikální naváděcí tělesa 13, na jejichž spodním konci jsou upevněny řezací hlavy 14 s radiálními noži 15 a uvnitř naváděcího tělesa 13 jsou uspořádány v rovnoměrném úhlovém odstupu alespoň tři výkyvná vodítka 16 tvaru náběhových vaček, působících ke svislé ose naváděcího tělesa 13. Vertikální naváděcí těleso 13 je opatřeno zářezy 17 pro nasazení nožů 15 (obr.4), které se utahují pomocí šroubů 18. Dále pod tlačnými hlavami 9 je umístěna svodka 19 okurkových řezů 20 a šikmý odsunový dopravní pás 21. Pod šikmým odsunovým dopravním pásem 21 je umístěn plnicí stůl 22.

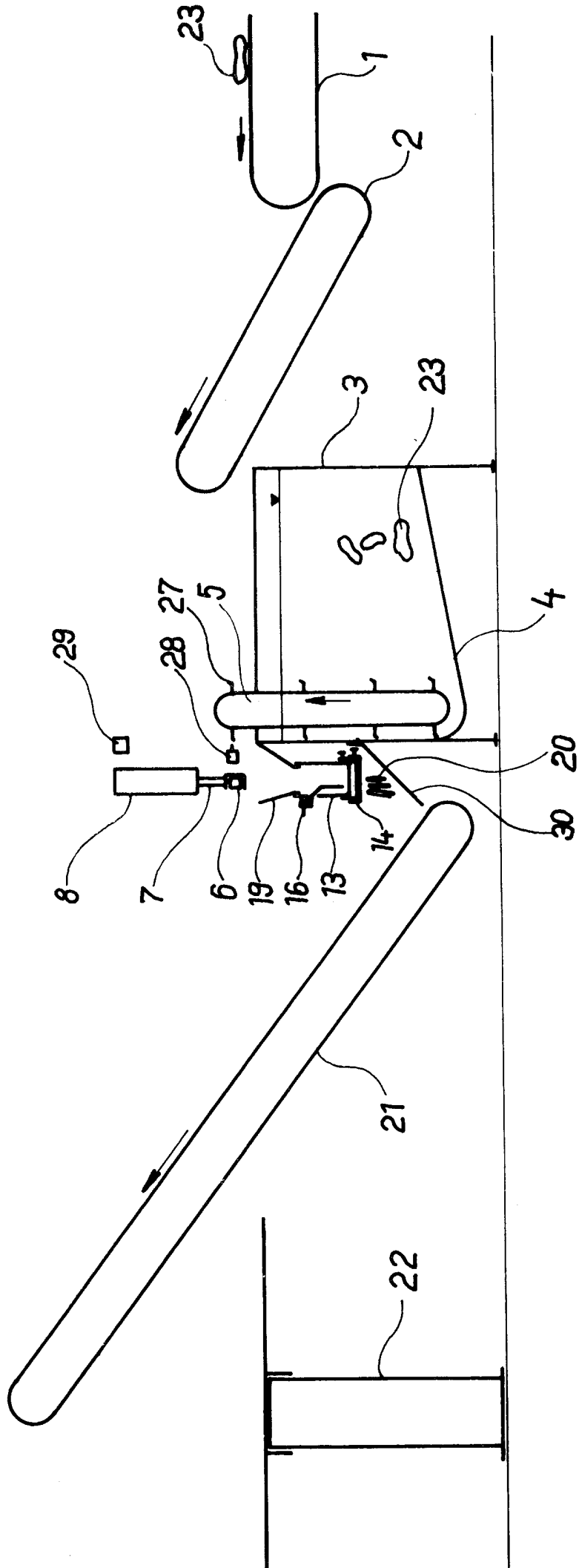
Okurky 23 z třídícího pásu 1 přecházejí na dopravní pás 2 a dále padají do prací vany 3, kde dochází k jejich důkladnému oprání, načež jsou unášecími rameny 27 dopravníku 5 dopraveny mimo prací vany 3 a v horní části padají do trubkového vertikálního naváděcího tělesa 13. V naváděcím tělese 13 jsou okurky 23 pomocí výkyvných vodítek 16 zafixovány do svislé polohy. Po naplnění naváděcího tělesa 13 nastává sepnutí koncového spínače 28 ovládajícího solenoidní ventil 29. Tlakový vzduch tlačí pístnici 7 s upevněnou tlačnou hlavou 9 do spodní polohy, načež tlačná hlava 9 odpružená vůči tyči 10 protlačí okurky 23 přes radiální nože 15, a tím dochází k jejich podélnému rozřezání. Okurkové řezy 20 padají na svodku 30 a dále na šikmý dopravník 21, kterým jsou dopraveny k plnicímu stolu 22.

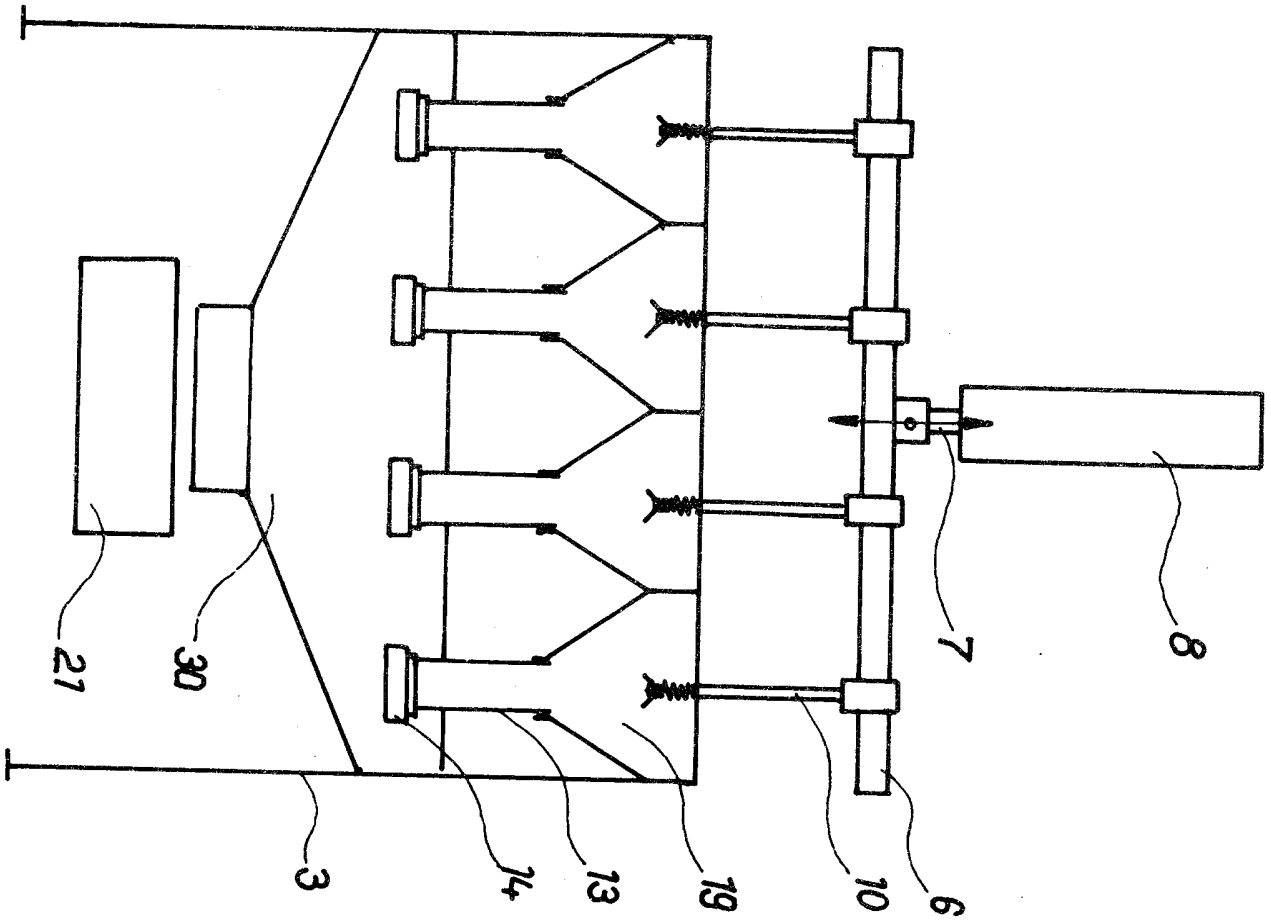
PŘEDMĚT VYNÁLEZU

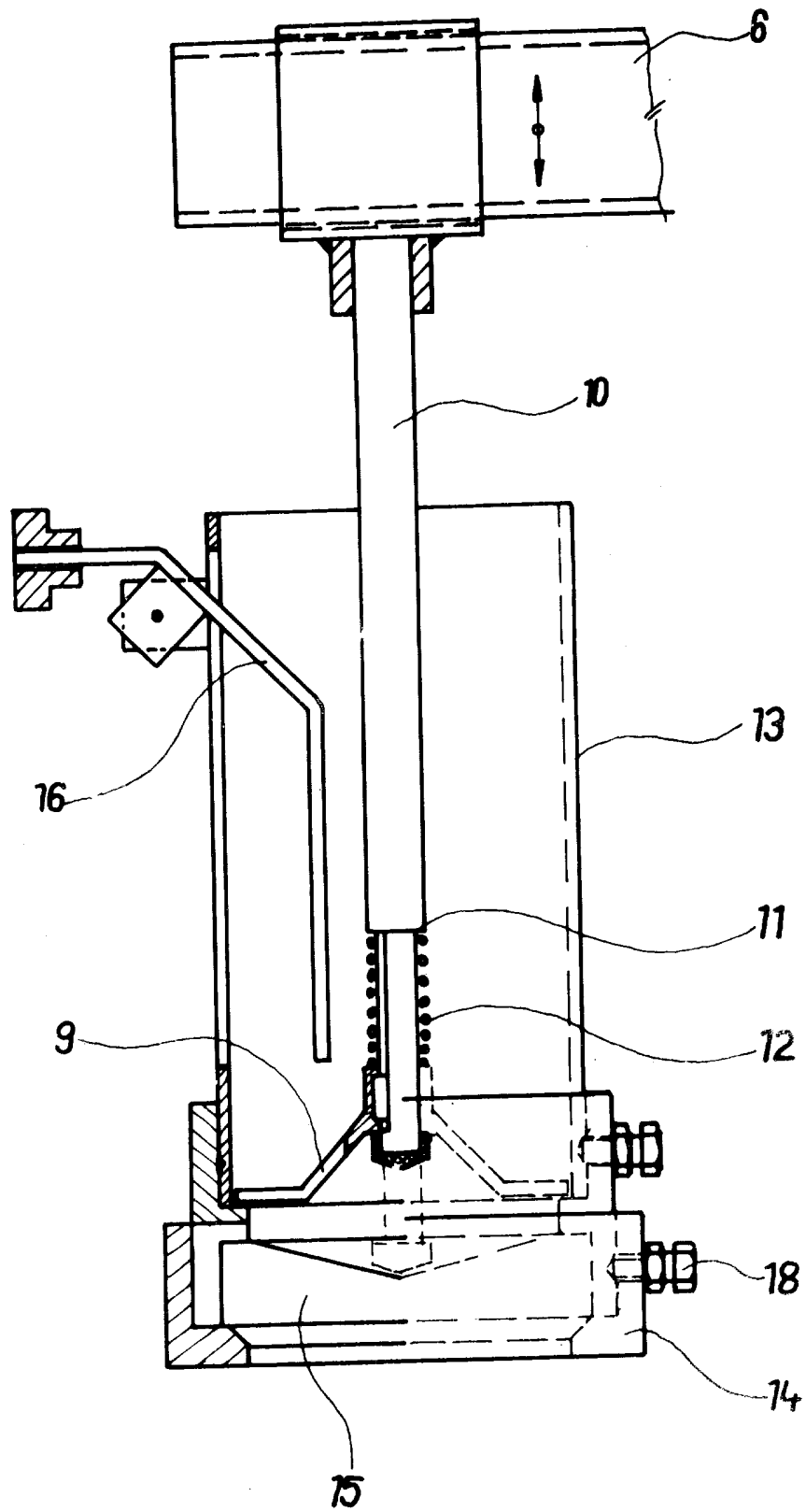
230 674

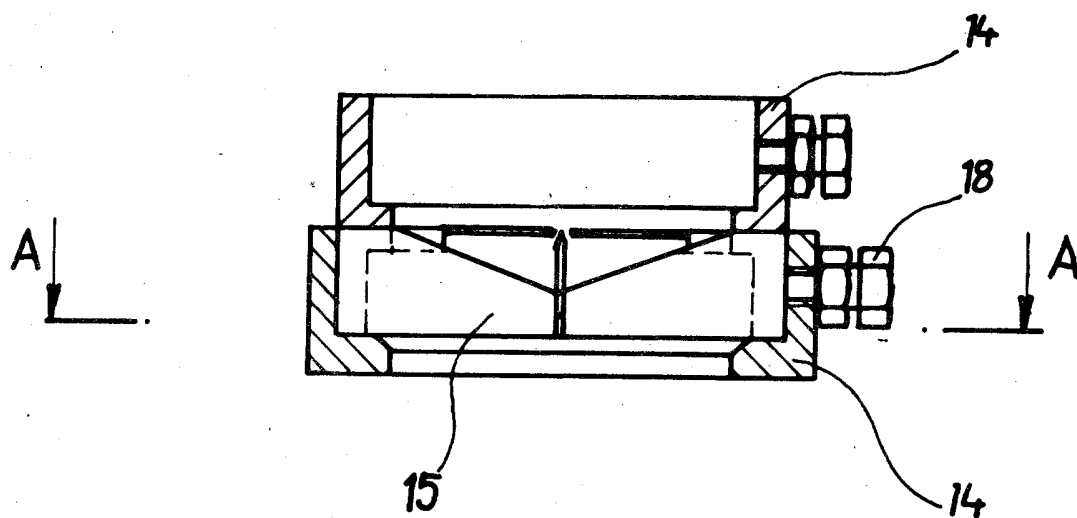
1. Zařízení na řezání podélných okurkových řezů - segmentů, vyznačené tím, že je tvořeno trubkovým vertikálním naváděcím tělesem (13), na jehož spodním konci je upevněna řezací hlava (14) s radiálními noži (15) a uvnitř naváděcího tělesa (13) jsou uspořádány v rovnoměrném úhlovém odstupu alespoň tři výkyvná vodítka (16) tvaru náběhových vaček ke svislé ose naváděcího tělesa (13), přičemž v ose naváděcího tělesa (13) je na tyči (10) uspořádána tlačná hlava (9), vratně se pohybující proti řezací hlavě (14).
2. Zařízení podle bodu 1, vyznačené tím, že naváděcí těleso (13) je na dolním okraji opatřeno zářezy (17) pro uložení nožů (15).
3. Zařízení podle bodů 1 a 2, vyznačené tím, že tlačná hlava (9) je suvně uložena na tyči (10), přičemž mezi osazením (11) a tlačnou hlavou (9) je umístěna pružina (12).

4 vzkresy









ŘEZ A-A

