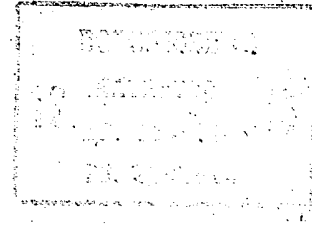




ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР
ПО ДЕЛАМ ИЗОБРЕТЕНИЙ И ОТКРЫТИЙ

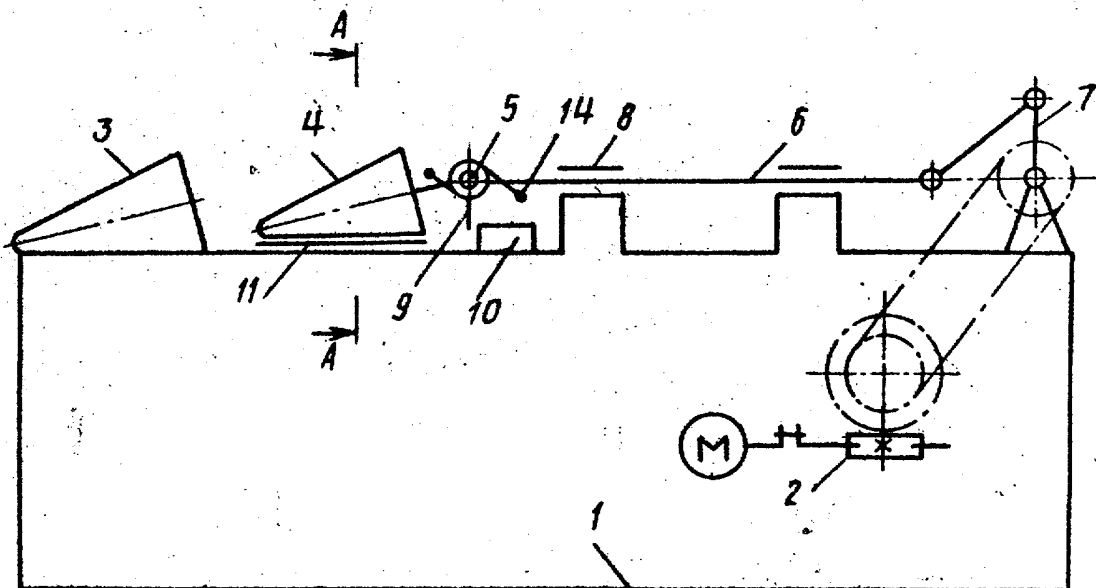
ОПИСАНИЕ ИЗОБРЕТЕНИЯ К АВТОРСКОМУ СВИДЕТЕЛЬСТВУ



- (21) 3264916/28-13
- (22) 04.01.81
- (46) 30.03.83 Бюл. № 12
- (72) В. Г. Мингулин, Г. Н. Шарварли,
П. Н. Долгий, Е. В. Варивода, А. А. Сич-
карь, Т. Л. Ткаченко и А. А. Головчан-
ский
- (71) Ждановская кондитерская фабрика.
- (53) 664.143.6 (088.8)
- (56) 1. Авторское свидетельство СССР
№ 619365, кл. А 23 G 3/00, 1976.
2. Авторское свидетельство СССР
№ 311597, кл. А 21 D 13/08, 1969.
(прототип).

(54) (57) УСТРОЙСТВО ДЛЯ ИЗГО-
ТОВЛЕНИЯ ФОРМ ДЛЯ КОНДИТЕРС-

КИХ ИЗДЕЛИЙ, содержащее станину,
два конических формующих валика, один
из которых выполнен полым и неподвиж-
но прикрепленным к станине, а другой
установлен над станиной с возможностью
возвратно-поступательного перемещения
и вхождения в полость неподвижного
валика, отличающееся тем,
что, с целью повышения производи-
тельности устройства и улучшения качества
форм, второй валик смонтирован с воз-
можностью вращения вокруг оси посред-
ством подпружиненного упора и взаимо-
действующего с ним копира, закреплен-
ного на поверхности станины, при этом
оси валиков смещены одна относительно
другой в плоскости станины.



Фиг. 1

(19) **SU** (11) **1007637** **A**

Изобретение относится к устройствам для приготовления форм для изделий из шоколада, в частности для формования кулекочков из алюминиевой фольги, и может быть использовано в пищевой промышленности при производстве конфет "Стрела", в кондитерских цехах.

Известно устройство для изготовления кулекочков для кондитерских изделий из алюминиевой фольги, состоящее из каркасного основания в виде стола и смонтированного в нем привода из электродвигателя с редуктором, на вал которого насажена звездочка, связанная через цепную передачу, со звездочкой, насаженной на ведущий валик с формирующим конусом на конце. Ведущий валик имеет рычаг и коническую шестерню, находящуюся в зацеплении с шестерней, которая расположена на ведомом валу с вторым формирующим конусом на конце, соприкасающимся с первым конусом ведущего вала. К конусам подаются заготовки из фольги в виде кружков определенного размера. При соприкосновении конусов проходящая между ними заготовка закручивается вокруг ведущего формирующего конуса, образуя конусный кулекочек, который снимается при размыкании конусов рычагом [1].

Недостатками указанного устройства являются низкие производительность (20 - 25 шт. в 1 мин) и качество формирования кулекочков, так как имеет место ручная операция по затяжке конуса сформированного кулекочка для обеспечения герметичности в процессе съема кулекочка с ведущего формирующего конуса.

Наиболее близким к предлагаемому является устройство для изготовления кондитерских изделий, содержащее станину, два конических формующих валика, один из которых выполнен полым и неподвижно прикреплен к станине, а другой установлен над станиной с возможностью возвратно-поступательного перемещения и вхождения в полость неподвижного валика. При этом в этом устройстве заготовка подается в разведенные половинки неподвижного валика [2].

Недостатком известного устройства является то, что производительность его низкая, так как требуется достаточное время для выемки форм из валика, а также качество поверхности отформованных форм не всегда является удовлетворительным.

Цель изобретения - повышение производительности устройства и улучшение качества форм.

Для достижения поставленной цели в устройстве для изготовления форм для кондитерских изделий, содержащем станину, два конических формующих валика, один из которых выполнен полым и неподвижно прикреплен к станине, а другой установлен над станиной с возможностью возвратно-поступательного перемещения и вхождения в полость неподвижного валика, второй валик смонтирован с возможностью вращения вокруг оси посредством подпружиненного упора и взаимодействующего с ним копира, закрепленного на поверхности станины, при этом оси валиков смещены одна относительно другой в плоскости станины.

На фиг. 1 показано устройство, общий вид; на фиг. 2 - разрез А-А на фиг. 1 (подвижный валик); на фиг. 3 - формирование тестовой заготовки по стадиям технологического процесса (а - подача в устройство заготовки; б - поворот подвижного формирующего конусного валика и прижим заготовки; в - поступательное перемещение подвижного конусного валика и формирование кулекочка; г - возврат подвижного конусного валика в исходное положение и съем с него готового конусного кулекочка).

Устройство для формования кулекочков имеет станину 1, в которой смонтирован электромеханический привод 2, формирующий валик 3 с внутренней конусной поверхностью, закрепленный неподвижно на станине 1, и конусный формирующий валик 4, смонтированный посредством шарнирного механизма 5 на тяге 6, совершающей возвратно-поступательное перемещение под действием кривошипно-шатунного механизма 7 в направляющих 8 станины 1. Подвижный конусный валик 4 снабжен упором 9, взаимодействующим с неподвижным копиром 10, закрепленном на станине 1. Для обеспечения механизированной подачи заготовки 11 и съема готового конусного кулекочка 12 все исполнительные механизмы устройства расположены на наклонной панели 13 станины 1.

Устройство работает следующим образом (фиг. 3).

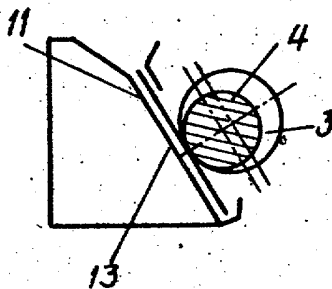
Заготовка 11 из фольги в виде кружка определенного размера подается на наклонную панель 13 под подвижный конусный формирующий валик 4, находящийся в крайнем правом повернутом положе-

нии. При поступательном перемещении тяги 6 упор 9 сходит с копира 10, при этом подвижный конусный валик 4 поворачивается вокруг шарнирного механизма 5 под действием пружины 14 и прижимает заготовку 11 к панели 13. При дальнейшем перемещении тяги 6 вперед под действием кривошипно-шатунного механизма 7 конусный валик 4 вводит заготовку 11 внутрь до упора в неподвижный формирующий конусный валик 3, в результате чего она отгибает всю внутреннюю конусную поверхность валика 3, формируя кулечек 12. После этого тягой 6 конусный валик 4 возвра-

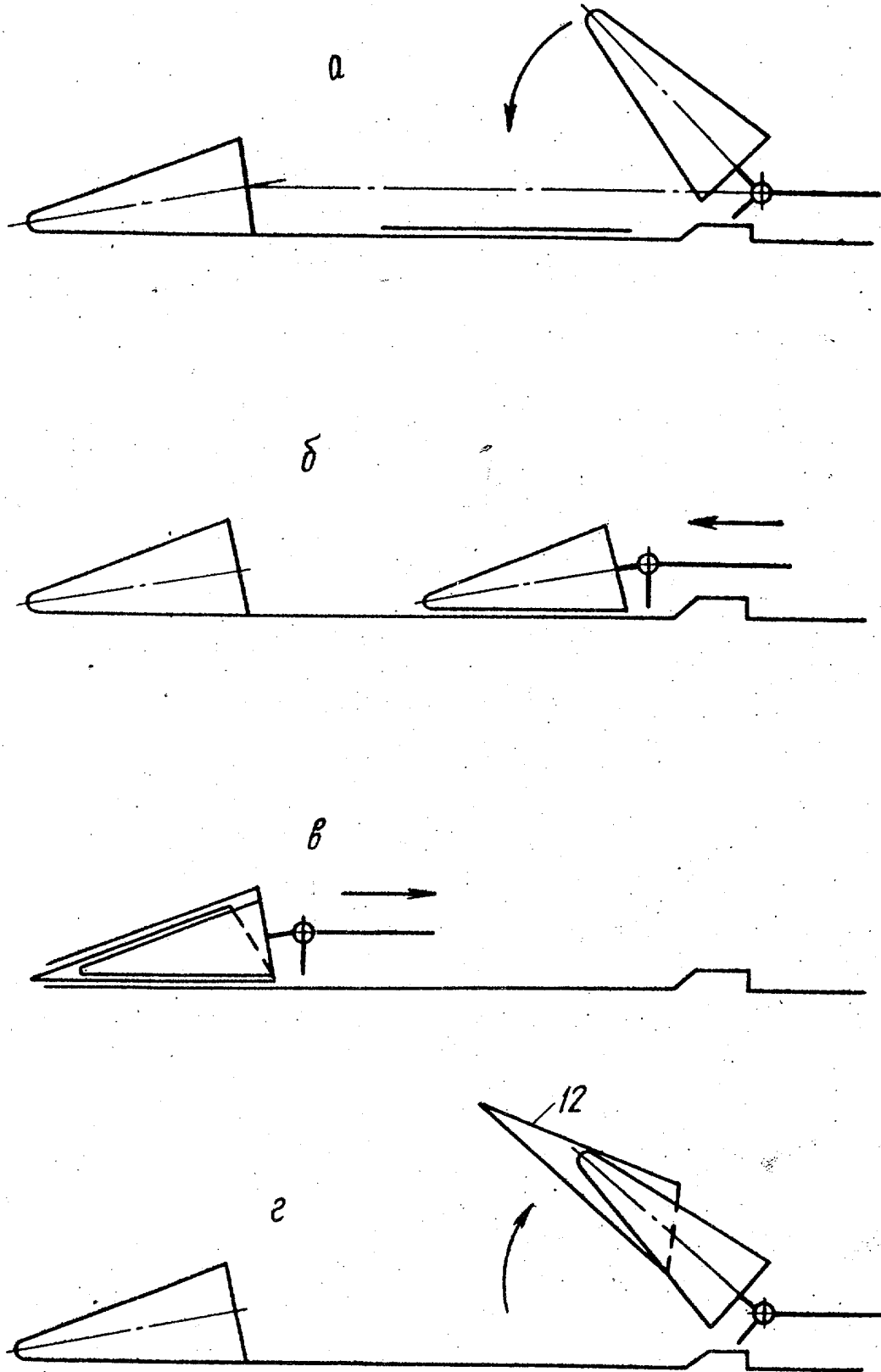
щается в исходное положение, при этом упор 9 взаимодействует с неподвижным копиром 10 поворачивая валик 4, в результате этого готовый конусный кулечек под собственным весом снимается с валика 4, затем цикл работы устройства повторяется.

Предлагаемое устройство для формирования кулечков обеспечит повышение качества готовой продукции и производительности процесса изготовления кулечков из алюминиевой фольги для конфет "Стрела" в 4 раза (до 100 шт/мин), снижение затрат по производству конфет "Стрела".

A - A



Фиг. 2



Фиг. 3