



ÚŘAD PRO VYNÁLEZY
A OBJEVY

POPIS VYNÁLEZU

K AUTORSKÉMU OSVĚDČENÍ

196 478

(11) (B1)

(61)

(23) Výstavní priorita
(22) Přihlášeno 27 07 78
(21) PV 4984-78

(51) Int. Cl.³

A 01 J 25/13

(40) Zveřejněno 29 06 79
(45) Vydáno 01 3 82

(75)
Autor vynálezu

VOLF EMANUEL, KLATOVY

(54) Děrovaný plech pro lisování a odkapávání sýrů a zařízení pro jeho výrobu

1

Vynález se týká děrovaného plechu pro lisování a odkapávání sýrů a zařízení pro jeho výrobu.

K lisování sýrů se používá děrovaného plechu, jehož průřez byly vyrobeny prostřížením plechu, načež plech po prostřížení je zcela nebo částečně vyrovnán. Dále je známa lisovací deska pro výrobu sýra v sýrařských vanách, která sestává z nosného plechu opatřeného alespoň jednou řadou otvorů překrytou odtokovým kanálem pro odvod syrovátky a podloženého jemně děrovaného plechu, přičemž prostor mezi oběma plechy je vytvořen vloženým plástem prolisovaného plechu.

Účelem vynálezu je do mlékárenské výroby zařadit nový děrovaný plech pro lisování a odkapávání sýrů a zařízení pro jeho výrobu.

Podstata děrovaného plechu pro lisování a odkapávání sýrů podle vynálezu spočívá v tom, že vykazuje po celé délce vyhlisované rovnoběžné drážky, z nichž každá nejméně v jednom z bočních ohybů je opatřena šterbinami.

Výhodou děrovaného plechu podle vynálezu je, že při lisování sýrů syrovátka odtéká pouze bočními šterbinami, přičemž nedochází k ucpání šterbin sýřeninou ani k slepení děrovaného plechu s lisovaným sýrem.

Podstatu zařízení pro výrobu děrovaného plechu tvoří alespoň jedna dvojice tvarovacích ozubených kotoučů opatřených zuby a uložených po stranách rozpěrného kola, proti němuž zabírá opěrné kolo, přičemž zuby tvarovacích kotoučů přesahují poloměr rozpěrného kola o délku větší než je výška drážky plechu. Zuby tvarovacích ozubených kotoučů jsou jednostranně zbroušeny pod úhlem 30 až 45°.

Výhodou zařízení pro výrobu děrovaného plechu podle vynálezu je konstrukční jednoduchost a tím snížení nákladů pro jeho výrobu.

Příklad provedení zařízení pro výrobu děrovaného plechu pro lisování a odkapávání sýrů podle vynálezu, je schematicky znázorněn na výkresu, kde obr. 1 zobrazuje celkový pohled na zařízení, obr. 2 detail zubu tvarovacího kotouče, obr. 3 detail zubu zbroušeného do stran, obr. 4 celkový pohled na drážkový a děrovaný plech a obr. 5 řez bočně děrovaným plechem v ose šterbiny.

Zařízení sestává z tvarovacích ozubených kotoučů 1, jejichž zuby 2 jsou jednostranně zbroušeny pod úhlem 30 až 45° (obr. 2). Mezi tvarovací ozubené kotouče 1 je uloženo rozpěrné kolo 3, proti němuž zabírá opěrné kolo 4. Zuby 2 tvarovacích ozubených kotoučů 1 přesahují poloměr rozpěrného kola 3 o délku větší, než je výška drážky 6 plechu 5.

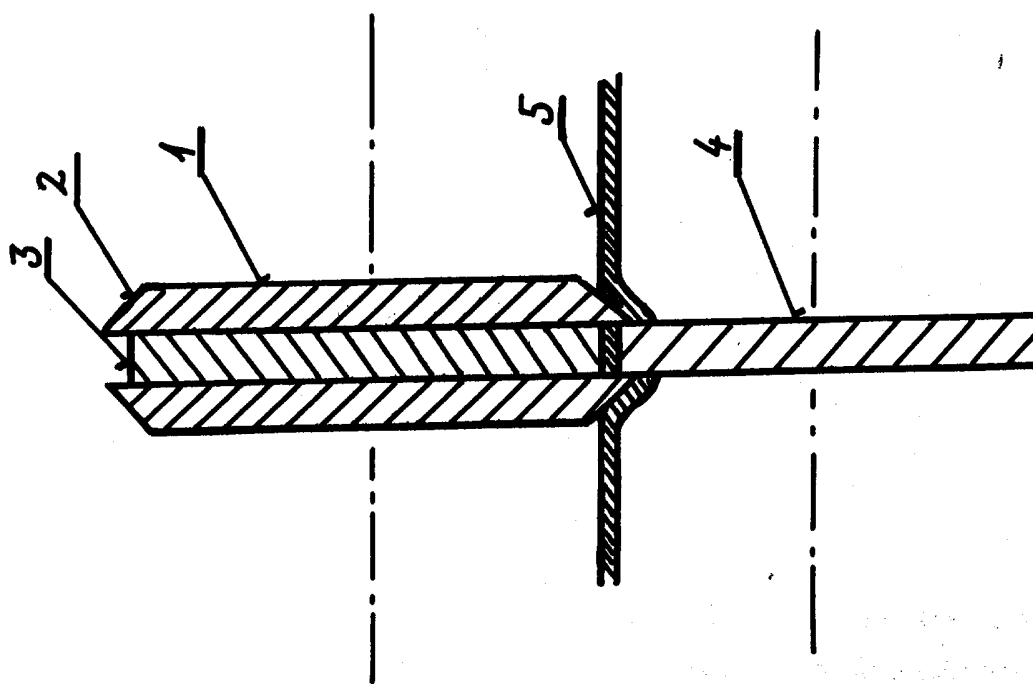
Děrovaný plech 5 pro lisování a odkapávání sýrů se vyrábí tak, že je pomocí vodicích saní (na výkresu neoznačeno) veden mezi tvarovací ozubené kotouče 1, přičemž tlakem stříhací hrany zubů 2 na opěrné kolečko 4 dochází k vylisování rovnoběžné drážky 6 a současně k přerušovanému nastřížení drážky 6 v bočních ohybech do tvaru šterbin 7. Hustotu děrování lze vodit počtem zubů 2 tvarovacích ozubených kotoučů 1, přičemž rozteč děrování lze stanovit posuvem vodicích saní.

Sýřenina je lisována pouze hlavní lisovací deskou opatřenou výtokovými otvory, která je přímo podložena děrovaným plechem 5. Syrovátka odtéká bočními šterbinami 7 do prostoru mezi děrovaným plechem 5 a hlavní lisovací deskou, a odtud odtéká otvory hlavní lisovací deskou.

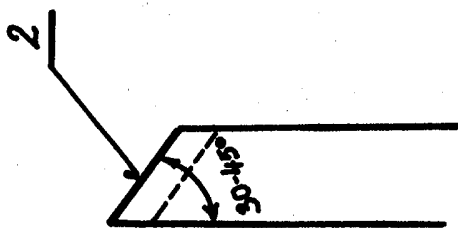
PŘEDMĚT VYNÁLEZU

1. Děrovaný plech pro lisování a odkapávání sýrů, vyznačený tím, že vykazuje po celé délce vylisované rovnoběžné drážky (6), z nichž každá nejméně v jednom z bočních ohybů (8) je opatřena šterbinami (7).

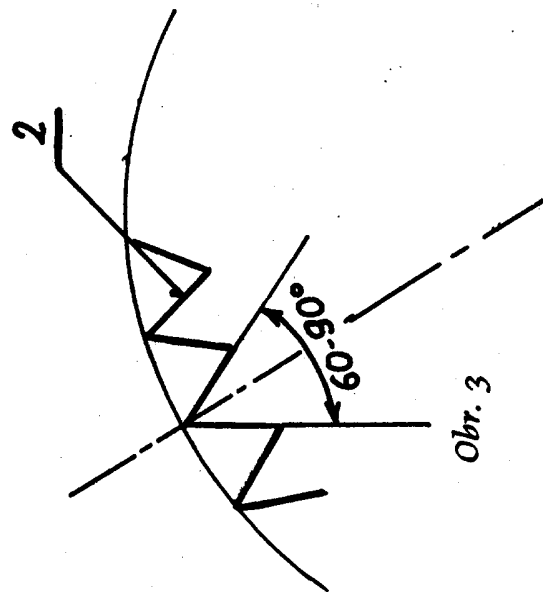
2. Zařízení pro výrobu děrovaného plechu podle bodu 1, vyznačené tím, že je tvořeno alespoň jednou dvojicí tvarovacích kotoučů (1) opatřených zuby (2) a uložených po stranách rozpěrného kola (3), proti němuž zabírá opěrné kolo (4), přičemž zuby tvarovacích kotoučů (1) přesahují poloměr rozpěrného kola (3) o délku větší než je výška drážky (6) plechu (5).



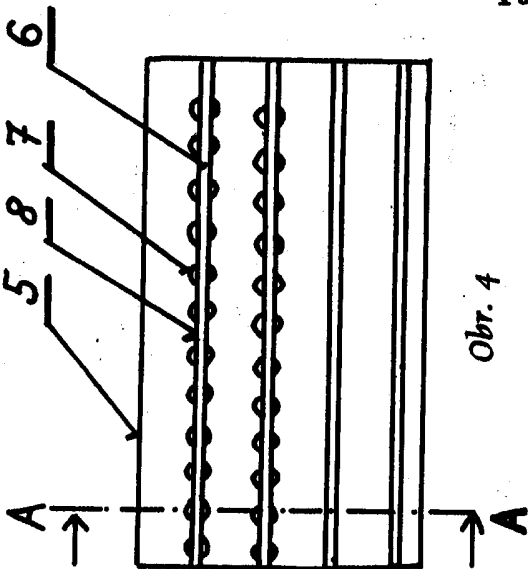
Obr. 1



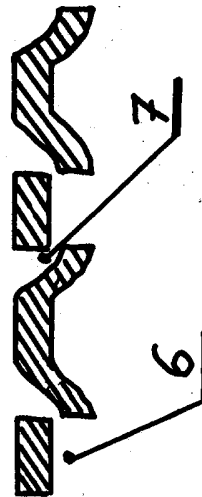
Obr. 2



Obr. 3



Obr. 4



Obr. 5