

A 01 J 25

Ans.nr.: 3820/85

Indleveret: 22 aug 1985

Løbedag: 22 aug 1985

Alm. tilgængelig: 24 feb 1986

Prioritet: 23 aug 1984 HU 3164/84

\*LAMEX LIBIAI EPITESI BETETI TARSU-  
LAS; Budapest, HU.

Opfinder: Tamas \*Vedres; HU.

Fuldmægtig: Ingeniørfirmaet Budde, Schou &  
Co

Fremgangsmåde og apparat til fremstilling af  
en ostemasses koagulat

SAMMENDRAG.

3820-85

Indretningen består af et indføringsapparat (A) for koagulat, et forme- og presseapparat (B) for koagulatet og et bortledningsapparat (C) til portionsvis bortledning af den formede og pressede ostemasse. Indføringsapparatet (A) består af en forbeholder (2) med en roterende tilførselsanordning (5,6) og et forbeholderrør (1), der over en del af sin udstrækning er dobbeltvægget med en perforeret indre væg (12). Forme- og presseapparatet (B) består af en cylindrisk del (15) i forbindelse med forbeholderrøret (1) og en konisk del (33), der begge er dobbeltvæggede med en perforeret indervæg (16), samt et slutformerør (34).

I den cylindriske del (15) er anbragt en snække (22) med varierende stigning og med en røraksel (21), der er indrettet til at kunne drejes af et drev (27) og bevæges frem og tilbage af et andet drev (32).

Bortledningsapparatet (C) består af en fraskillekniv (35) og to kalibreringskasser (37), der er anbragt drejelige om en aksel (38), så at én kasse altid ligger ud for slutformerøret (34) og kan lukkes med en aksialt forskydelig plade (40), og en anden ligger over et transportbånd ud for en udskyder (47).

I forme- og presseapparatet (B) underkastes koagulatet en vibrerende presning ved hjælp af snekken (22), hvilket uddriver vallen af koagulatet og sammenpresser dette til ostemasse, som fra slutformerøret (34) presses ud i kalibreringskassen (37), der rummer en nøje afmålt portion, som afskæres af fraskillekniven (35), hvorpå kalibreringskassen (37) drejes til sin position over transportbåndet, og den færdigformede og -pressede osteportion af udskyderen (47) skydes ud på transportbåndet. På denne måde kan ostene fremstilles fortløbende i ét procestrin, mens oste hidtil er blevet fremstillet i to procestrin ved særskilt formning og presning. Samtidig optager indretningen kun ringe plads.

2a

3820-85

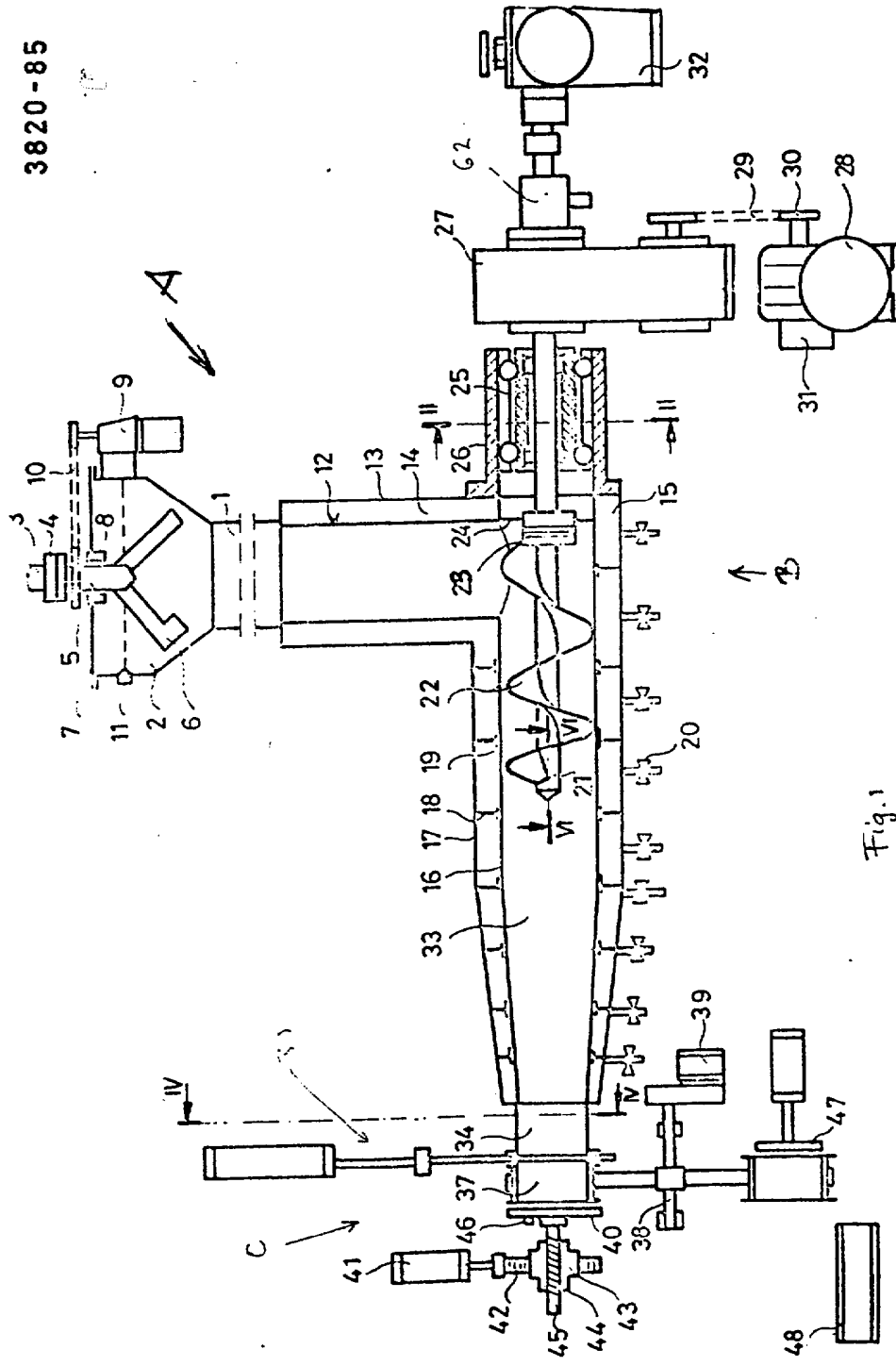


Fig. 1