СОЮЗ СОВЕТСКИХ СОЦИАЛИСТИЧЕСКИХ РЕСПУБЛИК

(19) SU (11) 1556620 A1

(51)5 A 22 C 11/12

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ ПО ИЗОБРЕТЕНИЯМ И ОТКРЫТИЯМ ПРИ ГКНТ СССР

ВСЕСОЮЗНАЯ ПАТЕНТНО-ТЕХНИЧЕСКАЯ БИБЛИОТЕКА

ОПИСАНИЕ ИЗОБРЕТЕНИЯ

К АВТОРСКОМУ СВИДЕТЕЛЬСТВУ

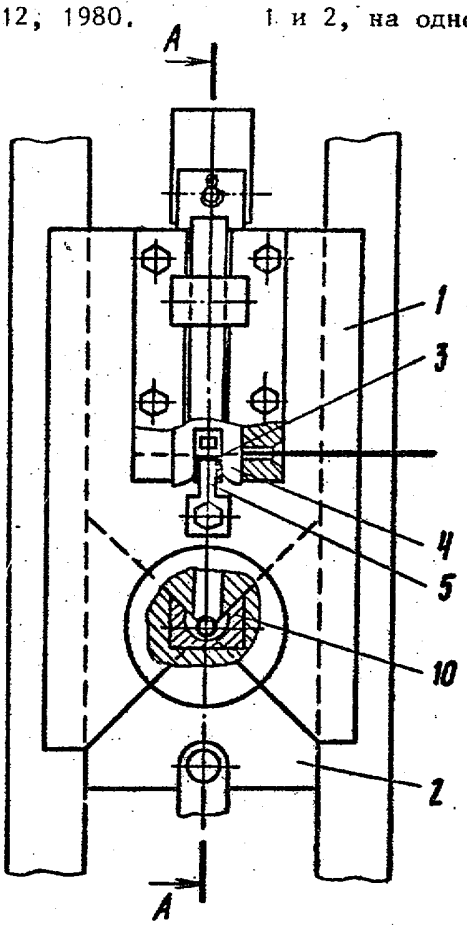
1

(21) 4293194/30-13
(22) 03.08.87
(46) 15.04.90. Бюл. № 14
(71) Черкасское производственное объединение "Продмаш"
(72) А.Л.Сопрун и В.Г.Зоря
(53) 637.523(088.8)
(56) Авторское свидетельство СССР № 455728, кл. А 22 С 11/12, 1975.
Авторское свидетельство СССР № 770459, кл. А 22 С 11/12, 1980.

2

(54) УСТРОЙСТВО ДЛЯ ОБРАЗОВАНИЯ СКРЕПОК И НАЛОЖЕНИЯ ИХ НА КОЛБАСНЫЕ БАТОНЫ

(57) Изобретение относится к мясной промышленности, а именно к оборудованию для производства колбас. Цель изобретения - повышение надежности и долговечности работы устройства. Устройство содержит обжимные механизмы 1 и 2, на одном из которых укреплен



Фиг.1

(19) SU (11) 1556620 A1

по крайней мере один узел формования скрепок 3, включающий матрицу 4 и пуансон 5, направляющий канал для скрепок 3 с ползуном, толкатель для подачи скрепок 3 в канал, установленный с возможностью взаимодействия с матрицей 4, нож для разделения батонов, а на другом обжимном механизме - вкладыш 10 для замыкания скрепки 3. На обжимном механизме 1 на входе в направляющий канал перпендикулярно ему установлены два обращенных навстречу один другому и расположенных по разные стороны пуансона 5 подпружиненных клиновидных фиксатора, смонтированных с возможностью возвратно-поступательного перемещения. 4 ил.

Изобретение относится к мясной промышленности, а именно к оборудованию для производства колбас.

Цель изобретения - повышение надежности и долговечности работы устройства.

На фиг.1 изображено устройство, общий вид; на фиг.2 - разрез А-А, на фиг.1; на фиг.3 - сечение Б-Б на фиг.2 (в зоне калибрующих окон); на фиг.4 - узел I на фиг.3 (калибрующее окно).

Устройство для образования скрепок и наложения их на колбасный батон содержит обжимные механизмы 1 и 2 для колбасной оболочки, на одном из которых укреплен узел формования скрепок 3, включающий матрицу 4 и пуансон 5, направляющий канал 6 для скрепок 3 с ползуном 7, толкатель 8 для подачи скрепок 3 в канал 6, установленный с возможностью взаимодействия с матрицей 4, нож 9 для разделения батонов, а на другом обжимном механизме - вкладыш 10 для замыкания скрепки 3. На обжимном механизме 1 на входе в направляющий канал 6 (перпендикулярно ему) установлены два обращенных навстречу один другому и расположенных по разные стороны пуансона 5 подпружиненных клиновидных фиксатора 11 и 12, смонтированных с возможностью возвратно-поступательного перемещения. Толкатель 8 имеет кулачок 13, при взаимодействии которого с матрицей 4 осуществляется отвод толкателя 8 в исходное положение, и кулачок 14, при взаимодействии которого с матрицей 4 осуществляется подача скрепки 3 в направляющий канал 6.

Подпружиненные фиксаторы 11 и 12 выполнены с заходными скосами 15 и с запирающими скосами 16, а их торцовые кромки 17 образуют калибровочное окно.

Устройство работает следующим образом.

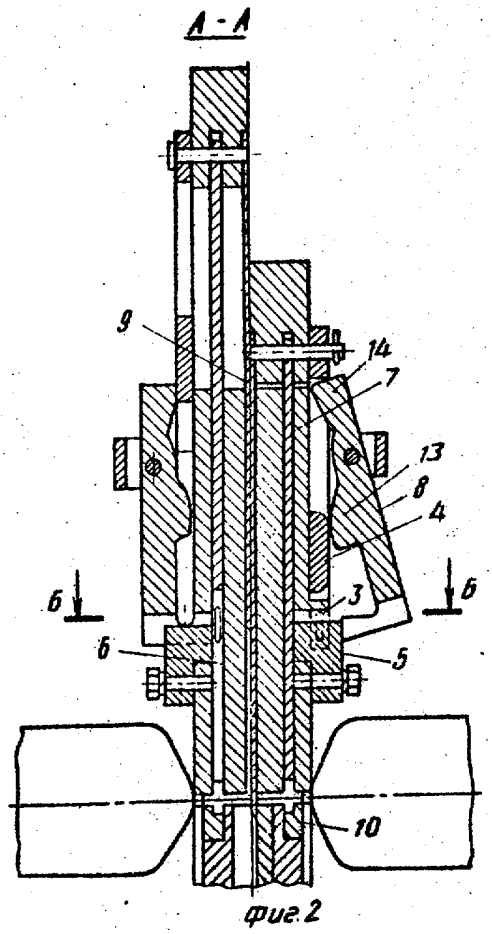
В исходном положении обжимной механизм 1, матрица 4, ползун 7 и нож 9, образующие своеобразную гребенку, находятся в крайнем верхнем положении, а обжимной механизм 12 - в крайнем нижнем положении. При этом на пуансоне 5 механизма для образования скрепок 3 находится готовая скрепка 3. В результате движения обжимных механизмов 1 и 2 навстречу друг другу происходит пережим заполненной фаршем оболочки, в результате образуется шейка в виде жгута между двумя батонами. Одновременно в зоне механизма для образования скрепок подается проволока, а толкатель 8, наезжая кулачком 14 на матрицу 4, перемещает готовую скрепку 3 по пуансону 5. Наезжая на заходные скосы 15 фиксаторов 11 и 12, скрепка 3 под воздействием толкателя 8 раздвигает фиксаторы 11 и 12 до упора, при этом между ними образуется калибровочное окно, проходя через которое скрепка 3 деформируется и калибруется до нужного размера. Пройдя через калибровочное окно скрепка 3 попадает в направляющий канал 6. Затем приводится в движение гребенка. При этом движущая матрица 4 наезжает на кулачок 13 и отводит толкатель 8 в исходное положение, а фиксаторы 11, 12 под воздействием пружин сходятся и запирающими скосами 16 проталкивают скрепку 3 в направляющий канал 6. При дальнейшем движении гребенки вниз ползун 7 захватывает скрепку 3, перемещает ее по направляющему каналу 6 и накладывает ее на заранее образованную шейку между батонами, взаимодействуя с вкладышем 10, скрепка 3 замыкается на шейке батона. В это время нож 9 разрезает шейку, отделяя гото-

вый батон. Одновременно с этим матрица 4 отрезает заготовку из проволоки и, взаимодействуя с пуансоном 5, формирует скрепку 3. После окончания рабочего цикла зажимы 1 и 2, а также гребенка отводится в исходное положение, освобождая разрезанный и обжатый скрепками колбасный батон.

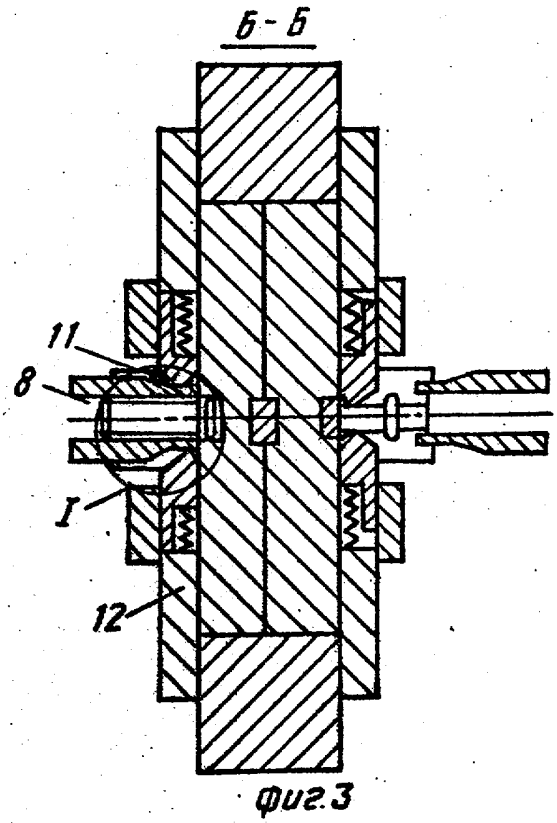
Снабжение устройства подпружиненными клиновидными фиксаторами позволяет повысить надежность и долговечность работы устройства за счет придания скрепке достаточно точных размеров, с параллельными ножками и без заусенцев, что в итоге практически исключает перекосы скрепки в процессе ее движения в направляющем канале, повреждение колбасной оболочки при постановке и обжатии скрепки, и уменьшает износ отдельных узлов устройства. Данное устройство может содержать дополнительную пару обжимных механизмов для одновременного наложения двух скрепок на колбасный батон.

Формула изобретения

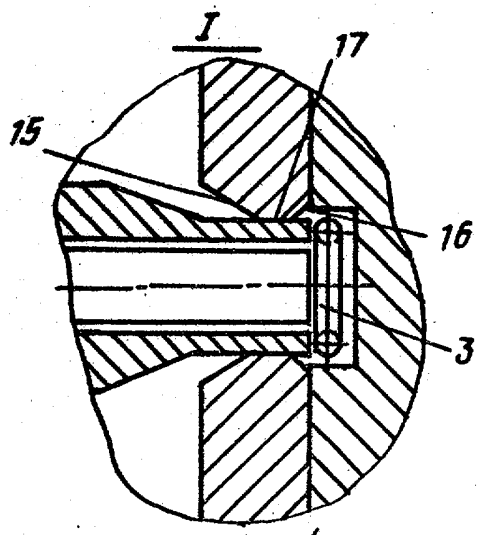
Устройство для образования скрепок и наложения их на колбасные батоны, включающее пару обжимных механизмов для колбасной оболочки, один из которых содержит направляющий канал для скрепок с ползуном, толкатель для подачи скрепок в канал, нож для разделения батонов и узел формования скрепок, включающий матрицу и пуансон, а другой обжимной механизм - вкладыш для замыкания скрепок, о т л и ч а ю щ е е с я тем, что, с целью повышения надежности и долговечности устройства, на обжимном механизме на входе в направляющий канал, перпендикулярно ему установлены два обращенных навстречу один другому и расположенных по разные стороны пуансона подпружиненных клиновидных фиксатора, смонтированных с возможностью возвратно-поступательного перемещения.



фиг.2



фиг.3



Фиг.4

Составитель А.Грызунов
Редактор М.Недолуженко Техред М.Дидык Корректор В.Гирняк

Заказ 671 Тираж 379 Подписное
ВНИИПИ Государственного комитета по изобретениям и открытиям при ГКНТ СССР
113035, Москва, Ж-35, Раушская наб., д. 4/5

Производственно-издательский комбинат "Патент", г. Ужгород, ул. Гагарина, 101