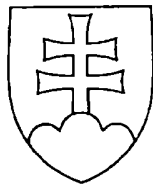


SLOVENSKÁ REPUBLIKA

(19) SK



ÚRAD
PRIEMYSELNÉHO
VLASTNÍCTVA
SLOVENSKEJ REPUBLIKY

ZVEREJNENÁ
PATENTOVÁ PRIHLÁŠKA

- (22) Dátum podania prihlášky: 30. 8. 2001
(31) Číslo prioritnej prihlášky: 09/732 471
(32) Dátum podania prioritnej prihlášky: 7. 12. 2000
(33) Krajina alebo regionálna organizácia priority: US
(40) Dátum zverejnenia prihlášky: 7. 10. 2003
Vestník ÚPV SR č.: 10/2003
(62) Číslo pôvodnej prihlášky
v prípade vylúčenej prihlášky:
(86) Číslo podania medzinárodnej prihlášky
podľa PCT: PCT/US01/27080
(87) Číslo zverejnenia medzinárodnej prihlášky
podľa PCT: WO02/45944

(11), (21) Číslo dokumentu:

846-2003

(13) Druh dokumentu: A3

(51) Int. Cl.⁷:

B31B 1/28

(71) Prihlasovateľ: HUHTAMAKI CONSUMER PACKAGING, INC., DeSoto, KS, US;

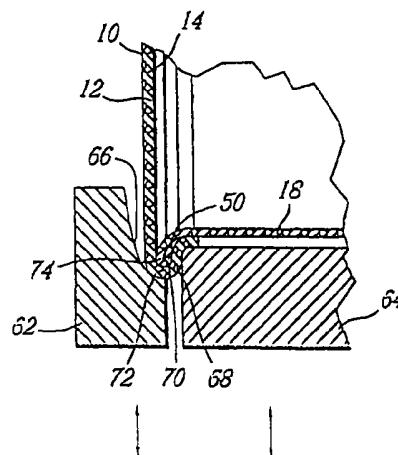
(72) Pôvodca: Robertson Ronald D., Kansas City, MO, US;

(74) Zástupca: ROTT, RŮŽIČKA & GUTTMANN, v. o. s., Bratislava, SK;

(54) Názov: Spôsob a zariadenie na vytvorenie koncovej časti dávkovacieho zásobníka omáčok

(57) Anotácia:

Spôsob a zariadenie na vytvorenie koncovej časti dávkovacieho zásobníka používaného na uchovávanie a dávkovanie omáčky. Plochý koncový kotúč (18) je pridržiavaný v prenosovom vrecku (26) a posunovaný lisovníkom (28) otvormi (36, 38) lisovnice (27), ktoré majú menší priemer, než je priemer kotúča (18). Lisovací blok (32, 34) ohýba obvodovú časť kotúča (18) do lemu (48). Lisovník (28) vkladá kotúč (18) do otvoreného konca (16) telesa (10) zásobníka a proti trňu (42) umiestnenému tak, aby koncová časť telesa (10) zásobníka prechádzala za lem (48). Pôsobením tepla sa roztavia termoplastické povlaky (14, 20) na kotúči (18) a telese (10) zásobníka. Obrubovacie zariadenie (62, 64) obrúbí koncovú časť telesa (10) zásobníka do príruby (68), ktorá sa ohne proti kotúču (18) a zloží lem (48), aby sa vytvorila hrana (70) zdvojená cez obvodobú oblasť kotúča (18). Termoplastické povlaky (14, 20) sa spoja, aby sa privarila príruha (68) ku kotúču (18) s hranou (70) uzavretou medzi nimi.



lepidlá musia spĺňať potravinárske akostné štandardy. Také lepidlá sú pomerne nákladné a komplikujú výrobný proces, pretože lepidlo sa musí ohriať a presne naniesť. Lepidlo sa obvykle nanesie ako húsenica alebo pásik, ktoré musia byť nepretržité okolo celého obvodu kotúča, aby sa zabránilo unikaniu omáčky okolo okraja kotúča. Neopracovaný okraj kotúča musí byť izolovaný od omáčky lepidlom tak, aby sa zabránilo aby sa omáčka "nepremáčala" do kartónového okraja kotúča. Problémy môžu nastať tiež preto, že nanášané lepidlá nevykazujú dobrú odolnosť proti teplote alebo chemikáliám a tým je obmedzený typ výrobkov, ktoré môžu byť balené a dávkované zo zásobníku. V minulosti bol koncový kotúč obvykle osadený v určitej vzdialenosti smerom dovnútra od konca telesa zásobníka. To spôsobuje, že objem telesa zásobníka, ktorý je umiestnený nad kotúčom nemôže obsahovať omáčku a kapacita zásobníka je preto obmedzená. Ak pôsobí v priebehu dávkovania omáčky tlak, koncový kotúč sa môže odchýliť a tak vytvoriť problémy ako je špliechanie alebo rozdiely v množstve omáčky, dávkovanej od cyklu k cyklu.

Podstata vynálezu

Podľa predloženého vynálezu bola vyvinutá zdokonalená koncová konštrukcia dávkovacích zásobníkov, ktoré obsahujú omáčky alebo iné potraviny. U zdokonalenej koncovej konštrukcie má koncový kotúč zásobníka obvodový lem, ktorý je zložený sám o sebe späť, zatiaľ čo prírubu na koncovej časti telesa zásobníka je obrúbená proti vonkajšej ploche koncového kotúča a v tejto polohe za tepla zvarená. Neopracovaný okraj kotúča je izolovaný od omáčky, pretože je uzavretý medzi prírubou a kotúčom. Tiež je vytvorená pevnejšia koncová konštrukcia následkom dvojitej hrúbky, vzniknutej zloženým presahujúcim lemom a tiež ďalšou vrstvou, vzniknutou obrúbením príruby pozdĺž obvodovej časti kotúča. Dosiahnu sa však ešte ďalšie výhody.

Predložený vynález je smerovaný na spôsob a zariadenie pre účinnú a spoľahlivú výrobu koncovej konštrukcie tohto typu ekonomickým spôsobom. Predovšetkým je úlohou vynálezu vytvoriť spôsob a zariadenie, ktoré umožňuje vytvoriť obvodový lem na koncovom kotúči vložením kotúča do otvoreného

konca telesa zásobníka do zvolenej polohy, obrúbením koncovej časti telesa zásobníka, aby sa vytvorila príruha, ktorá sa prehne cez lem kotúča, aby sa vytvorila dvojité hrana v obvodovej oblasti kotúča a potom sa príruha za tepla utesní tak, aby hrana a jej neopracovaný okraj bol uzavretý medzi prírubou a kotúčom. Tento spôsob vytvorenia konca zabraňuje vyvretiu "za tepla tavitelných" lepidiel, ktoré boli doposiaľ používané na prilepenie koncového kotúča na miesto, do tohto typu potravinárskeho zásobníku.

Podľa predloženého vynálezu, kotúč môže mať spočiatku rovinný tvar a byť v prenosovom vrecku. Do činnosti sa uvedie kotúčový lisovník, ktorým sa kotúč presune z prenosového vrecka otvorom v lisovnici, ktorý má menší priemer než je priemer kotúča. Tak sa obvod disku zloží alebo prehne v pravom uhle, aby sa vytvoril obvodový lem na kotúči. Lisovník môže mať dve časti, ktoré postupne zmenšujú priemer, aby sa uľahčilo vytvorenie lemu.

Kotúčový lisovník pokračuje v činnosti tak, aby sa kotúč vložil do otvoru dávkovacieho konca telesa zásobníka a proti trňu, ktorý predstavuje zarážku na presné umiestnenie kotúča v zásobníku. Keď trň pridržiava kotúč v správnej polohe, obrubovacie zariadenie deformuje koncovú časť telesa zásobníka smerom dovnútra, aby sa vytvorila príruha, ktorá je prehnutá cez kotúč. Ako sa príruha skladá smerom dovnútra od telesa zásobníka, skladá sa lem proti kotúču, aby sa vytvorila dvojité hrana na obvodovej oblasti kotúča.

Tesne pred obrubovacou operáciou, sa môže pôsobiť teplom, aby sa rozstavili termoplastické povlaky na telese zásobníka a kotúči. Keď sa časti spolu zalemujú dohromady, termoplasty sa vzájomne zlepia a plasty vytvoria zvar a utesnia obvod kotúča k bočnej stene zásobníka. Hrana a jej neopracovaný kartónový okraj sú tak uzavreté a utesnené medzi prírubou a kotúčom, takže kartónový okraj je izolovaný od omáčky obsiahnutej v zásobníku.

Ostatné a ďalšie úlohy vynálezu, spolu s jemu prislúchajúcimi znakmi novosti budú zrejmé z nasledujúceho opisu.

Prehľad obrázkov na výkrese

Príkladné uskutočnenie predloženého vynálezu je znázornené na pripojených výkresoch, kde sú rovnaké vzťahové značky použité na označenie rovnakých častí a kde:

obr. 1 je schematický bokorys zariadenia vytvoreného podľa výhodného uskutočnenia predloženého vynálezu a použitého na vykonávanie spôsobu výroby koncovej časti dávkovacieho zásobníka omáčok, ktorá má za účelom ilustrácie oddelené časti;

obr. 2 je rez 2-2 z obr. 1 v smere šípok a schematicky znázorňuje kotúč presunovaný kotúčovým lisovníkom otvorom v lisovnici, aby sa vytvoril obvodový lem na kotúči podľa výhodného uskutočnenia predloženého vynálezu;

obr. 3 je rez podobný rezu z obr. 2, ale schematicky znázorňujúci presun kotúčového lisovníka na vloženie kotúča do koncovej časti telesa zásobníka proti statickému trňu;

obr. 4 je čiastočný rez koncovou časťou zásobníka, znázorňujúci spôsob, akým môže byť podľa vynálezu uplatnené teplo;

obr. 5 je čiastočný rez vo zväčšenej mierke, znázorňujúci nástroj, ktorý môže byť použitý na obrúbenie koncovej časti zásobníka podľa vynálezu; a

obr. 6 je rez koncovou časťou telesa zásobníka po obrúbení proti koncovému kotúču.

Príklady uskutočnení vynálezu

Predložený vynález poskytuje spôsob a zariadenie na vytvorenie koncovej časti zásobníka takého typu, ktorý obsahuje omáčky a iné potraviny a je určený na ich dávkovanie. Tento typ dávkovacieho zásobníku, všeobecne opísaný v patente US 4 432 473 (MacEwen), je s ručnou dávkovacou pištoľou, ktorá sa používa so zásobníkom, aby sa mohla dávkovať omáčka. Skôr uvedený patent

Mac Ewena je tu zahrnutý v odkazoch ako všeobecná konštrukcia dávkovacieho zásobníka omáčok takého typu, ktorého sa predložený vynález týka.

S odkazom na výkresy podrobnejšie a najprv na obr. 1, teleso 10 zásobníka tvorí zásobník, majúci dutý vnútrajšok, ktorý obsahuje omáčku a iné potraviny. Teleso 10 zásobníka má valcovú bočnú stenu 12, ktorá je výhodne akostný potravinársky kartón potiahnutý fóliou, zvinutý do tvaru valca. Bočná stena 12 má prekrývajúcu sa oblasť, tvoriacu šev (neznázornený), ktorý je vhodne zaistený, aby sa vytvoril zásobník s nepriepustnou konštrukciou. Ako vnútorné tak vonkajšie plochy bočnej steny 12 sú výhodne potiahnuté termoplastom, prednostne polyetylénom. Termoplastový povlak 14 vnútornej plochy bočnej steny 12 je označený na obr. 1. Teleso 10 zásobníka má koniec 16, ktorý je spočiatku otvorený a umiestnený na dávkovacom konci zásobníka. Protiľahlý koniec telesa 10 zásobníka je vybavený zátkou (neznázornená), ktorá sa môže posunovať do telesa 10 zásobníka pre dávkovanie obsahu, ako je uvedené v patente US č. 4 432 473.

Podľa predloženého vynálezu, sa koncový kotúč 18 vloží do dávkovacieho konca 16 telesa 10 zásobníka. Kotúč 18 môže byť najprv v tvare rovinnej dosky, majúcej kruhový okraj a termoplastový povlak 20 na svojich oboch rovinných plochách. Povlak 10 je prednostne z polyetylénu a na smerom nahor obrátenej ploche kotúča 18. Kotúč 18 je vybavený jedným alebo viacerými ventilovými otvormi 22, ktorými môže byť omáčka, obsiahnutá v telese 10 zásobníka, dávkovaná. Kotúč 18 má priemer väčší než je vnútorný priemer steny 12 zásobníka.

Kotúč 18 sa najprv umiestni na prstencovitý výstupok 24, ktorý je obrátený smerom nahor vo vnútri prenosového vrečka 26, vytvoreného v lisovnici 27. Kotúč 18 je výhodne orientovaný v horizontálnej rovine na výstupku 24.

Kruhový kotúčový lisovník 28, nesený na ramene 30, sa najprv umiestni pod vrečko 26 a kotúč 18. Nad lisovníkom 28 je umiestnený lisovací blok 32, ktorý je vybavený otvorom 34. Otvor 34 má spodnú časť 36, ktorá má menší priemer než kotúč 18. Ihneď nad spodnou časťou 36 má otvor 34 ďalšiu časť 38, ktorá má menší priemer než spodná časť 36 otvoru 34 a tento priemer časti

38 je v podstate rovnaký alebo nepatrne menší než je vnútorný priemer bočnej steny 12 zásobníka. Priemer hlavy lisovníka 28 je menší než priemer časti 38 otvoru 38 asi o dvojnásobok hrúbky kotúča 18. Zaoblené osadenie 40 oddeľuje obe časti 36 a 38.

Teleso 10 zásobníka sa drží nad lisovacím blokom 32 s trňom 42 umiestneným tesne vo vnútri telesa 10 zásobníka a v určitej vzdialenosti nad otvoreným koncom 42. Koncová časť 44 telesa 10 zásobníka prechádza nadol za trň 42.

Aby sa mohol vložiť kotúč 18 do dávkovacieho konca 16 telesa 10 zásobníka a mohla sa dokončiť konštrukcia zásobníka, kotúčový lisovník 28 sa najprv zdvihne, ako je znázornené smerovou šípkou 46 na obr. 1. Kotúčový lisovník 28 sa pohybuje prenosovým vreckom 26 a tým nadvihne kotúč 18 z výstupku 24 a pohybuje ním smerom k nad ním ležiacemu lisovaciemu bloku 32. Ako sa kotúč 18 dvíha lisovníkom 28 do spodnej polohy 36 otvoru 34, obvodová časť kotúča 18 sa ohýba alebo skladá smerom nadol vzhľadom na to, že kotúč 18 má väčší priemer v porovnaní s časťou 36 otvoru. Keď kotúč 18 pokračuje v dvíhaní lisovníkom 28 do časti 38 otvoru 34, obvodová časť kotúča 18 sa deformuje do tvaru vyčnievajúceho lemu 48, ktorý je znázornený na obr. 2. Lem 48 končí v okraji 50, ktorý je aspoň časťou neopracovaného okraja kartónu.

Tým, že je priemer lisovníka 28 menší než priemer časti 38 otvoru o dvojnásobok hrúbky kotúča 18, lem 48 je úhľadne ohnutý okolo obvodu lisovníka 28 medzi okrajom lisovníka 28 a stenou časti 38 otvoru 34. Ohnutie lemu v oboch častiach 36 a 38 otvoru 34 postupne znižuje napätie a zlepšuje ohýbanie lemu 48.

Teraz s odkazom na obr. 3, kotúčový lisovník 28 pokračuje v pohybe smerom nahor a dvíha kotúč 18 von z otvoru 34 a potom vkladá kotúč 18 do otvoreného konca 16 telesa 10 zásobníka. Kotúčový lisovník 28 posunuje kotúč 18 do telesa 10 zásobníku, dokiaľ sa nedotkne trňa 42, ktorý slúži ako zarážka na presné umiestnenie kotúča 18 vzhľadom na koniec 16 telesa 10 zásobníka. Lem 48 prilieha k vnútornej ploche steny 12 zásobníka. Poloha trňa 42 je taká,

aby koncová časť 44 telesa 10 zásobníka prechádzala úplne pod okraj 50 lemu 48.

Koniec kotúče 18 je možné pridržiavať v polohe proti trňu 42 akýmkoľvek vhodným spôsobom tak, aby mohol byť kotúčový lisovník 28 vysunutý z telesa 10 zásobníka, ako je znázornené smerovou šípkou 52 na obr. 3. Ako je schematicky znázornené na obr. 4, vyhrievacie zariadenie obsahuje dutý vyhrievací blok 54 uložený na základe 56. Do bloku 54 sa zavádza ohriaty vzduch, ktorý je označený šípkou 58 a ktorý prechádza do vnútorného priestoru bloku 54 a kanálmi 60 proti prilahlým spojovaným plochám obvodu kotúča 18, lemu 48 a vyčnievajúcej koncovej časti 44 telesa 10 zásobníka. Ohriaty vzduch roztavuje termoplastické povlaky 14 a 20 steny zásobníka a kotúča 18.

Ihneď potom sa zásobník oddelí od vyhrievacieho bloku 54. Ako je znázornené na obr. 5, pár obrubovacích matric 62 a 64 sa potom použije na vytváranie obrubovacej sily na koncovú časť 44 zásobníka. Matrica 62 má zakrivenú plochu 66, ktorá sa privedie proti koncovej časti 44, aby sa ohla smerom dovnútra a vytvorila otočenú prírubu 68. Druhá obrubovacia matrica 64 pritlačuje prírubu 68 proti obvodovej oblasti kotúča 18. Keď sa prírubu 68 vytvorí a ohne proti kotúču 18, obrubovacia operácia ohne lem 48 proti obvodovej oblasti kotúča 18, aby sa lem pretvaroval do ostria 70, ktoré je dvojité cez obvodovú časť koncového kotúča 18. Okrajová časť príruby 68 prechádza smerom dovnútra pod okraj 50 lemu 48 tak, aby úplne celý lem 48, vrátane okraja 50, bol vložený medzi prírubu 58 na jednej strane a kotúč 18 na druhej strane.

Keď sa súčasti pritlačia vzájomne k sebe v priebehu obrubovacej operácie, roztavené termoplasty je zlepia dohromady a vytvorí sa pevný zvar, ktorý tesní obvod kotúča 18 k bočnej stene 12 zásobníka. Termoplasty sa zvaria teplotom a vytvoria spoj medzi osadením 72, ktoré je vytvorené tam, kde je prírubu 68 ohnutá z telesa 10 zásobníka a priehybom 74 vytvoreným tam, kde je hrana 70 zdvojená od obvodu kotúča 18. Tento tepelný zvar a spoj uzaviera hranu 70 a neopracovaný okraj 50 v oblasti medzi kotúčom 18 a prírubou 68, s utesnením a spojom medzi priehybom 74 a bočnou stenou 12 zásobníka tiež napomáha izolácii hrany 70 a predovšetkým okraja 50 od omáčky, ktorá je potom obsiahnutá v telese 10 zásobníka.

Zatiaľ čo spôsob podľa predloženého vynálezu sa vykonáva s použitím opísaného zariadenia, je nutné upozorniť, že je možné použiť aj iné typy zariadení na vytvorenie koncovej časti dávkovacieho zásobníka. Je tiež nutné upozorniť, že spôsob podľa predloženého vynálezu je možné použiť na vytvorenie koncových častí iných typov potravinárskych zásobníkov, vrátane viečok, ktoré tvoria kryty pre potravinárske obaly rôznych typov.

Z vyššie opísaného je zrejmé, že predložený vynález veľmi dobre spĺňa všetky tu uvedené účely a úkoly a má ešte ďalšie výhody, ktoré sú zrejmé a sú tejto konštrukcii vlastné.

Je nutné poznamenať, že je možné použiť určité znaky a ďalšie subkombinácie a je možné ich použiť bez odkazov na ďalšie znaky a subkombinácie. Ty sú zahrnuté v rozsahu nárokov.

Pretože je možno vyrobiť mnoho uskutočnení vynálezu bez toho, aby sa odchyľilo z rozsahu vynálezu, je nutné poznamenať, že všetky tu uvedené skutočnosti alebo znázornené na pripojených výkresoch sa musia považovať len za ilustratívne a nie sú limitujúce.

P A T E N T O V É N Á R O K Y

1. Spôsob spájania koncového kotúča s telesom zásobníka u dávkovacieho zásobníka, používaného na uchovávanie a dávkovanie omáčky, **vyznačujúci sa tým**, že zahrnuje nasledujúce operácie: na koncovom kotúči sa vytvorí obvodový lem; koncový kotúč sa vloží do telesa zásobníka s lemom prilahlým k tomuto telesu; obrúbi sa koncová časť telesa zásobníka, aby sa vytvorila príruha vyčnievajúca z kotúča a súčasne sa ohne lem, aby sa vytvorila hrana, ktorá je dvojito ohnutá po obvode kotúča; a príruha sa proti kotúču utesní, pričom hrana je uzavretá medzi prírubou a kotúčom.
2. Spôsob podľa nároku 1, **vyznačujúci sa tým**, že operácia utesnenia príruby proti kotúču sa vykonáva vzájomným tepelným utesnením.
3. Spôsob podľa nároku 2, **vyznačujúci sa tým**, že kotúč a teleso zásobníka sa vybaví termoplastickými povlakmi a operácia utesnenia príruby proti kotúču sa vykonáva pôsobením tepla na prírubu a kotúč pred uskutočnením obrubovacej operácie, aby sa tieto povlaky roztavili a pri vykonávaní obrubovania sa uskutočnilo spojenie príruby s kotúčom.
4. Spôsob podľa nároku 1, **vyznačujúci sa tým**, že operácia vytvorenia obvodového lemu na koncovom kotúči zahrnuje pretvarovanie obvodovej časti kotúča do tohto lemu.
5. Spôsob podľa nároku 4, **vyznačujúci sa tým**, že operácia pretvarovania obvodovej časti kotúča zahrnuje pretlačenie kotúča otvorom lisovnice,

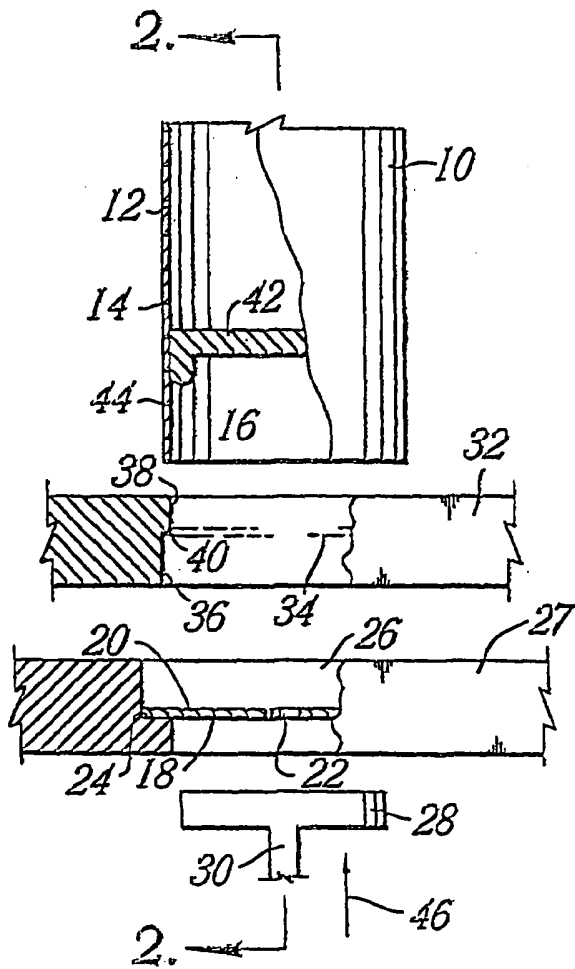
ktorý má menší priemer než kotúč na ohnutie obvodovej časti kotúča a vytvorenie lemu.

6. Spôsob podľa nároku 4, **vyznačujúci sa tým**, že kotúč a teleso zásobníka sa vybaví termoplastickým povlakom a operácia utesnenia príruby zahŕňa pôsobenie tepla na prírubu a kotúč na roztavenie povlakov a tepelné spojenie príruby s kotúčom.
7. Spôsob zhotovenia konca obalu na uchovávanie a dávkovanie omáčky, **vyznačujúci sa tým**, že zahŕňa nasledujúce operácie: vytvorí sa v podstate valcové teleso zásobníka majúce otvorený koniec; vytvorí sa v podstate rovinný koncový kotúč majúci obvodový lem vyčnievajúci v podstate v pravom uhle z obvodu kotúča a končiaci okrajom; koncový kotúč sa vloží do otvoreného konca telesa zásobníka s lemom priľahlým k telesu zásobníka a koncová časť telesa zásobníka vyčnieva za kotúč a lem; koncová časť sa obrúbi proti kotúču, aby sa koncová časť vytvarovala do príruby a aby sa lem zložil do hrany dvojito ohnutej na kotúči; a prírubu sa utesní k hrane a kotúču s hranou a okrajom uzavretým medzi prírubou a kotúčom.
8. Spôsob podľa nároku 7, **vyznačujúci sa tým**, že obsahuje operáciu pretvorenia obvodovej časti koncového kotúča, aby sa na ňom vytvoril lem.
9. Spôsob podľa nároku 8, **vyznačujúci sa tým**, že operácia deformovania obvodovej časti kotúča zahŕňa pretlačenie kotúča otvorom lisovnice, ktorý má menší priemer než je priemer kotúča na ohnutie obvodovej časti kotúča a vytvorenie lemu.

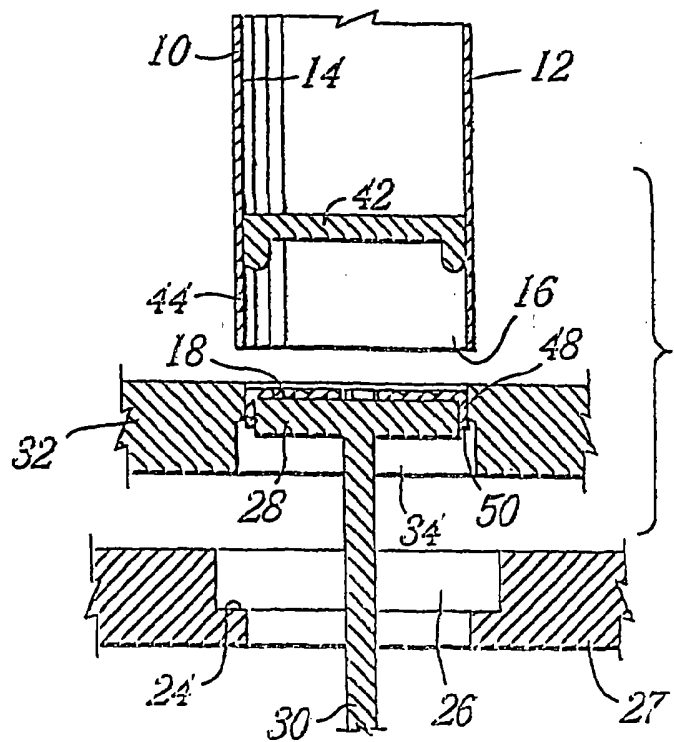
10. Spôsob podľa nároku 7, **vyznačujúci sa tým**, že kotúč a teleso zásobníka sa vybaví termoplastickými povlakmi a operácia utesnenia príruby k hrane a kotúču zahrnuje pôsobenie tepla na prírubu a kotúč pred uskutočnením obrubovacej operácie na roztavenie povlakov a tepelné utesnenie príruby k hrane a kotúču pri uskutočnení obrubovacej operácie.
11. Spôsob zostavenia koncového kotúča a telesa potravinárskeho zásobníka, kde obe tieto časti sú vybavené termoplastickým povlakom, **vyznačujúci sa tým**, že zahrnuje nasledujúce operácie: kotúč sa ohne na svojej obvodovej časti, aby sa na kotúči vytvoril obvodový lem; kotúč sa vloží do telesa zásobníka tak, aby koncová časť telesa zásobníka vyčnievala za lem; na koncovú časť a kotúč sa pôsobí teplom, aby sa povlaky roztavili; a koncová časť telesa zásobníka sa pretvaruje dovnútra, aby sa vytvorila príruha, vyčnievajúca pozdĺž kotúča, týmto pretvorením sa zloží lem tak, aby sa vytvorila hrana, zdvojená okolo kotúča a povlaky pôsobením tepla utesnia príruby ku kotúču a hrana sa uzavrie medzi prírubu a kotúč.
12. Spôsob podľa nároku 11, **vyznačujúci sa tým**, že operácia ohnutia koncového kotúča zahrnuje pretlačenie kotúča otvorom lisovnice, ktorý má menší priemer, než je priemer kotúče, aby sa ohla obvodová časť kotúča do lemu.
13. Zariadenie na spojenie v podstate rovinného koncového kotúča do v podstate valcového telesa zásobníka, určeného na uchovávanie a dávkovanie omáčky, **vyznačujúce sa tým**, že uvedené zariadenie obsahuje: vrečko na uchovávanie a pridržiavanie uvedeného kotúča; lisovnicu majúcu v podstate kruhový otvor, ktorý má menší priemer, než je priemer kotúča a v podstate rovnaký, ako je vnútorný priemer telesa zásobníka; lisovník predstaviteľný tak, aby posunoval kotúč z vrečka otvorom lisovnice na pretvorenie obvodovej časti kotúča do tvaru obvodového lemu, vyčnievajú-

14. Zariadenie podľa nároku 13, **vyznačujúce sa tým**, že otvor lisovnice obsahuje prvú a druhú časť, ktorými je kotúč postupne pretlačovaný lisovníkom, kde druhá časť má menší priemer než prvá časť.

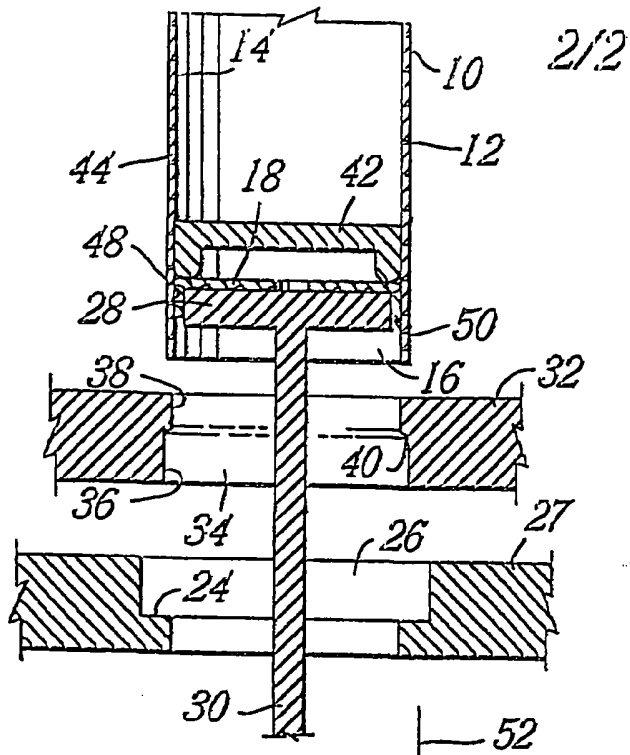
1/2



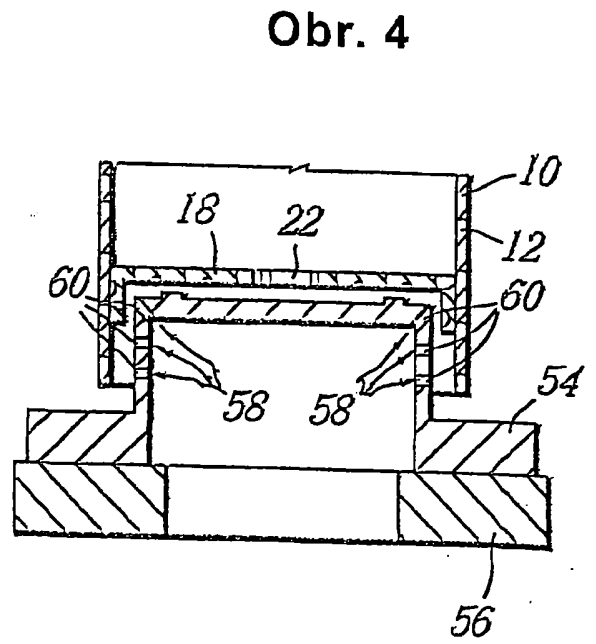
Obr. 1



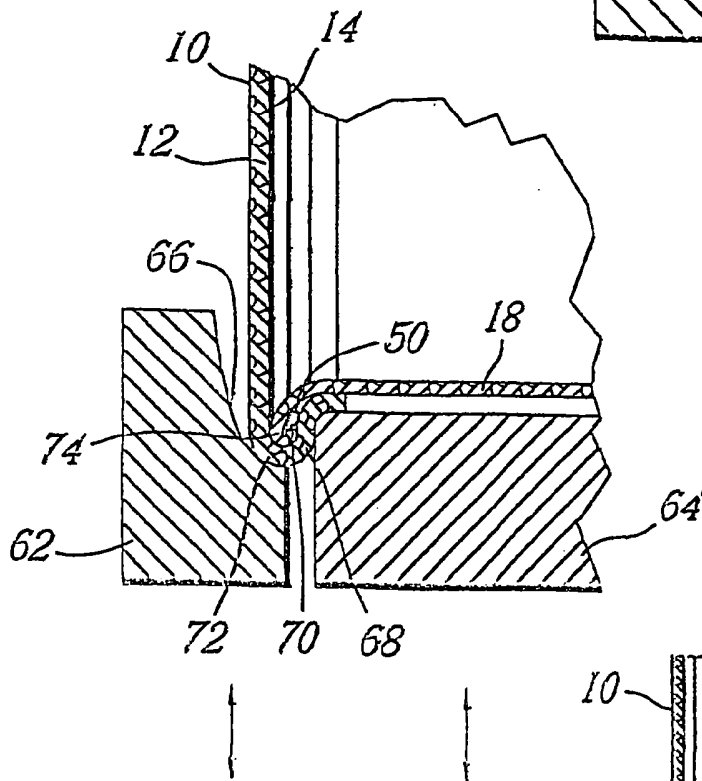
Obr. 2



Obr. 3



Obr. 4



Obr. 5

Obr. 6

