



ДЕРЖАВНА СЛУЖБА
ІНТЕЛЕКТУАЛЬНОЇ
ВЛАСНОСТІ
УКРАЇНИ

УКРАЇНА

(19) UA

(11) 84449

(13) U

(51) МПК

A23G 9/28 (2006.01)

(12) ОПИС ДО ПАТЕНТУ НА КОРИСНУ МОДЕЛЬ

(21) Номер заявки: **u 2013 03895**

(22) Дата подання заявки: **29.03.2013**

(24) Дата, з якої є чинними
права на корисну
модель: **25.10.2013**

(46) Публікація відомостей
про видачу патенту: **25.10.2013, Бюл.№ 20**

(72) Винахідник(и):

Димаєв Сергій Олександрович (UA)

(73) Власник(и):

**Димаєв Сергій Олександрович,
Кіндійське шосе, 40, кв. 143, м. Херсон,
73000 (UA)**

(54) АВТОМАТ ВЕРТИКАЛЬНОЇ РОЗФАСОВКИ В'ЯЗКИХ ХАРЧОВИХ ПРОДУКТІВ

(57) Реферат:

Автомат вертикальної розфасовки в'язких харчових продуктів, що складається з станини, на якій розташовані барабан з плівкою, блок формування рукава з плівки, блок подачі продукту, блок формування готової упаковки, наповненої продуктом, механізму приводу і блока управління, причому блок формування готової упаковки виконаний у вигляді рухомого стола, на якому розташовані блок штовхачів, блок матриць і рухомий блок відрізного ножа, а також блок підготовки дроту, причому за один цикл рухомий стіл здійснює вертикальний зворотно-поступальний рух.

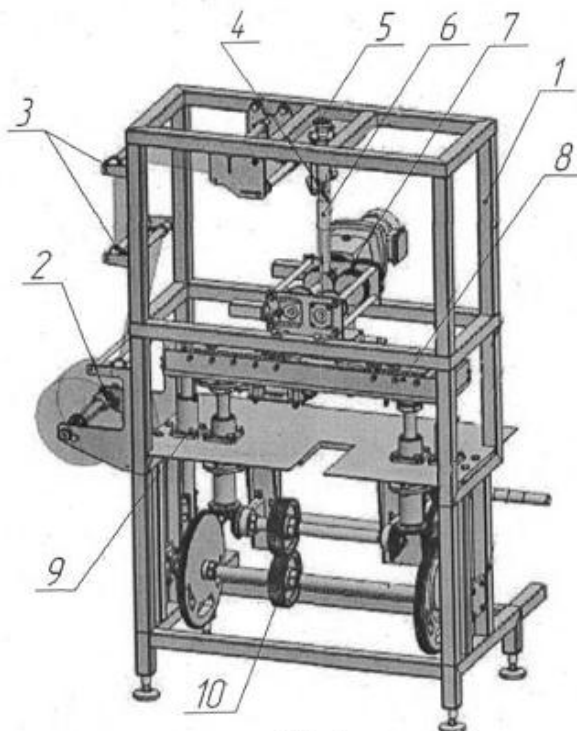


Fig. 1

UA 84449 U

Корисна модель належить до обладнання призначеного для автоматичного фасування і упаковки в'язких харчових продуктів і може бути використане в харчовій промисловості.

Відомий розфасовочно-пакувальний автомат рідких та в'язких продуктів DXDJ-800 (www.agroserve.ru - прототип), що складається з станини, на якій розташовані барабан з плівкою, блока формування рукава з плівки, блока подачі продукту, блока формування готової упаковки, наповненої продуктом, механізму приводу та блока керування. Недоліком даного автомата є висока складність конструкції, низька якість розфасовки та невелика точність дозування.

В основу корисної моделі покладена задача створити такий автомат вертикальної розфасовки в'язких харчових продуктів, в якому за рахунок конструктивних особливостей, можливо, було б спростити конструкцію, і забезпечити високу точність дозування.

Дана задача досягається тим, що в автоматі вертикальної розфасовки в'язких харчових продуктів, що складається з станини, на якій розташовані барабан з плівкою, блок формування рукава з плівки, блок подачі продукту, блок формування готової упаковки, наповненої продуктом, механізму приводу і блока управління, причому блок формування готової упаковки виконаний у вигляді рухомого стола, на якому розташовані блок штовхачів, блок матриць і рухомий блок відрізного ножа, а також блок підготовки дроту, причому за один цикл рухомий стіл здійснює вертикальний зворотно-поступальний рух.

У запропонованому автоматі вертикальної розфасовки в'язких харчових продуктів, виконання блока формування готової упаковки у вигляді рухомого стола, на якому розташований блок штовхачів, блок матриць і рухомий блок відрізного ножа, а також блок підготовки дроту, причому за один цикл рухомий стіл здійснює вертикальний зворотно-поступальний рух, дозволяє спростити конструкцію, і підвищити якість та точність дозування.

На фіг. 1 зображено автомат вертикальної розфасовки в'язких продуктів, на фіг. 2 - рухомий стіл.

Автомат вертикальної розфасовки в'язких продуктів складається з рами 1, на якій розташований блок кріплення барабана плівки 2, блок направляючих плівки 3, блок формування рукава 4, блок подачі продукту 5, блок запаювання рулону 6, блок протяжки плівки 7, блок формування готової упаковки 8, блок підготовки дроту 9, блок приводу 10. Блок формування готової упаковки 8, складається з рухомого стола 11, на якому розташований блок подачі дроту 12, блок пуансонів кліпс і штовхачів 13 із копіром упору пуансонів 14, блок матриць 15, копір матриці формовки кліпс 16, а також вузол відрізного ножа 17.

Автомат вертикальної розфасовки в'язких продуктів працює наступним чином.

З блоку барабана плівки 2, плівка через напрямний блок 3 надходить до блоку формування рукава 4, де їй надається циліндрична форма з нахлистом. Після чого в блоці запаювання 6 здійснюється запаювання рукава для забезпечення його герметичності. У процесі формування і запаювання рукава, він в блоці подачі продукту 5 наповнюється продуктом. Запааний і наповнений рукав потрапляє в зону роботи рухомого стола 12.

Рухомий стіл 12 за один цикл, за який виробляється одна упаковка, здійснює зворотно-поступальний рух у вертикальному напрямку. За цей цикл блок пуансонів кліпс і штовхачів 14, здійснює зворотно-поступальний рух у горизонтальному напрямку назустріч блоку матриць 16. При цьому на пуансони кліпс подається проволочка, відбувається її відрізка та формування кліпс U-подібної форми. Рукав з продуктом щільно пережимається в блоці матриць 17 і відбувається його кліпсація з одночасною відрізкою ножем 18.

Запропонований автомат вертикальної розфасовки в'язких продуктів простий у виготовленні і налагодженні, надійний в роботі, дозволяє виробляти економну, герметичну та зручну у збереження і використання упаковки.

ФОРМУЛА КОРИСНОЇ МОДЕЛІ

Автомат вертикальної розфасовки в'язких харчових продуктів, що складається з станини, на якій розташовані барабан з плівкою, блок формування рукава з плівки, блок подачі продукту, блок формування готової упаковки, наповненої продуктом, механізму приводу і блока управління, який **відрізняється** тим, що блок формування готової упаковки виконаний у вигляді рухомого стола, на якому розташовані блок штовхачів, блок матриць і рухомий блок відрізного ножа, а також блок підготовки дроту, причому за один цикл рухомий стіл здійснює вертикальний зворотно-поступальний рух.

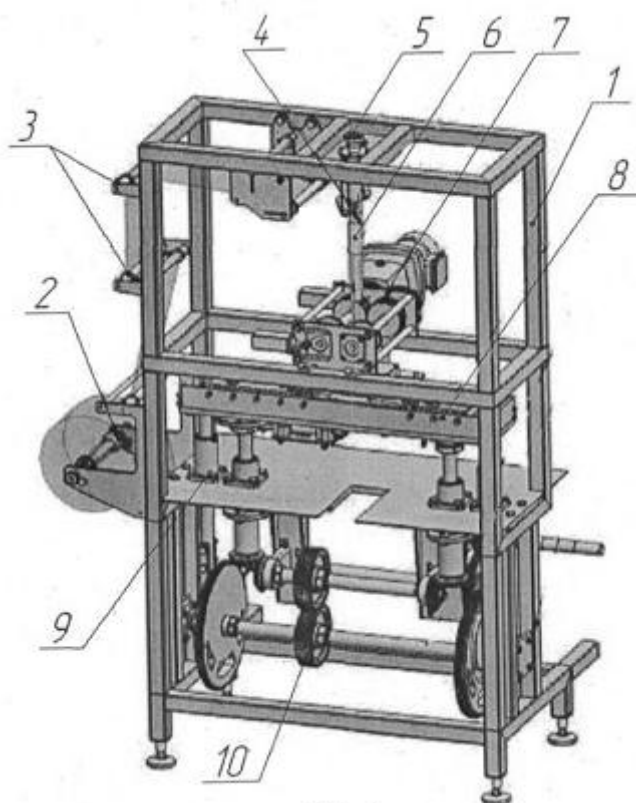


Fig. 1

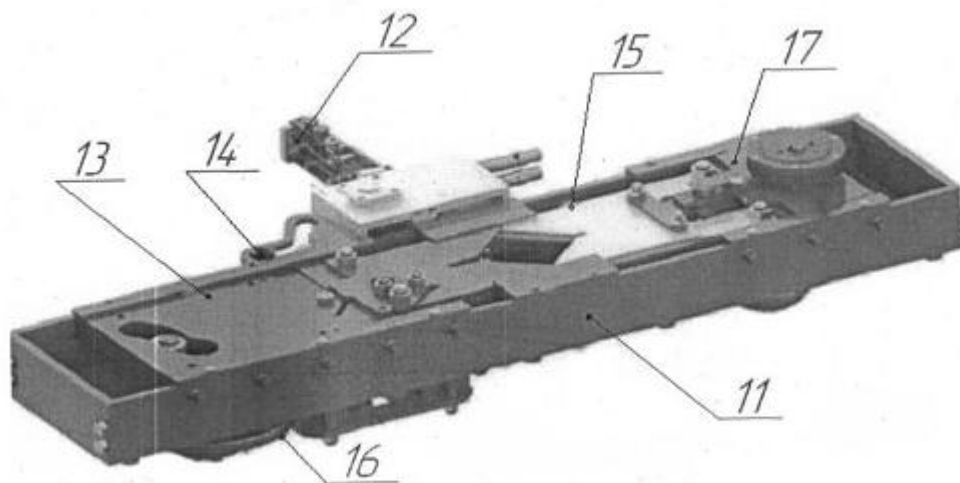


Fig. 2

Комп'ютерна верстка Л. Ціхановська

Державна служба інтелектуальної власності України, вул. Урицького, 45, м. Київ, МСП, 03680, Україна

ДП "Український інститут промислової власності", вул. Глазунова, 1, м. Київ – 42, 01601