

Винахід належить до формувальних роторів і може знайти застосування в кондитерській промисловості для виготовлення печива.

Відомо формувальний ротор, який містить два барабана, що обертаються, з формуючими виїмками і привід. [Див., наприклад, ав. св. СРСР №1715280, А21С9/06 оп. БИ.№8, 1992г].

Відомо також формувальний ротор, який містить закріплений на валу циліндричний барабан, на зовнішній поверхні якого виконані виїмки, в які установлені формуючі елементи з полімерного матеріалу. [Див., наприклад, пат. України №47674А, МПК: А21С11/08., 2002р. ПВ. №7].

За технічною суттєвістю та ефектом, що досягається, відоме технічне рішення є найбільш близьким до того, що заявляється.

Недоліками відомих пристроїв є велика вага і трудомісткість процесу виготовлення виїмок і формуючих елементів на барабані, оскільки, спершу виконують велику кількість виїмок на латунному барабані, потім виїмки покривають клеєм, після чого заповнюють їх формуючим елементом з полімерного матеріалу. Крім того, в процесі виготовлення печива при віддаленні зайвини тіста з барабана ножом можливе спрацювання формуючого елемента, внаслідок чого зменшується його глибина.

В основу винаходу положено завдання створити формувальний ротор, який дозволяє зменшити вагу пристрою, зменшити тривалість і трудомісткість підготовки пристрою до роботи.

Поставлене завдання вирішується в формувальному роторі, який містить встановлений на валу барабан, на зовнішній поверхні якого розміщені виїмки; при цьому, барабан складається з набору кілець, з полімерного матеріалу з виїмками, які роз'єднані кільцями з латуні.

Відмінною ознакою пристрою, що заявляється, є:

барабан складається з набору кілець з полімерного матеріалу з виїмками, які роз'єднані кільцями з латуні.

Виходячи з описаного рівня техніки випливає, що вказана відміна є новою.

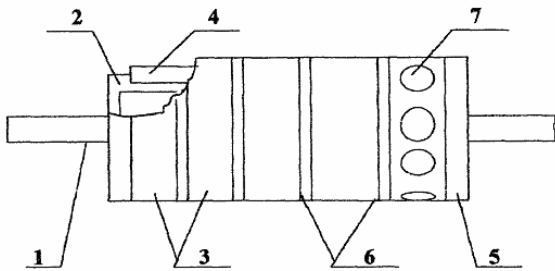
Виконання барабану з набору кілець з полімерного матеріалу дозволяє наносити виїмки безпосередньо на поверхню барабана і виключити такі трудомісткі операції, як оброблення латуні, змазування виїмок клеєм, уклеювання у них формуючих елементів з подальшим формуванням узору. Крім того, завдяки роз'єднанню цих кілець латунними кільцями, при віддаленні зайвини тіста ножом, латунь, з одного боку, як матеріал менш схильний до зношення при дотичному терті, сповільнює процес стирання полімерних кілець, а, з іншого боку, як матеріал м'який - зменшує зношення ножей.

На фіг.1 подано загальний вид формувального ротора, на фіг.2 загальний вид барабана з набором кілець (робоча частина ротора).

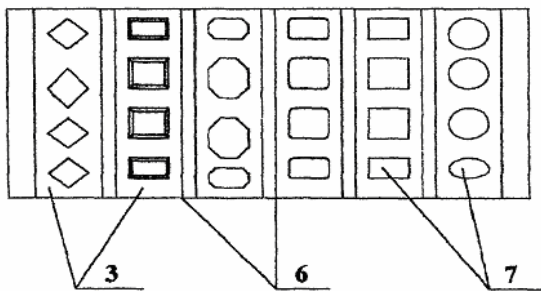
Формувальний ротор містить вал 1, на якому закріплений барабан 2, який являє собою набір кілець 3 з полімерного матеріалу. Кільця 3 жорстко кріпляться за допомогою шпонок 4 і бокових замків 5. Кільця 4 роз'єднані латунними кільцями 6. На зовнішній поверхні безпосередньо в тілі кілець 4 виконано цілий ряд виїмок 7 для надання печиву необхідної форми і узору.

Формувальний ротор працює таким чином. Барабан 2 з кільцями 3 і 6 повільно обертається на валу 1. На поверхню кілець автоматично подається пласт тіста товщиною 1см. Тісто удавлюється подаючим валом в виїмки, зайвина тіста видаляється ножом, воно залишається тільки у виїмці з узором. Далі в нижній частині пристрою сформоване печиво випадає і подається на випікання.

Техніко-економічні переваги пристрою, що заявляється, полягають в зменшенні ваги пристрою, тривалості і трудомісткості підготовки пристрою до роботи.



Фиг. 1



Фиг. 2