



УКРАЇНА

(19) UA (11) 1712 (13) U
(51) 7 A22C11/12МІНІСТЕРСТВО ОСВІТИ
І НАУКИ УКРАЇНИДЕРЖАВНИЙ ДЕПАРТАМЕНТ
ІНТЕЛЕКТУАЛЬНОЇ
ВЛАСНОСТІ

ОПИС

ДО ДЕКЛАРАЦІЙНОГО ПАТЕНТУ
НА КОРИСНУ МОДЕЛЬвидається під
відповідальність
власника
патенту

(54) ПРИСТРІЙ ДЛЯ ПЕРЕВ'ЯЗКИ КОВБАСНИХ ВИРОБІВ

1

(21) 2001107123
(22) 19.10.2001
(24) 15.04.2003
(31) u20000163
(32) 24.10.2000
(33) BY
(46) 15.04.2003, Бюл. № 4, 2003 р.
(72) Судак Ігор Вечеславівич, ВУ
(73) УНІТАРНОЄ МАШИНОСТРОІТЕЛЬНОЄ
ПРЕДПРИЯТТЄ "КОМПО", ВУ

2

(57) Пристрій для перев'язки ковбасних виробів, який включає корпус, механізм формування шийок між батонами, що складається з двох пакетів пережимів, механізм подачі і загинання скріпки, який відрізняється тим, що рухливий пакет пережимів складається, щонайменше, із двох частин – пакета пережимів і серги, шарнірно з'єднаних один з одним, причому серга і пережими мають пружинно-поворотний механізм і виконані з можливістю взаємодії з упорами, що обмежують їхній хід.

Корисна модель відноситься до м'ясної промисловості, точніше до пристроїв для перев'язки ковбасних батонів і може бути використана в інших галузях промисловості, наприклад для порціонного упакування в рукаву оболонку і запечатування пакетів.

З області техніки відомі пристрої [1], призначені для пережиму набитої ковбасної оболонки, і накладення на утворену шийку металевого затиску, які включають два пакети пережимів – рухливого і нерухомого, виконаного заодно з корпусом.

Недоліком таких пристроїв є незручність накладення петлі в ручному режимі, внаслідок обмеженої зони доступу, і збільшення габаритів, пропорційно збільшенню діаметра оболонки.

Найбільш близьким по технічній сутності є пристрій для перев'язки ковбасних виробів [2], що включає механізм пережиму, що складається з двох пакетів пережимів, один із яких нерухомо закріплений на корпусі, а інший рухливо закріплений на корпусі шарнірним з'єднанням з можливістю повороту. Конструкція цього пристрою обмежує використання оболонки більшого діаметра, тому що при цьому невідповідно збільшуються габарити пристрою, і незручне накладення петлі в ручному режимі.

Технічна задача, розв'язувана даною корисною моделлю, складається в створенні малогабаритного пристрою, що зможе забезпечити роботу з великими діаметрами оболонок, не збільшуючи габаритні розміри пристрою, і зробити більш зручним накладення петлі в ручному режимі.

Ця задача вирішується тим, що пристрій для

перев'язки ковбасних виробів включає корпус; механізм формування шийок між батонами, що має у своєму складі два пакети пережимів – рухомий і нерухомий, механізм подачі і згину зажиму. Відрізняючі ознаки даного пристрою наступні: в ньому є сержевка, що шарнірно з'єднує рухомий пакет пережимів з корпусом, причому сержевка і рухомий пакет пережимів мають пружинно-зворотний механізм і виконані з можливістю взаємодії з упорами, що обмежують їх ходу.

Таке рішення дозволяє застосовувати, не збільшуючи габаритних розмірів пристрою, велику номенклатуру діаметрів оболонок, крім того, стає більш зручним накладення петлі в ручному режимі, тому що частина рухливого пережиму повертається на більший кут, збільшуючи зону доступу для подаваної оператором петлі.

Дана корисна модель пояснюється кресленнями, де на фіг. 1 зображений пристрій при відкритих пережимах, на фіг. 2 зображений пристрій при закритих пережимах.

Пристрій містить корпус 1 з розміщеними на ньому механізмом пережиму батона, що складає з першого пакета пережимів 2 і другого пакету пережимів 3, закріпленого на корпусі 1 шарнірним з'єднанням 4. Другий пакет пережимів 3, складається з двох, з'єднаних між собою шарнірним з'єднанням 5, частин – серги 6 і рухливого пакета пережимів 7. Рухливий пакет пережимів 7 має обмежник повороту 8, щодо серги 6, і виступи 9 для обхвату батона і навішення на них петлі 10. Корпус 1 містить також механізм подачі і накладення скріпки 11.

(19) UA (11) 1712 (13) U

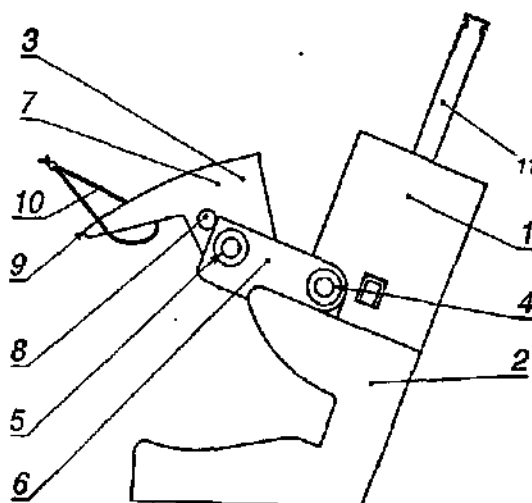
Пристрій працює таким чином при відкритих пережимках (фіг.1), на виступ 9 накладається петля 10, другий пакет пережимів 7, повертаючи за допомогою шарнірного з'єднання 5, упирається в обмежник 8, внаслідок чого, уже разом із сергою, повертається, за допомогою шарнірного з'єднання 4, до кінцевого, закритого положення пережимів (фіг.2) У такий спосіб формується шийка між бато́нами, на яку накладається скріпка.

Таким чином, даний пристрій компактний, простий в обслуговуванні і виготовленні, і при невеликих габаритах дозволяє працювати із широкою номенклатурою оболонок.

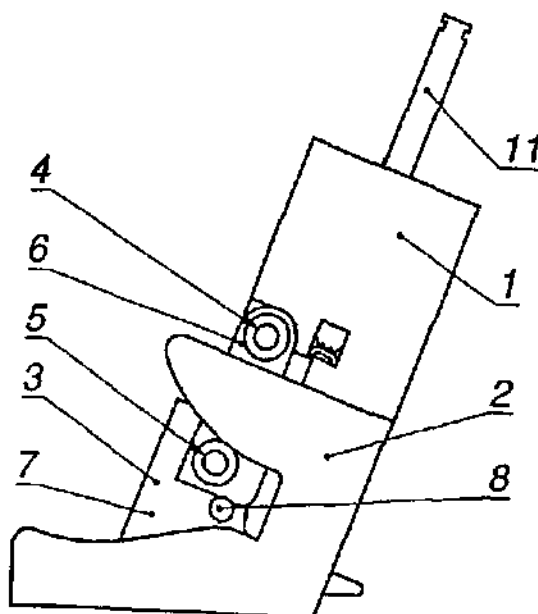
Джерела інформації.

1. Патент Європейський патент 0059501 від 17.02.82 А22С 11/12.

2. Патент ФРН 2601651 від 17.01.76 А22С 11/12 — прототип



Фіг.1



Фіг.2