



УКРАЇНА

(19) UA (11) 34201 (13) A

(51) 6 A47J27/00

МІНІСТЕРСТВО ОСВІТИ
І НАУКИ УКРАЇНИДЕРЖАВНИЙ ДЕПАРТАМЕНТ
ІНТЕЛЕКТУАЛЬНОЇ
ВЛАСНОСТІ

ОПИС

ДО ДЕКЛАРАЦІЙНОГО ПАТЕНТУ
НА ВИНАХІДвидається під
відповідальність
власника
патенту

(54) ПОСУД ДЛЯ ТЕПЛОВОЇ ОБРОБКИ ХАРЧОВИХ ПРОДУКТІВА 61

(21) 99063305

(22) 15.06.1999

(24) 15.02.2001

(33) UA

(46) 15.02.2001, Бюл. № 1, 2001 р.

(72) Остіловський Олег Олександрович, Сіваш Віктор Олексійович

(73) Остіловський Олег Олександрович, Сіваш Віктор Олексійович

(57) Посуд для теплової обробки харчових продуктів, що містить корпус з корозійностійкої сталі, який відрізняється тим, що зовні він обладнаний вставкою з теплопровідного матеріалу, яку розміщено між дном корпусу та дном, одягненого на нього, напівкорпусу з корозійно стійкої сталі, причому поверхні, що контактують з вставкою, вкриті теплопровідною пастою, а корпус і напівкорпус, при цьому, з'єднані шляхом спільної деформації.

Винахід відноситься до пристроїв для теплової обробки страви, а саме. до кухонного посуду.

Відомий посуд для теплової обробки харчових продуктів, що містить корпус, виготовлений з корозійностійкої сталі з покриттям з теплопровідного матеріалу дна і прилягаючої до нього частини стінки (див. А.С. СРСР І148932, 15.04.85).

Якісне теплопровідне покриття потребує значних затрат, як то: спеціальне обладнання, значні зусилля пресування, наявність зварювального з'єднання, а також зачисні операції - що затрудняє широке виготовлення даного посуду. Наявність м'якого теплопровідного матеріалу зовні посуду псує його товарний вигляд при експлуатації.

Найбільш близьким аналогом є відомий посуд для теплової обробки харчових продуктів по а. с. СРСР 1729467, від 30.04.92р.

Посуд згідно прототипу, містить корпус, виготовлений з корозійностійкої сталі, з покриттям з теплопровідного металу, причому покриття виконано на дні посуду та частині прилягаючої до нього стінки. при цьому посуд обладнаний, розміщеними між корпусом та покриттям. теплопровідними вставками і кільцем, що контактує з вставками, для зміцнення посуду.

Але виготовлення даного посуду потребує також спеціального складного технологічного обладнання, як для закріплення покриття, так і для виготовлення секторних вставок, крім того неможливо забезпечити їх тісне прилягання одночасно по трьох поверхнях посуду, як це передбачено по його конструкції, необхідність попереднього виконання для їхнього з'єднання канавок в вставках та їх завальцювання в зібраному вигляді. Все це

призводить до складного процесу виготовлення даного посуду.

Крім того наявність м'якого теплопровідного матеріалу зовні посуду, псує його товарний вигляд.

Ціллю винаходу є створення посуду для теплової обробки харчових продуктів, в якому, шляхом зміни його конструкції, досягається забезпечення простої технології його виготовлення, покращення зовнішнього товарного вигляду, експлуатації та високої якості приготованої їжі.

Це досягається тим, що посуд для теплової обробки харчових продуктів. згідно винаходу, містить корпус з корозійностійкої сталі. вставки з теплопровідного матеріалу і напівкорпус з корозійностійкої сталі, який утримує вставку під дном корпусу, при цьому корпус і напівкорпус з'єднані між собою шляхом спільної деформації, а для забезпечення тісного прилягання трьох контактуючих поверхонь використана теплопровідна паста.

Сукупність даних суттєвих признаков забезпечує просту технологію виготовлення посуду, корпус та напівкорпус з корозійностійкої сталі легко з'єднуються шляхом спільної деформації, теплопровідна паста легко та надійно забезпечує тепловий контакт між прилеглими поверхнями корпусу та напівкорпусу з теплопровідною вставкою, при цьому зникає потреба в будь-яких додаткових операціях.

Напівкорпус з корозійностійкої сталі надає посуду товарного вигляду.

Посуд складається з корпусу 1, і напівкорпуса 2 з корозійностійкої сталі, вставки з теплопровідного матеріалу, наприклад, АДО 3 і двох ша-

(19) UA (11) 34201 (13) A

рів теплопровідної пасти 4, наприклад КПТ-8 ГОСТІ 9783-74.

Посуд для теплової обробки страви виготовляють таким чином: корпус 1 і напівкорпус 2 виготовляють способом штампування з листової сталі товщиною 0,3...1,2 мм; вставку 3 виготовляють з листового теплопровідного матеріалу, густо змащують зверху і знизу теплопровідною пастою 4, кладуть на дно напівкорпуса 2, зверху неї ставлять корпус і, щільно притискають одне до одного і корпус з напівкорпусом спільно деформують.

Для складання корпусу можна використати токарний верстат.

В цьому випадку складання здійснюють в такий спосіб:

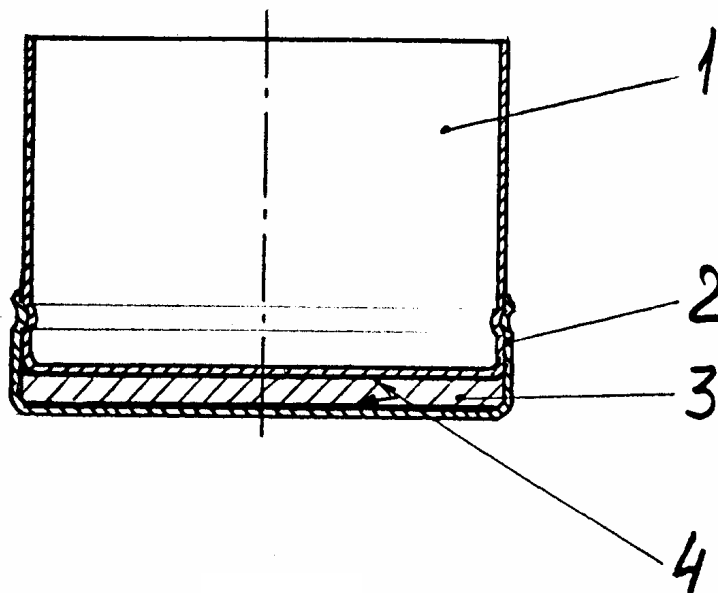
- на оправку, з радіусною канавкою, затиснену в патроні верстата, одягають корпус і, щілина між

стілкою корпусу і поверхнею оправки повинна бути 2...3 мм;

- шпателем вручну або іншим способом наносять пасту 4 на дно корпусу і, обидві поверхні вставки 3 і дно напівкорпуса 2 зсередини. заповнюючи при цьому можливі нерівності поверхонь;

- вставку 3 вкладають в середину напівкорпуса 2 і разом з ним одягають на корпус і. після чого притискають з допомогою задньої бабки;

- у різцетримачі затискають обкатний радіусний ролик, яким виконують деформуючу канавку одночасно в корпусі 1 і напівкорпусі 2, утворюючи таким чином герметичне, нероз'ємне з'єднання, забезпечуючи при цьому щільне прилягання вставки 3 до корпусу 1 і напівкорпусу 2.



ДП "Український інститут промислової власності" (Укрпатент)
Україна, 01133, Київ-133, бульв. Лесі Українки, 26
(044) 295-81-42, 295-61-97

Підписано до друку _____ 2001 р. Формат 60x84 1/8.
Обсяг _____ обл.-вид. арк. Тираж 50 прим. Зам. _____

УкрІНТЕІ, 03680, Київ-39 МСП, вул. Горького, 180.
(044) 268-25-22