



УКРАЇНА

(19) UA

(11) 1713

(13) U

(51) 7 A22C11/12

МІНІСТЕРСТВО 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) 2001107124

(22) 19 10 2001

(24) 15 04 2003

(31) u20000164

(32) 24 10 2000

(33) BY

(46) 15 04 2003, Бюл. № 4, 2003 р.

(72) Судак Ігор Вечеслававич, BY

(73) УНІТАРНОЕ МАШИНОСТРОІТЕЛЬНОЕ
ПРЕДПРИЯТІЕ "КОМПО", BY

(57) Пристрій для перев'язки ковбасних виробів, який складається з корпусу, механізму для формування шийок м'як батонами і відділення їх один від одного, що складається з двох пережимів, один із яких закріплений на корпусі нерухомо, а другий – рухливо, механізму накладення скріпок, цівки з гальмівним механізмом для рукавної оболонки,

2

який відрізняється тим, що корпус виконаний нерухомо, рухливий пакет пережимів має можливість прямолинійного, зворотно-поступального руху щодо нерухомого пережиму, цівка виконана з можливістю переміщення слідом за рухливим пережимом за рахунок поворотного вузла, виконаного як циліндр у півциліндрі, гальмівний механізм виконаний у вигляді двох кілець, розміщених співвісно цівці, причому одне нерухомо закріплено на ній і має форму зрізаного подвійного конуса по своїй зовнішній стороні, а друге розміщене з можливістю регульованого переміщення уздовж неї і має форму зрізаного конуса по своїй внутрішній стороні, і утворює разом з першим кільцем регульований, конусоподібний за формою зазор, меншим діаметром спрямований у бік пережимів, через який проходить оболонка

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

Відомі пристрої, призначені для пережиму наповненої ковбасної оболонки і накладення на утворену шийку металевого зажиму. Існують технічні рішення, коли для якісного формування і наповнення ковбасного батону центральна вісь цівки проходить через шийку батону, яка сформована зімкнутими пережимами. Для цього у пристрої [1], який включає механізм пережиму і механізм накладення зажимів, механізм пережиму виконаний у вигляді двох рухомих пережимів, які рівномірно і симетрично зажимають наповнену оболонку. Пристрій має складний механізм приводу у рух і взаємодії пережимів. У пристрої [2], який включає механізм пережиму і механізм накладення зажимів, кожний пережим виконаний як самостійний механізм, зі своїм приводом, що значно ускладнює пристрій. Внаслідок великої кількості механізмів, їх складної взаємодії один з одним, такі пристрої складні по конструкції і процемісті у виготовленні. Відомі механізми гальмування рукавної оболонки,

що надівається на цівку, їх основне завдання складається в виключенні потрапляння, наповнювача, що подається через цівку, за гальмівний пристрій, а також в контролюванні гальмування і вирівнюванні оболонки. Пристрій [3], включає цівку з тормозним механізмом, цей механізм неоправдано складний, а пристрій [4], що також включає цівку з тормозним механізмом, не забезпечує необхідну якість

Найбільш близькою по технічній сутності і по розв'язуваній задачі є пристрій для перев'язки ковбасних виробів [5], що включає як і заявляємий пристрій корпус, механізм пережиму, що складається з двох пережимів, один з яких закріплений на корпусі нерухомо, а другий – рухомо, механізм накладення зажимів. В цьому пристрої корпус має здатність повертатися відносно нерухомої основи механізму повороту, що дозволяє сумістити сформовану шийку батону з центральною віссю цівки. Таке конструктивне рішення не є вдалим, так як, в цілому, конструкція залишається складною, а пристрій масивним, так як добавляються нові механізми, а корпус з усіма закріпленими на ньому механізмами і деталями рухомих

Технічна задача, розв'язувана даною корисною моделлю, полягає в спрощенні конструкції,

(13) U

(11) 1713

(19) UA

досягненні якісного формування і наповнення ковбасних батонів мінімальними технічними засобами

Дана задача вирішується тим, що пристрій для перев'язки ковбасних виробів включає корпус, механізм для формування шийок між батонами і розділення їх один від іншого, що складається з двох пережимів, один із яких закріплений на корпусі нерухомо, а другий - рухливий, механізм накладення скріпок, цівку з гальмовим механізмом для рукавної оболонки. Відмінними ознаками даного пристрою є наступні: корпус виконаний нерухомим, рухливий пакет пережимів має можливість прямолінійного, зворотно-поступального руху щодо нерухомого пережиму, цівка виконана з можливістю переміщення слідом за рухливим пережимом за рахунок поворотного вузла, виконаного як циліндр у напівциліндрі, гальмовий механізм виконаний у виді двох кільць, розміщених співвідносно цівці, причому одне нерухомо закріплено на ній і має форму усеченого подвійного конуса по своїй зовнішній стороні, а друге розміщено з можливістю регульованого переміщення уздовж її і має форму усеченого конуса по своїй внутрішній стороні, і утворює, разом з першим кільцем, регульований, конусоподібний за формою зазор, меншим діаметром спрямований убік пережимів, через який проходить оболонка

Така конструкція, дозволяє формувати ковбасні батони симетричними, скріпку накладати точно по центру поперечного пережиму рукавної оболонки, надійно контролювати процес подачі оболонки і, таким чином, дозволяє зберегти якість ковбасної продукції, істотно спрощуючи конструкцію всього пристрою, тому що тільки один пережим рухається, а здійснити поворот цівки простіше, ніж повернути корпус, із усіма механізмами, що знаходяться на ньому, як у прототипі

Дана корисна модель пояснюється кресленнями, де на фіг 1 і фіг 2 показаний загальний вид пристрою для перев'язки ковбасних виробів при розімкнутих пережимах, на фіг 3 і фіг 4 показаний загальний вид пристрою, для перев'язки ковбасних виробів, при зімкнутих пережимах, на фіг 5 показана рухлива частина цівочного пристрою з гальмовим механізмом і рухливою частиною поворотного вузла, на фіг 6 показаний вид зверху гальмового пристрою в розрізі, з проходячою через нього оболонкою

Пристрій для перев'язки ковбасних виробів містить корпус 1, цівку 2 з поворотним механізмом 3, виконаний як циліндр у циліндрі, гальмовий механізм 4, що містить кільцеподібний елемент 5, нерухомо закріплений на цівці співвідносно їй, у розрізі, по зовнішній стороні, що має форму подвійного конуса, і кільцеподібний елемент 6, розміщений також співвідносно цівці, але з можливістю регульованого переміщення уздовж її, у розрізі, по внутрішній стороні, що має форму усеченого конуса, і утворюючий, разом з попереднім елементом, регульований, конусоподібний за формою зазор 7,

меншим діаметром спрямований убік пережимів, через який проходить оболонка 8, механізм пережиму, що складається з нерухомого пережиму з V-образною виїмкою 9, закріпленого на корпусі, і рухливого пережиму з V-образною виїмкою 10, що має можливість зворотно-поступального прямолінійного руху, механізм подачі і накладення скріпки 11

Пристрій працює таким чином. Із цівки 2 наповнена рукавна оболонка 8, що пригальмовується гальмовим механізмом 4, надходить в утворений розімкнутими пережимами 9 і 10 зів (фіг 1 і фіг 2). Після чого, рухливий пережим 10 прямолінійно переміщується до нерухомого пережиму 9. У цей час, цівка 2, за допомогою поворотного механізму 3, повертається слідом за рухливим пережимом 10 і, при остаточно сформованій двома пережимами шийці батона, приймає положення, у якому її центральна вісь проходить точно через шийку батона (фіг 3 і фіг 4). Після цього відбувається накладення і загин скріпок на шийку батона механізмом подачі і загину скріпок 11. Після чого рухливий пережим 10, разом з цівкою 2, переміщуються в зворотному напрямку і весь процес повторюється. Оболонка 8 (фіг 5 і фіг 6), зібрана на цівці 2 згинами поперечними їй, потрапляючи на елемент 5, незначно вирівнюється, рухаючись далі убік пережимів 9 і 10, вона попадає в зазор 7, де в неї поступово міняється напрям згинів з поперечного на подовжнє. Крім того, товщину зазору 7 можна відрегулювати таким чином, що оболонка 8 при певному зусиллі, що прикладається до неї, буде проходити через нього, а наповнювач, що видавлюється з цівки 2, не зможе проходити через вузькість зазору 7 і згинів оболонки 8 у ньому

Виготовлення цівки разом з поворотним механізмом дозволяє правильно сполучати наповнену оболонку, що надходить від цівки, з пережимами, що дозволяє усунути перебіс ковбасного батона при накладенні скріпок, забезпечити якісне наповнення оболонки, а наявність конусоподібного зазору в гальмовому пристрої дозволяє подавати оболонку в зручному для наповнення виді і запобігати проходженню наповнювача через гальмовий пристрій. Дана конструкція дозволяє одержати пристрій порівняно просте у виготовленні

Джерела інформації

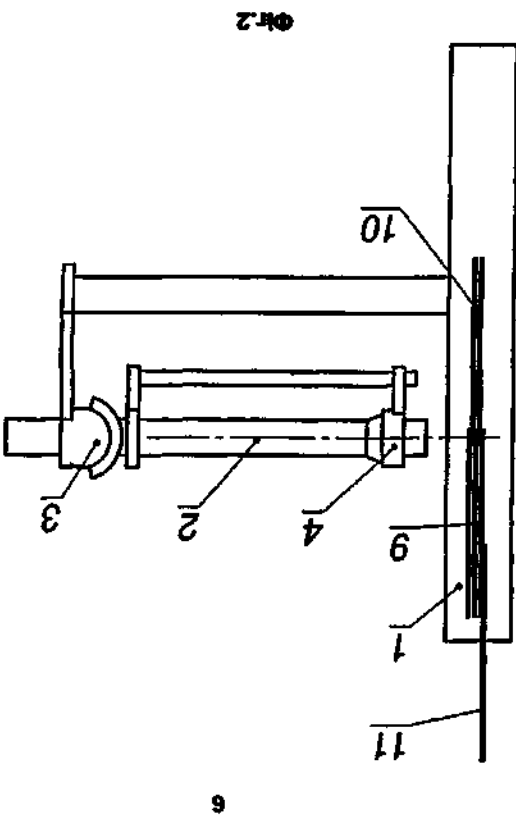
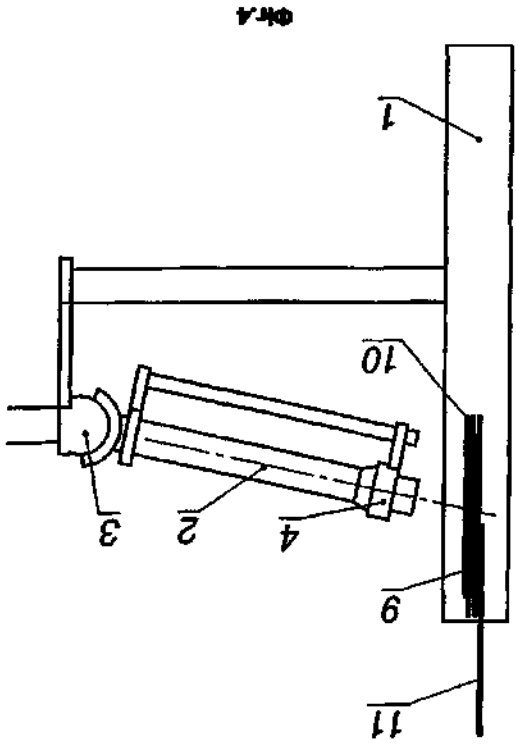
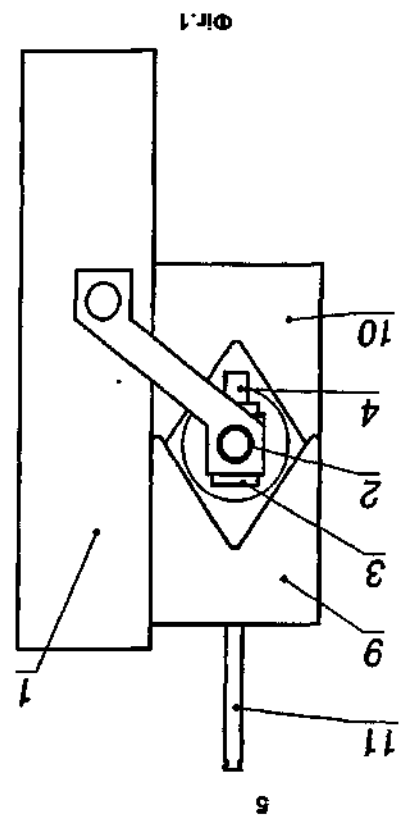
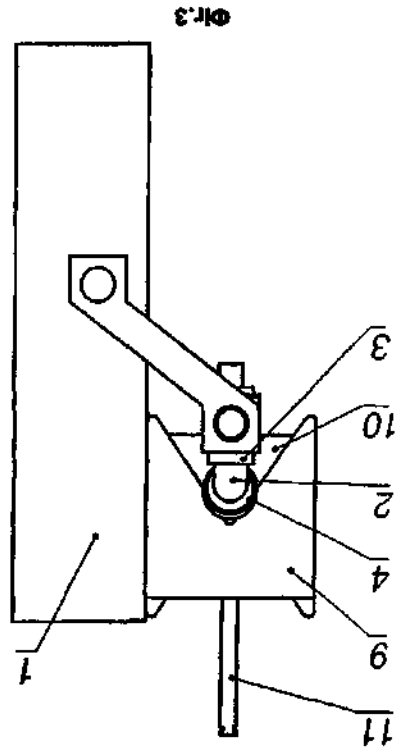
1. Європейський патент 0 302 966, дата подачі заявки 28 11 87, пріоритет 13 08 87 US 85592, публ 15 02 89 бюлетень 89/07, МПК А22 11/12

2. Патент ФРН 25 50 042, дата подачі заявки 07 11 75, публікація 18 05 77, МПК А22С 11/10

3. Європейський патент 0 247 462, дата подачі заявки 15 05 87, пріоритет 21 05 86 DE 3617030, публ 02 12 87 бюлетень 87/49, МПК А22С 11/02

4. Патент США 4 675 945, дата подачі заявки 23 01 85, публ 30 06 87, МПК А22С 11/00

5. Європейський патент 0 059 501, дата подачі заявки 17 02 82, пріоритет 03 03 81 DE 3108015, публ 24 07 85, МПК А22С 11/12 — прототип



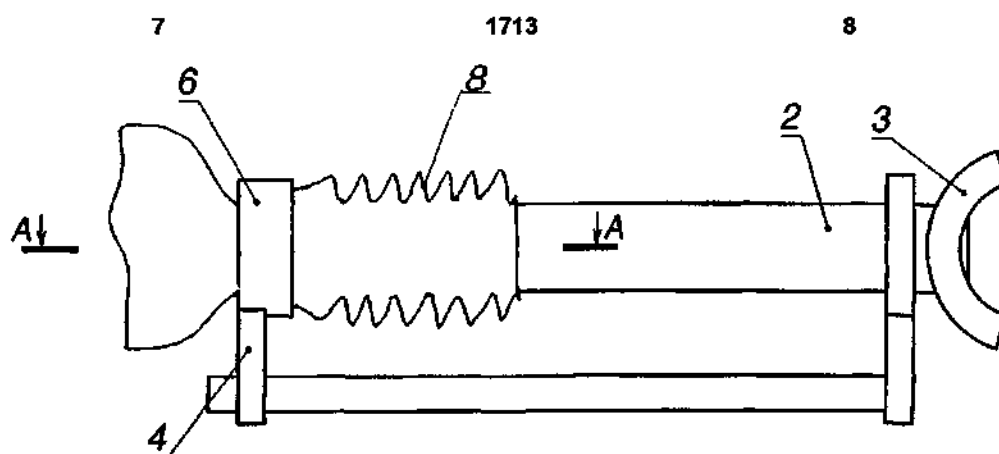


Fig. 5

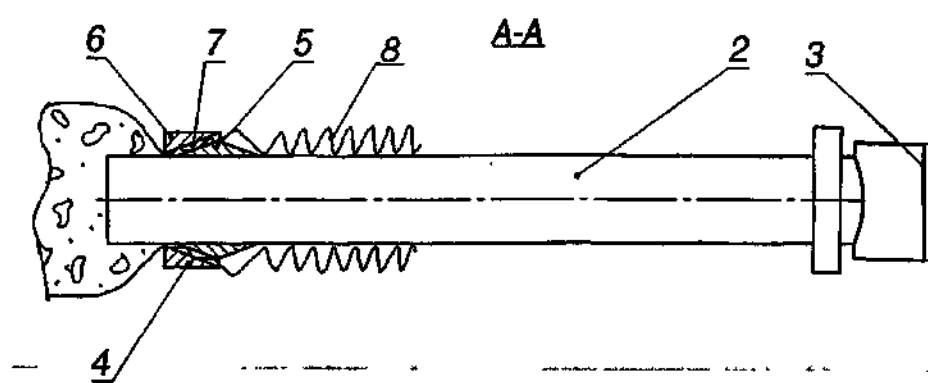


Fig. 6