



СОЮЗ СОВЕТСКИХ
СОЦИАЛИСТИЧЕСКИХ
РЕСПУБЛИК

(19) SU (11) 1650054 A1

(51)5 A 21 C 13/02

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ
ПО ИЗОБРЕТЕНИЯМ И ОТКРЫТИЯМ
ПРИ ГКНТ СССР

ОПИСАНИЕ ИЗОБРЕТЕНИЯ

К АВТОРСКОМУ СВИДЕТЕЛЬСТВУ

1

2

(21)4489451/13

(22)03.10.88

(46)23.05.91. Бюл. № 19

(71)Белопольский машиностроительный завод

(72)В.А.Сохань, В.П.Быковец, Н.Г.Шелупин
и В.И.Дудык

(53)664.653(088.8)

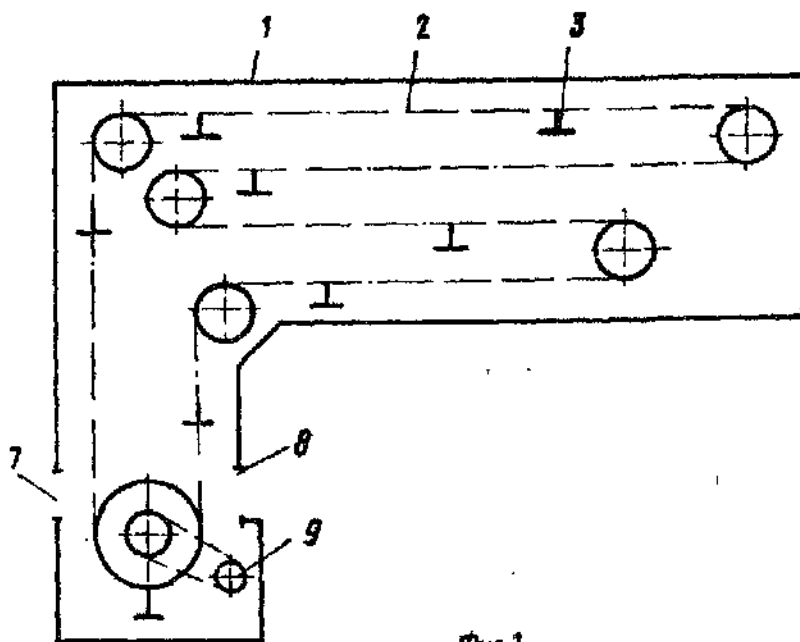
(56)Агрегаты универсальные окончательной
расстойки Т1-ХР-2А.

Паспорт Т1-ХР-2АПС. Сумы. Облполиграф-
физдат, 1985.

(54)АГРЕГАТ ДЛЯ РАССТОЙКИ ТЕСТОВЫХ
ЗАГОТОВОК

(57)Изобретение относится к хлебопекар-
ной промышленности, а именно к устрой-
ствам для расстойки тестовых заготовок.
Целью изобретения является снижение ма-

териалоемкости агрегата. Устройство со-
держит корпус 1, размещенный в нем цеп-
ной конвейер 2 с подвешенными на нем
люльками 3, состоящими из расположенных
одна под другой полками, причем верхние
полки каждой люльки имеют ширину мень-
шую, чем ширина нижней полки. Агрегат
используется для расстойки как формового
хлеба, так и мелкоштучных изделий. При
расстойке формового хлеба используются
только нижние полки люлек, а при расстой-
ке мелкоштучных изделий - обе полки, при
этом размеры мелкоштучных изделий по-
зволяют применять верхние полки меньшей
ширины, чем нижние полки, что позволяет
уменьшить шаг подвеса люлек, длину цеп-
ного конвейера, а также снизить материалоем-
кость агрегата для расстойки тестовых
заготовок. 3 ил.



Фиг. 1

(19) SU (11) 1650054 A1

Изобретение относится к устройствам для расстойки тестовых заготовок и может быть использовано на хлебозаводах при производстве хлебобулочных изделий на поточных механизированных линиях.

Целью изобретения является снижение материалоемкости агрегата.

На фиг.1 представлен расстойный шкаф, общий вид; на фиг.2 — люлька, поперечное сечение; на фиг.3 — схема расположения люлек на цепном блоке.

Агрегат для расстойки тестовых заготовок содержит корпус 1, размещенный в нем цепной конвейер 2 с подвешенными на нем люльками 3, каждая из которых содержит расположенные одна под другой полки — нижнюю 4 и верхнюю 5. Полки закреплены посредством подвесок 6. В корпусе выполнены загрузочное 7 и разгрузочное 8 окна. Агрегат снабжен приводом 9.

Агрегат для расстойки тестовых заготовок работает следующим образом.

В позиции загрузки люлька 3 загружается тестовыми заготовками через загрузочное окно 7, включается привод 9, при этом происходит перемещение цепного конвейера 2 с подвешенными люльками. Расстоявшиеся тестовые заготовки через разгрузочное окно 8 пересекаются под печи.

Агрегат для расстойки тестовых заготовок используется для расстойки как формового хлеба, так и мелкоштучных изделий. При расстойке формового хлеба используются только нижние полки люлек, при этом верхние полки люлек снимаются.

При расстойке тестовых заготовок мелкоштучных изделий используются обе полки, при этом размеры мелкоштучных

изделий позволяют применять верхние полки меньшей ширины, чем нижние, что позволяет уменьшить шаг подвеса люлек, тем самым уменьшить длину конвейера и снизить материалоемкость агрегата для расстойки тестовых заготовок.

Ф о р м у л а и з о б р е т е н и я

Агрегат для расстойки тестовых заготовок, содержащий корпус, размещенный в нем цепной конвейер с подвешенными на нем люльками, каждая из которых включает расположенные одна под другой полки, отличающийся тем, что, с целью снижения материалоемкости, верхние полки каждой люльки имеют ширину меньшую, чем ширина нижней полки, при этом шаг подвеса люлек определяется выражением:

$$t_{\text{рас. мин}} = R_{\text{рас}} \cdot 0.174453 \beta^2 - \cos \alpha + \frac{a+b}{2}$$

при условии $\alpha + \beta = 90^\circ$ и

$$R_{\text{рас}} = \sqrt{H^2 + \left(\frac{a}{2}\right)^2} + r + z.$$

где a — ширина большей полки;

b — ширина меньшей полки;

$R_{\text{рас мин}}$ — минимальный расчетный радиус цепного блока;

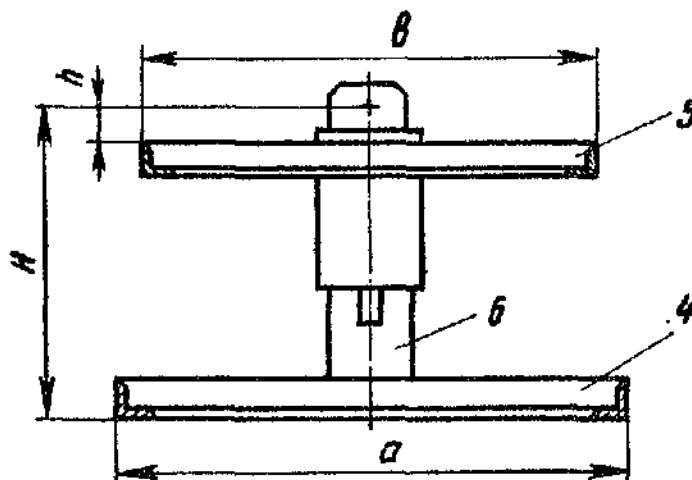
H — высота подвеса люльки;

r — радиус вала цепного блока;

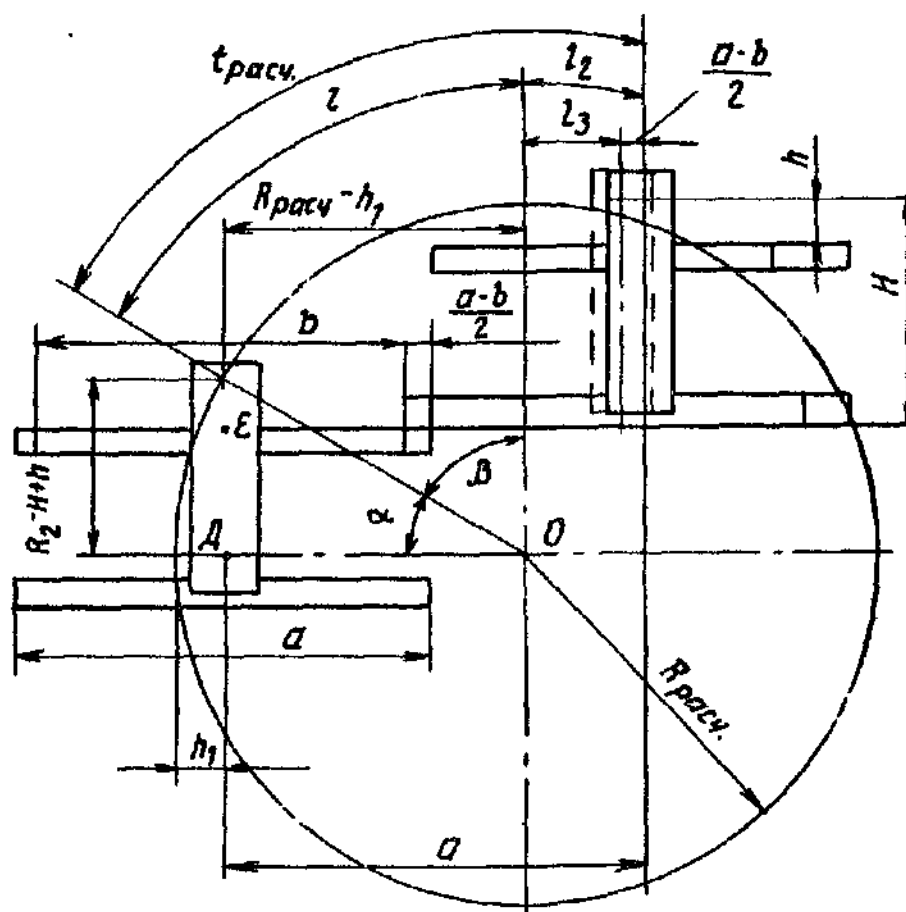
z — зазор между нижней полкой люльки и валом цепного блока;

α — угол между горизонтальной линией и радиусом цепного блока, проведенного в точку подвеса люльки;

β — угол между вертикальной линией и радиусом цепного блока, проведенным в точку подвеса люльки.



Фиг. 2



Фиг. 3

Редактор А. Мотыль

Составитель А. Порываев
Техред М.Моргентал

Корректор С. Черни

Заказ 1558

Тираж 277

Подписное

ВНИИПИ Государственного комитета по изобретениям и открытиям при ГКНТ СССР
113035, Москва, Ж-35, Раушская наб., 4/5

Производственно-издательский комбинат "Патент", г. Ужгород, ул. Гагарина, 101

