

(19) **KG** (11) **312** (13) **C1**

ГОСУДАРСТВЕННОЕ АГЕНТСТВО
ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНОЙ СОБСТВЕННОСТИ
ПРИ ПРАВИТЕЛЬСТВЕ КЫРГЫЗСКОЙ РЕСПУБЛИКИ (КЫРГЫЗПАТЕНТ)

(12) ОПИСАНИЕ ИЗОБРЕТЕНИЯ

к предварительному патенту Кыргызской Республики

(21) 970058.1

(22) 21.04.1997

(46) 30.06.1999, Бюл. №2, 1999

(76) Чатыркулов М. (KG)

(56) М.Д. Решетова "Кулинарные рецепты". - М: "Пищевая промышленность", 1991; а.с. SU 1602421, кл A21C 11/10, B26D 1/18, B65B 5/10, 35/44, 1990

(54) Способ формования в пучки лапшеобразного тестового материала и устройство для его осуществления

(57) Изобретение относится к способам и технике производства макаронных изделий и Лаптевых материалов. Способ формования в пучки со склеенными кромками лапшеобразного тестового материала заключается в том, что резку производят, оказывая на лапшеобразный тестовой материал резаком давление поперек пучка по периметру, в результате чего тестовой материал разрезается и склеивается. Устройство для формования в пучки со склеенными по кромкам лапшеобразных тестовых материалов содержит приспособление для фиксации и механизм резки, установленные на плите. Приспособление для фиксации выполнено в виде упора из бруска, механизм резки выполнен в виде привода, состоящего из двигателя и редуктора, на валу которого установлен диск, с помощью тяги соединенного с подвижным резаком, выполненным из металлического бруска Г-образной формы. В теле резака выполнена продольная сквозная прорезь, в которой размещена ось с подшипником и направляющая резака, на которой установлена ось. 1 ил.

Изобретение относится к способам и технике производства макаронных изделий, а именно к способу и устройству для формования пучков макаронных и лапшовых материалов при их резке.

Известен способ резки лапшеобразных тестовых материалов заключающийся в их резке с помощью остро заточенного резака (Решетова М.Д. Кулинарные рецепты. М: "Пищевая промышленность" Москва, 1991), Однако этот способ не позволяет формовать материал в пучки.

Известно устройство для резки и укладки в кассеты длинномерных изделий по а.с. SU № 1602421, кл. A21C 11/10, B26D 1/18, B65B 5/10, 35/44, 1990, содержащее корпус (плиту) с механизмом подачи в виде конвейера, механизмом резки, приспособлением для

фиксации изделий на позиции резки.

Недостаток устройства - сложность конструкции и отсутствие эффекта склейки кромок.

Задача изобретения - разработка способа формования в пучки со склеенными кромками лапшеобразных тестовых материалов при их резке и устройство для его осуществления.

Задача решается тем, что по данному способу лапшеобразный тестовой материал помещается в замкнутый объем и на него воздействуют резаком с плоской незаостренной режущей кромкой, оказывая давление поперек пучка, в результате чего тестовой материал разрезается и склеивается. Способ реализуется устройством, состоящим из плиты, на которой установлены приспособление для фиксации, механизм резки и направляющая, причем приспособление для фиксации выполнено в виде упора из бруска прямоугольного сечения, а механизм резки выполнен в виде привода, состоящего из двигателя и редуктора, на валу редуктора установлен диск, к которому шарнирно подсоединенна тяга. Второй конец тяги шарнирно соединен с подвижным резаком, выполненным из металлического бруска Г-образной формы, в теле которого выполнена продольная сквозная прорезь. Резак установлен на оси направляющей с возможностью перемещения.

На фиг. 1 показано устройство для формирования в пучки лапшеобразного тестового материала.

Устройство состоит из плиты 1, на которой смонтированы упор 2 в виде бруска прямоугольного сечения, направляющая 3, на которой установлена ось 4 с подшипником 5, привод, состоящий из двигателя 6, редуктора 7, на вал которого наложен диск 8, с которым шарнирно соединена тяга 9. На оси установлен, с возможностью перемещения, резак 10 Г-образной формы с плоской незаостренной режущей кромкой, изготовленной из бруска прямоугольного сечения, на нижней части резака, которым он соприкасается с упором, установлен подшипник скольжения 11, резак соединен с тягой 9.

Плита 1 выполнена с углублением, в котором располагается лента транспортера 12. В теле резака 10 выполнена сквозная прорезь, необходимая для функционирования устройства. На диске 8 расположена пластина датчика перемещений, а на плите - датчик перемещений (на рис. не показаны). На ленте транспортера 12 установлены, с определенным интервалом, пластины датчика перемещений транспортера, а на плите 1 - датчик перемещений (на чертеже не показаны).

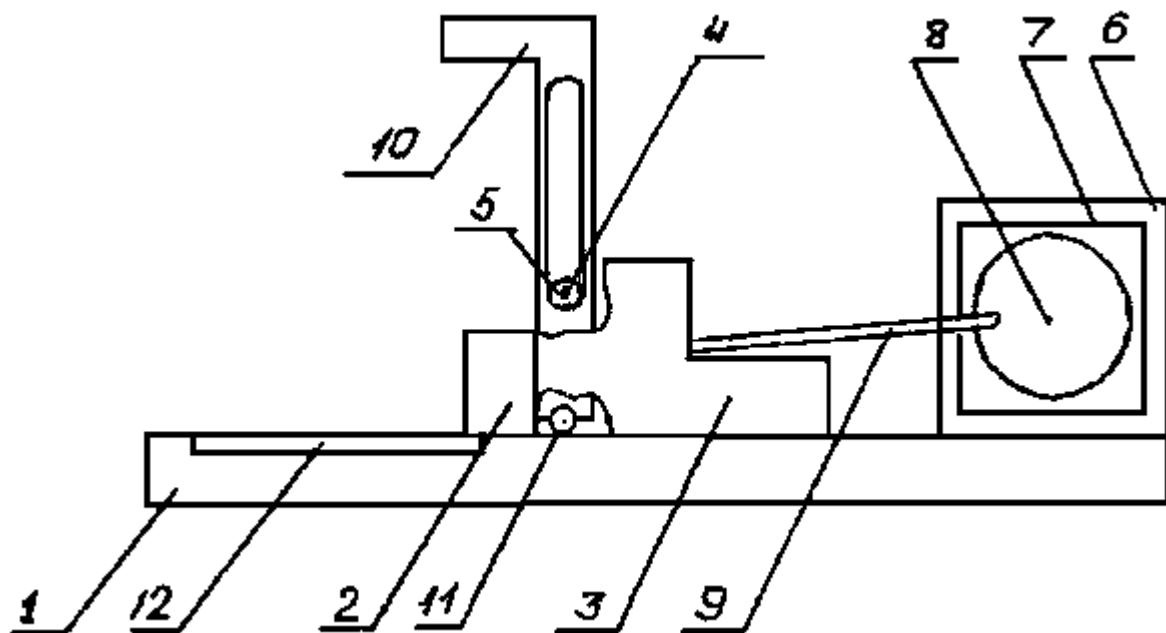
Устройство работает следующим образом. При включении двигателя транспортера лапшеобразный материал подается на ленте транспортера 12 на позицию резки и формирования пучков. При срабатывании датчика перемещений транспортера двигатель транспортера отключается и включается двигатель 6 привода резака, который через тягу 9 перемещает резак 10. Резак своей нижней частью, на которой расположен подшипник 11, скользит по пазу направляющей 3 и далее увлекается тягой в сторону диска 8, перемещаясь на оси 4 по подшипнику 5 вдоль своей прорези. Режущая часть резака опускается до соприкосновения с краем транспортера и далее перемещается в таком положении в сторону упора 2, стягивая лапшеобразный материал и отрезая его при соприкосновении с упором 2. Кромки лапшеобразного материала склеиваются в местах среза и таким образом формируются в пучки. При совершении диском одного оборота срабатывает датчик положения диска, двигатель 6 отключается, а резак становится в исходную позицию, близкую к вертикальной. Далее работа устройства идет в автоматическом режиме, совершая вышеописанный цикл при непрерывной подаче лапшеобразного материала. Для изменения длины резки переустанавливают пластины датчика перемещений транспортера на необходимую величину.

Формула изобретения

1. Способ формования в пучки лапшеобразного тестового материала, включающий резку материала на определенную длину, отличающийся тем, что одновременно с

резкой материала производят склейку кромок, оказывая резаком давление на материал поперек него в месте склейки.

2. Устройство для резки и формования в пучки лапшеобразного тестового материала, содержащее плиту с приспособлением для фиксации и механизмом резки, отличающееся тем, что приспособление для фиксации выполнено в виде упора из бруска прямоугольного сечения, а механизм резки выполнен в виде привода, состоящего из двигателя и редуктора, на валу которого установлен диск с тягой, шарнирно соединенной с подвижным резаком, выполненным из металлического бруска Г-образной формы со сквозной продольной прорезью, в которой размещена ось с подшипником с возможностью перемещения вдоль прорези.



Фиг. 1

Составитель описания
Ответственный за выпуск

Журина Г.А.
Арипов С.К.

Кыргызпатент, 720021, г. Бишкек, ул. Московская, 62, тел.: (312) 68 08 19, 68 16 41, факс: (312) 68 17 03