

ОБГРУНТУВАННЯ КОНСТРУКЦІЇ МАШИНИ ДЛЯ ЗАОКРУГЛЕННЯ ЗАГОТОВОК ТІСТА

Юрченко С.О., гр. 11 СГМ

Науковий керівник – канд. техн. наук, доц. **Н.О. Паляничка**
Таврійський державний агротехнологічний університет
ім. Дмитра Моторного, м. Мелітополь

Машина для округлення порцій тіста призначені для покращання структури, розгладжування пор на поверхні порції, надання поділим порціям кулястої форми, тому в основному працюють у парі з машинами для поділу тіста.

Більшість обладнання, яке використовується для округлення тіста, на сьогоднішній день має досить складну конструкцію вузла центрального регулювання, оскільки має велику кількість деталей, які потребують високоточного виконання і кваліфікованої збірки, що спричиняє суттєве подорожчання обслуговування пристрою. Тому спрощення конструкції машини є актуальним питанням.

Визначений технічний результат досягається за рахунок того, що у машині, яка має барабан, встановлений на рамі із можливістю обертатися навколо вертикальної осі, і жолоб, який охоплює барабан за гвинтовою лінією й складається із зістикованих частин, кожна з яких містить стінку та основу (причому основи зафіксовані на рамі і прилягають до барабана, а стінки розташовані на основах із можливістю зсуву відносно барабана за допомогою шарнірних тяг, рухомо пов'язуючих стінки із важелями, які у свою чергу жорстко закріплені на стержнях, пов'язаних між собою із можливістю одночасного оберту), стержні виконані пов'язаними між собою за допомогою жорстко закріплених на них додаткових важелів. Ці додаткові важелі з'єднані додатковими шарнірними тягами із, як мінімум, одним повзуном, встановленим із можливістю поступального пересування.

Машина заокруглення заготовок тіста працює наступним чином. При вмиканні машини барабан починає обертальний рух на вертикальному валу. Заготовки тіста від тісторозділювальної машини рухаються по транспортеру або закладаються вручну на першу (нижню) частину жолоба. Барабан, на конічній твірній якого виконані жолобки, чіпляє заготовки і, прокручуючи, протягує по жолобу догори за гвинтовою лінією. При цьому заготовки набувають заокругленої форми, структура тіста стає одноріднішою. Дійшовши до кінця жолоба, заготовки скочуються на лоток вивантаження, а з лотка потрапляють на транспортер і подаються для подальшої обробки.