

## Dělička těsta DT

### Popis zařízení:

Dělička těsta je plnoautomatický stroj na dělení těsta a tužení klonků. Zpracovává obvykle pšeničné těsto běžné kvality, s obsahem tuku max. 8%. Dělička je zařazena do linky na výrobu pečiva. Dělička těsta se používá v pekárnách.

Dělička těsta se vyrábí v základní řadě podle počtu výstupních řádků (dopravníků) 3, 4, 5, 6. Podle druhu pohonu s kuželovou převodovkou nebo řetězovou předlohou. Podle délky výstupního dopravníku 900 nebo 1800 mm. Podle pohonu výstupního dopravníku na přerušovaný a plynulý. Podle dalších doplňujících zařízení s vnějším zaprašováním, rozmetadlem mouky a mazáním pístu pro trvalý provoz.



## Funkce zařízení:

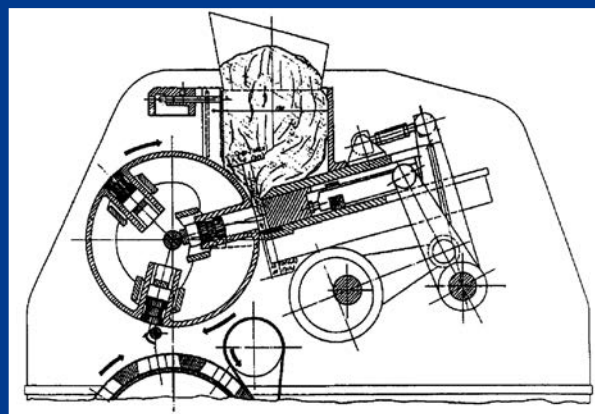
### Podávání těsta do násypky

Těsto se podává do násypky buď skluzem, nebo ručně vkládáním jednotlivých kusů. Násypka je tvořena nad dělicím válcem stranicemi, stěnou vpádu, přední příčkou a vedením pístu. Těsto se pak dostane do prostoru dělicího válce, plnicího pístu a šoupátka. Dělicí válec je opatřen třemi řadami pístků, jejichž zdvih je možno plynule měnit a tím se mění váha naděleného těsta (klonků). Velikost zdvihu pístů je omezena vačkami. Vytlačení pístků obstarávají vačky. Pístky se zatlačují tlakem těsta.

### Dělení těsta

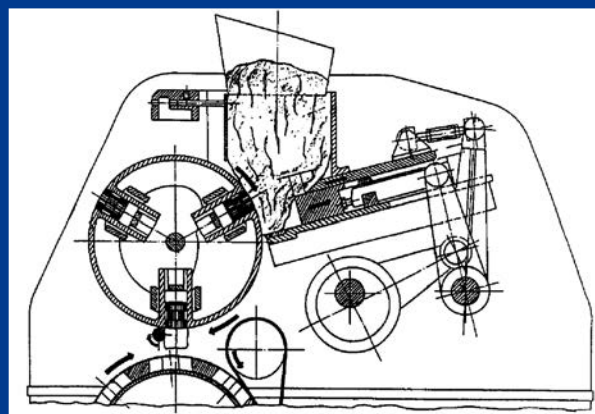
**A) Začátek pracovního taktu – v základním nastavení stroje a kontrolním postavení musí být vzdálenost mezi šoupátkem a dělicím válcem (A) nastavena pro husté těsto 12 mm a řídké těsto 10 mm, jinak dochází k praskání příček v dělicím válci.**

Dělicí válec se začíná otáčet, píst a šoupátko jsou v přední koncové poloze, vyhazovací válec a tužicí plášť se trvale otáčejí, tužicí pás se pohybuje. Těsto je v prostoru nad šoupátkem.



Obrázek 1 : Popis funkce – začátek pracovního taktu

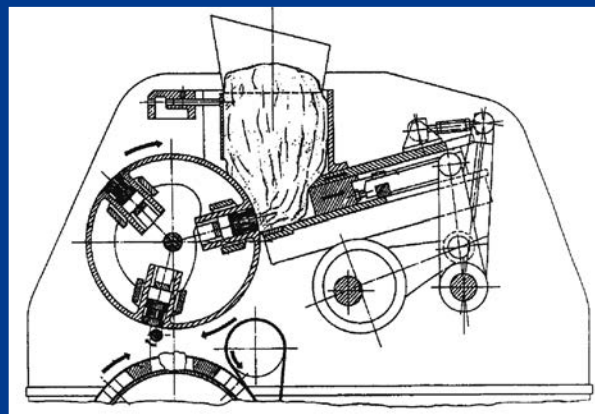
**B) Kontrolní poloha – kontroluje se vzájemná poloha pístu a šoupátka (píst vysunut max. o 15 mm proti šoupátku). Dělicí válec se otáčí, píst a šoupátko se vrací do základní koncové polohy, vyhazovací válec a tužicí plášť se trvale otáčejí, tužicí pás se pohybuje. Prostor mezi válcem a pístem se vyplňuje těstem. Při otáčení dělicího válce vytlačují vačky jednu řadu pístů a tím se vytlačují klonky z válců. Klonky narážejí na vyhazovací válec, který je vyhodí do komůrek tužicího pláště.**



Obrázek 2 : Popis funkce – kontrolní poloha

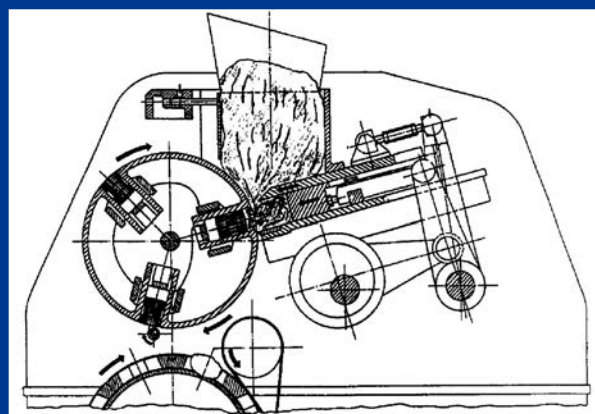


**C) Dokončení vytlačení a vyhození klonků – druhé kontrolní postavení tužicího pláště a vyhazovacího válečku. Dělicí válec se zastavuje, píst a šoupátko se dostaly do zadní koncové polohy, vyhazovací válec a tužící plášť se trvale otáčejí, tužící pás se pohybuje. Prostor mezi válcem a pístem je vyplněn těstem. Při otáčení dělicího válce vytlačují vačky řadu pístů a tím se vytlačují klonky z válců. Klonky narážejí na vyhazovací válec, který je vyhodí do komůrek tužicího pláště.**



**Obrázek 3 : Popis funkce – dokončení vytlačení a vyhození klonků**

**D) Plnění válců – Dělicí válec je v klidu, píst a šoupátko se pohybují vpřed. Vyhazovací válec a tužící plášť se trvale otáčejí, tužící pás se pohybuje. Šoupátko předběhlo píst a odřízlo část těsta, přitom uzavřelo prostor nad pístem a vytvořilo komoru omezenou vedením pístu, šoupátkem, dělicím válcem, pístky a plochým pístem. Plochý píst se pohybuje vpřed a tlačí před sebou těsto. Těsto tlačí na písty dělicího válce tak dlouho až je jejich pohyb zastaven vačkami. Přebytek těsta proniká mezerou mezi dělicím válcem a šoupátkem do prostoru nad šoupátkem.**



**Obrázek 4 : Popis funkce – plnění válců**

## Tužení těsta:

Klonky, které vypadly z dělicího válce a spadly do komůrek v tužicím plášti se pohybují společně s tužicím pláštěm. Uvnitř tužicího pláště je tužicí buben, který se otáčí stejnými otáčkami jako tužicí plášť a přitom se pohybuje ve směru osy (vykonává šroubový pohyb). Během otáčení tužicího pláště se klonky dostanou mezi tužicí buben a tužicí pás a nastává vlastní tužení těsta. Po ukončení tužení zůstávají ještě klonky na tužicím pasu, které je dopraví na dopravní pásy. Tužicí pás se napíná závažím, které lze posunovat po tyči.

(U starších provedení stroje, pokud je součástí, se dá intenzita tužení regulovat změnou otáček tužicího bubnu a napnutí tužicího pásu. Otáčky tužicího bubnu lze regulovat plynule posouváním elektromotoru. Posunutí elektromotoru se docílí otáčením ručního kolečka. Rychlost tužení ukazuje ukazatel na stupnici.)

## Doprava naděleného těsta (klonků):

Nadělené těsto pomocí výstupního dopravníku pokračuje k dalšímu zpracování.

Dopravní pásy se pohybují buď přerušovaně, pak je pohyb možné měnit přesazením kladky do tří poloh v klíce, nebo plynule.

Rychlost pohybu dopravních pásů je odvozena od pohonu dělicího válce zvenčí.

## Hlavní technické údaje:

Velikost klonků				Výkonnost stroje		Příkon elektromotoru tužicího bubnu (kW)	Hmotnost (kg)			Obestavěný prostor (m <sup>3</sup> )
(cm <sup>3</sup> )		(g)		Stálý převod (ks.h <sup>-1</sup> )			netto	brutto	zámořská	
min.	max.	min.	Max.	min.	max.					
7,0	36,1	15	40	9200	17800	0,75	1420	1640	1850	7,5
16,4	67,4	25	75							