

# ZMECHANIZOWANA TARKA DO ZIEMNIAKÓW

Opr. Stanisław Sabat

Placki ziemniaczane zapewne każdemu smakują, ale tarcie ziemniaków nie należy do przyjemności i o skaleczenie nietrudno.

Żeby ułatwić sobie tę pracę, możemy w prosty sposób przystosować maszynkę do mielenia mięsa — do tarcia ziemniaków, marchwi czy chrzanu.

Na rys. 1 pokazana jest maszynka do mięsa nr 5 „Modos”, tak dzisiaj popularna w gospodarstwie domowym, wyposażona w wałek trący (A).

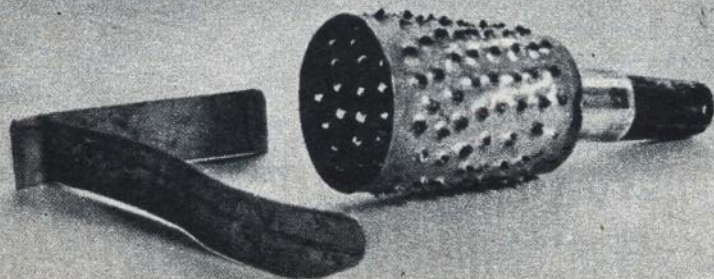
Budowę walca trącego (rys. 2) rozpoczynamy od wykonania wałka (rys. 2a) z miękkiej stali, po uprzednim skorygowaniu wymiarów podanych na rys. 1 z wymiarami posiadanej maszynki. Średnicę wałka dopasujemy do otworu w korpusie maszynki, zachowując minimalne luzy, a stożkowy jego koniec dopasujemy do otworu korby. W stożkowym końcu wałka wywiercimy otwór o  $\phi$  5 mm i nacinamy w nim gwint o  $\phi$  6 mm; w drugim końcu wałka nale-

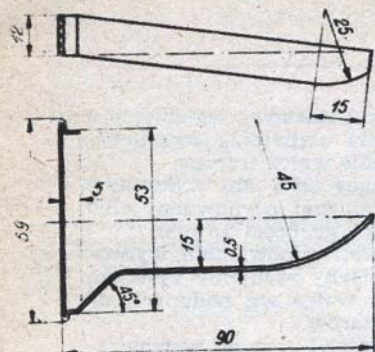
ży wywiercić stożkowe wgłębienie o kącie  $90^\circ$  dla ułatwienia rozróżniania go w dnie walca trącego.

Wałek trący (rys. 2b) wykonamy z blachy żelaznej ocynowanej albo ocynkowanej, grubości 0,5 mm.

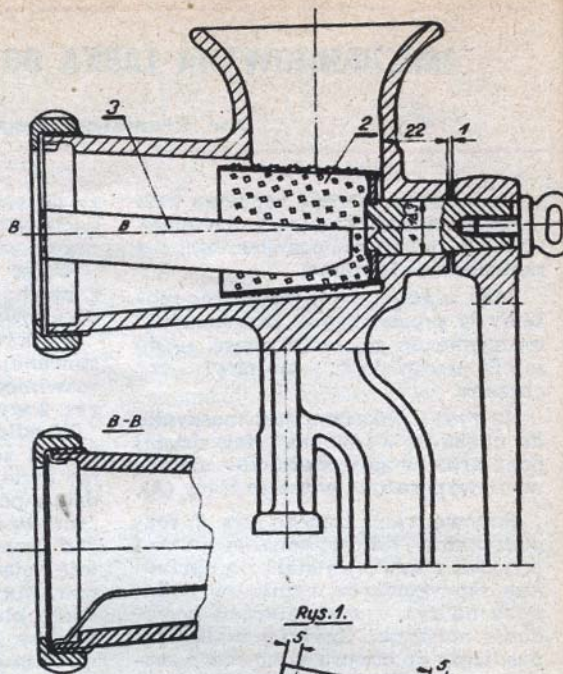
Na kawałku odpowiednio wyprostowanej blachy rysujemy rysikiem rozwinięcie walca wg podanych na rys. 2 wymiarów.

W odległości 5 mm od wewnętrznego i zewnętrznego łuku zakreślamy dwie linie równoległe do krawędzi, a powierzchnię zawartą między tymi liniami kreskujemy rysikiem pod kątem  $30^\circ$ , zachowując odległość między kreskami wynoszącą 5 mm. Mając pokreskowaną powierzchnię blachy, wycinamy z niej potrzebny kształt i przystępujemy do wybicia otworów. Do tego celu potrzebny będzie przebijak z kawałka twardego stalowego drutu o  $\phi$  3 mm i długości 70 mm, zaostzonego na końcu czworogrannie. W ostateczności może to być kwadratowy gwóźdź długości 75 mm.

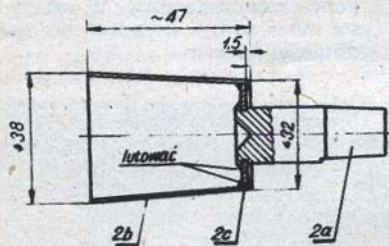




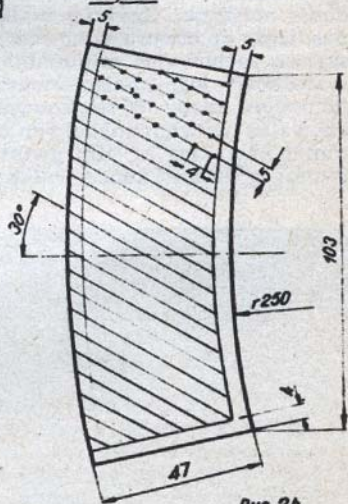
Rys. 3



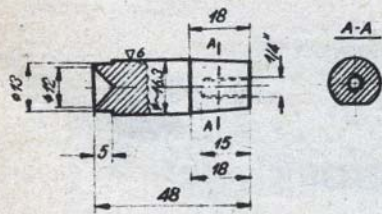
Rys. 1.



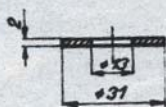
Rys. 2.



Rys. 2b.



Rys. 2a.



Rys. 2c.

Wyznaczoną blachę kładziemy na czołowej płaszczyźnie równo uciętego klocka drewnianego i przy pomocy młotka i przebijaka wybijamy w niej kwadratowe otworki wzdłuż kresek, odległe od siebie 4 mm, jak to pokazano na rysunku kropkami.

Po wybicciu otworów w blasze zwijamy ją w walec, a zachodzące na siebie krawędzie lutujemy cyną, zachowując przy tym ustalone średnice. Dno walca (rys. 2c) wykonamy z blachy stalowej miękkiej, najlepiej ocynkowanej grubości 2 mm. Dno to nasadzamy na zwężony koniec wałka (2a) i roznitowujemy go, a na obwodzie oblutowujemy cyną.

Wałek wraz z dnem wkładamy do walca tarki (rys. 2b), ustalamy jego położenie, sprawdzamy centryczność i lutujemy razem obie części cyną.

Zbierak (rys. 3) zdejmujący startą miazgę ziemniaczaną z wewnętrznych ścianek walca wykonamy z paska blachy ocynkowanej grub. 0,7—1,0 mm i długości 180 mm. Po nadaniu mu odpowiedniego kształtu zakładamy go do wylotu maszynki tak, aby odległość dłuższego jego ramienia od ścianki walca była minimalna i nie powodująca tarcia.

#### **Sposób posługiwania się zmechanizowaną tarką**

Walec trący wkładamy do wnętrza maszynki, zakładamy korbkę i zabezpieczamy ją wkrętką.

Przy zetknięciu się walca trącego z tylną ścianką korpusu luz pomiędzy główką korby a szyjką prowadzącą powinien wynosić 1 mm. Przy luzie większym należy założyć tulejkę.

Zbierak (3) wsuwamy do wnętrza walca, ustawiamy go w położeniu poziomym i dokręcamy nakrętką. Maszynkę przykręcamy do stołu i przeprowadzamy próbę. Ziemiaki przeznaczone do tarcia wkładamy do otworu, dociskamy palcami do walca trącego i obracamy korbą. Małe kawałki ziemniaków dociskamy następnymi ziemniakami.

Miazga ziemniaczana wyprowadzana jest z walca zbierakiem, skąd spływa do podstawionego naczynia.

**Opr. Stanisław Sabat**