

Кондитерское оборудование ЗФМ, МОК, МФП, ОМД, ТПМ, ТСМ, МР, ТС, ДМ, МГ, МН, МП, МТП, УД, УЗО, АВЛ, АЛПК, АМК, АП, КСТ, ЛВП, ЛИС, ЛР, ЛФП, ЛФС, ПАК, МФ, МФС, ПЭМ

Технические характеристики

По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Алматы (727)345-47-04
Ангарск (3955)60-70-56
Архангельск (8182)63-90-72
Астрахань (8512)99-46-04
Барнаул (3852)73-04-60
Белгород (4722)40-23-64
Благовещенск (4162)22-76-07
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Владикавказ (8672)28-90-48
Владимир (4922)49-43-18
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89

Иваново (4932)77-34-06
Ижевск (3412)26-03-58
Иркутск (395)279-98-46
Казань (843)206-01-48
Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Коломна (4966)23-41-49
Кострома (4942)77-07-48
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Курган (3522)50-90-47
Липецк (4742)52-20-81

Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41
Нижний Новгород (831)429-08-12
Новокузнецк (3843)20-46-81
Ноябрьск (3496)41-32-12
Новосибирск (383)227-86-73
Омск (3812)21-46-40
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16
Петрозаводск (8142)55-98-37
Псков (8112)59-10-37
Пермь (342)205-81-47

Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78
Севастополь (8692)22-31-93
Саранск (8342)22-96-24
Симферополь (3652)67-13-56
Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13
Сургут (3462)77-98-35
Сыктывкар (8212)25-95-17
Тамбов (4752)50-40-97
Тверь (4822)63-31-35

Тольятти (8482)63-91-07
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)33-79-87
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Улан-Удэ (3012)59-97-51
Уфа (347)229-48-12
Хабаровск (4212)92-98-04
Чебоксары (8352)28-53-07
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Чита (3022)38-34-83
Якутск (4112)23-90-97
Ярославль (4852)69-52-93

Россия +7(495)268-04-70

Казахстан +7(727)345-47-04

Беларусь +(375)257-127-884

Узбекистан +998(71)205-18-59

Киргизия +996(312)96-26-47

эл.почта: kka@nt-rt.ru || сайт: <https://lakkk.nt-rt.ru/>

АВТОМАТИЗИРОВАННАЯ ЛИНИЯ ЛИС-620 ДЛЯ КОРЖЕЙ ТОРТА «МЕДОВИК» С ПРОТИВНЕУКЛАДЧИКОМ



Бренд	МЕХАНИЗМЫ
Вес, кг	1500
Габариты, мм	7000x1000x1700
Мощность, кВт	5
Напряжение, В	400
Расход воздуха, л/мин	200
Ширина конвейера, мм	650
Ширина пласта, мм	580

Автоматизированная линия ЛИС-620 для коржей торта «Медовик» с противнеукладчиком.

Автоматическая линия производства коржика, сочника, кольца и коржей «Медовик» ЛИС-620 предназначена для формования, калибровки и укладки изделий на противень кондитерский или стальной под печи.

Оборудование имеет две модификации в связи с технологическими особенностями:

- для сочников, сочной и коржиков
- для круглых или прямоугольных коржей торта «Медовик

Особенности:

- оборудование имеет две модификации в связи с технологическими особенностями, невозможно объединить производство сочников и коржей для медовика в одну конструкцию
- необходимо /мин.

Преимущества:

- пневматические узлы от компании Camozzi (Италия)
- мотор-редукторы Tramec и Transtecno (Италия)
- преобразователи частоты Mitsubishi (Япония) и Delta (Тайвань)
- управление на базе контроллера Delta (Тайвань)
- элементы управления EMAS (Турция)
- все элементы оборудования, соприкасающиеся с изделиями, выполнены из материалов, разрешенных для контакта с пищевыми продуктами и средами

Модификация для коржей торта «Медовик» состоит из:

- конвейер формирования пласта
- станция посыпки конвейерной ленты мукой
- станция отсадки тестового пласта (крутое тесто) (валковый экструдер; в комплекте матрица под толщину 4 мм.)
- скалка с тестом (для установки готового рулона слоёного теста)
- станция посыпки пласта теста мукой
- прикаточный валик (выравнивает пласт теста перед подачей в калибратор)
- калибратор толщины теста (раскатка пласта теста)

- прикаточный валик (выравнивает пласт теста после выхода с калибратора)
- игольчатый валик (предназначен для прокалывания пласта слоёного теста)
- узел дисковой продольной резки
- вырубной штамп под круглую заготовку
- конвейер приёма обрезков теста
- конвейер бокового отвода отходов теста
- гильотина поперечной резки
- конвейер отделения заготовок после поперечной резки
- автоматический укладчик на противень

Особенности:

- линия оснащена программируемым контроллером
- свёртывание сочника после нанесения начинки ручное
- возможна установка автоматического противнеукладчика
- линия предназначена для формования круглых и прямоугольных заготовок коржей «медовик» с минимальной толщиной коржа от 2мм.
- линия оснащена посадочными местами для установки скалки с рулоном слоёного теста
- для более точной выкладки изделий должны использоваться противни аналогичные образцу на рисунке

Технические характеристики:

- установленная мощность, кВт: — 5
- номинальное напряжение: — 400В 50Гц
- ширина конвейера, мм.: — 650
- ширина пласта, мм.: — 580
- расход сжатого воздуха, л./мин.: — 200
- габаритные размеры (ДхШхВ), мм.: — 7000x1000x1700

АВТОМАТИЗИРОВАННАЯ ЛИНИЯ ЛИС-620 ДЛЯ СОЧНИКОВ И КОРЖИКОВ БЕЗ ПРОТИВНЕУКЛАДЧИКА



Бренд	МЕХАНИЗМЫ
Вес, кг	1500
Габариты, мм	7000x1000x1700
Мощность, кВт	5
Напряжение, В	400
Расход воздуха, л/мин	200
Ширина конвейера, мм	650
Ширина пласта, мм	580

Автоматизированная линия ЛИС-620 для сочников и коржиков без противнеукладчика.

Автоматическая линия производства коржика, сочника, кольца и коржей «Медовик» ЛИС-620 предназначена для формования, калибровки и укладки изделий на противень кондитерский или стальной под печи.

Оборудование имеет две модификации в связи с технологическими особенностями:

- для сочников, сочной и коржиков
- для круглых или прямоугольных коржей торта «Медовик

Особенности:

- оборудование имеет две модификации в связи с технологическими особенностями, невозможно объединить производство сочников и коржей для медовика в одну конструкцию
- необходимо /мин.

Преимущества:

- пневматические узлы от компании Camozzi (Италия)
- мотор-редукторы Tramec и Transtecno (Италия)
- преобразователи частоты Mitsubishi (Япония) и Delta (Тайвань)
- управление на базе контроллера Delta (Тайвань)
- элементы управления EMAS (Турция)
- все элементы оборудования, соприкасающиеся с изделиями, выполнены из материалов, разрешенных для контакта с пищевыми продуктами и средами

Модификация для сочников и коржиков состоит из:

- конвейер формирования пласта
- станция посыпки конвейерной ленты мукой
- станция отсадки тестового пласта (крутое тесто) (валковый экструдер; в комплекте две матрицы под толщину 4 и 5 мм.)
- узел гильотинной резки (вырубает фигурные формы коржика, сочника, кольца – на выбор)
- конвейер возврата отходов на переработку
- валково-шестерёнчатая станция нанесения начинки на заготовку (творога на сочник)

Особенности:

- линия оснащена программируемым контроллером
- свёртывание сочника после нанесения начинки ручное
- возможна установка автоматического противнеукладчика
- линия предназначена для формования круглых и прямоугольных заготовок коржей «медовик» с минимальной толщиной коржа от 2мм.
- линия оснащена посадочными местами для установки скалки с рулоном слоёного теста
- для более точной выкладки изделий должны использоваться противни аналогичные образцу на рисунке

Технические характеристики:

- установленная мощность, кВт: — 5
- номинальное напряжение: — 400В 50Гц
- ширина конвейера, мм.: — 650
- ширина пласта, мм.: — 580
- расход сжатого воздуха, л./мин.: — 200
- габаритные размеры (ДхШхВ), мм.: — 7000х1000х1700
- масса, кг.: — 1500

АВТОМАТИЗИРОВАННАЯ ЛИНИЯ ЛИС-620 ДЛЯ СОЧНИКОВ И КОРЖИКОВ С ПРОТИВНЕУКЛАДЧИКОМ



Бренд	МЕХАНИЗМЫ
Вес, кг	1500
Габариты, мм	7000x1000x1700
Мощность, кВт	5
Напряжение, В	400
Расход воздуха, л/мин	200
Ширина конвейера, мм	650
Ширина пласта, мм	580

Автоматизированная линия ЛИС-620 для сочников и коржиков с противнеукладчиком.

Автоматическая линия производства коржика, сочника, кольца и коржей «Медовик» ЛИС-620 предназначена для формования, калибровки и укладки изделий на противень кондитерский или стальной под печи.

Оборудование имеет две модификации в связи с технологическими особенностями:

- для сочников, сочной и коржиков
- для круглых или прямоугольных коржей торта «Медовик

Особенности:

- оборудование имеет две модификации в связи с технологическими особенностями, невозможно объединить производство сочников и коржей для медовика в одну конструкцию
- необходимо

Преимущества:

- пневматические узлы от компании Camozzi (Италия)
- мотор-редукторы Tramec и Transtecno (Италия)
- преобразователи частоты Mitsubishi (Япония) и Delta (Тайвань)
- управление на базе контроллера Delta (Тайвань)
- элементы управления EMAS (Турция)
- все элементы оборудования, соприкасающиеся с изделиями, выполнены из материалов, разрешенных для контакта с пищевыми продуктами и средами

Модификация для сочников и коржиков состоит из:

- конвейер формирования пласта
- станция посыпки конвейерной ленты мукой
- станция отсадки тестового пласта (крутое тесто) (валковый экструдер; в комплекте две матрицы под толщину 4 и 5 мм.)
- узел гильотинной резки (вырубает фигурные формы коржика, сочника, кольца – на выбор)
- конвейер возврата отходов на переработку
- валково-шестерёнчатая станция нанесения начинки на заготовку (творога на сочник)

Особенности:

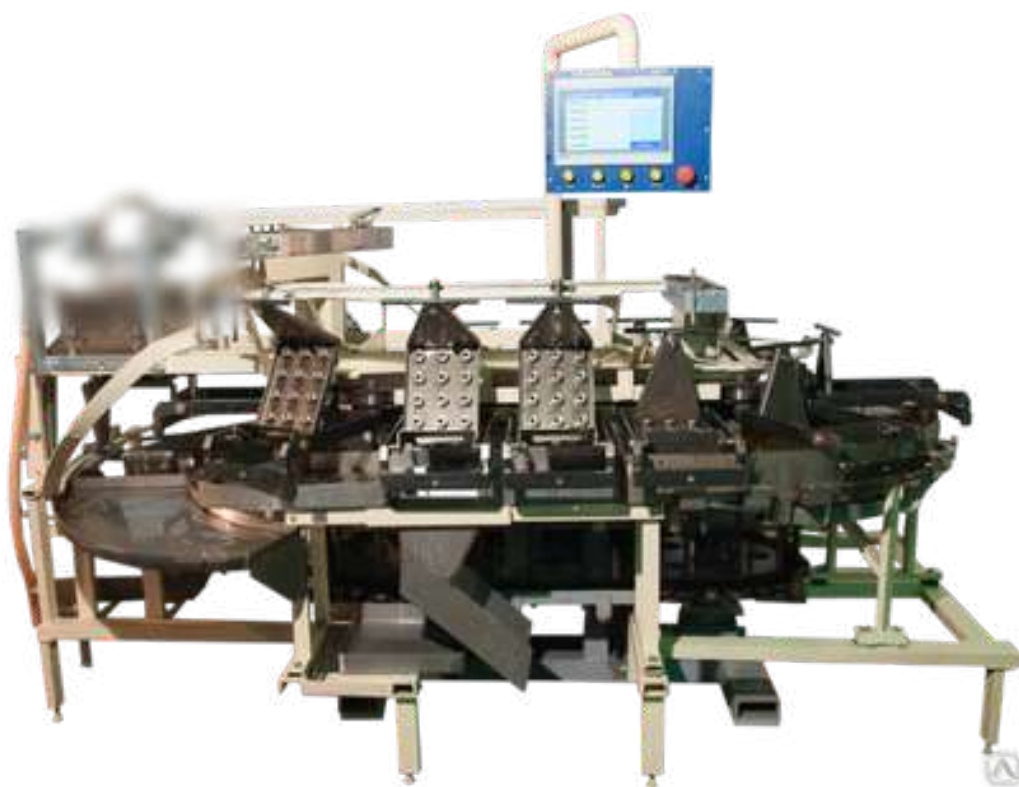
- линия оснащена программируемым контроллером
- свёртывание сочника после нанесения начинки ручное
- возможна установка автоматического противнеукладчика
- линия предназначена для формования круглых и прямоугольных заготовок коржей «медовик» с минимальной толщиной коржа от 2мм.
- линия оснащена посадочными местами для установки скалки с рулоном слоёного теста

- для более точной выкладки изделий должны использоваться противни аналогичные образцу на рисунке

Технические характеристики:

- установленная мощность, кВт: — 5
- номинальное напряжение: — 400В 50Гц
- ширина конвейера, мм.: — 650
- ширина пласта, мм.: — 580
- расход сжатого воздуха, л./мин.: — 200
- габаритные размеры (ДхШхВ), мм.: — 7000х1000х1700
- масса, кг.: — 1500

АВТОМАТИЗИРОВАННАЯ МАШИНА ДЛЯ ВЫПЕЧКИ ИЗДЕЛИЯ ТИПА ХВОРОСТ "ГРИБ ЛИСИЧКА" АВЛ-2



Бренд	МЕХАНИЗМЫ
Вес, кг	1000
Габариты, мм	2850x2100x1900
Кол-во плит, шт	14
Кол-во элементов	12 шт
Материал форм	алюминий
Мощность, кВт	16
Напряжение, В	380
Покрытие форм	отсутствует
Потребляемая мощность, кВт	менее 12.0
Производительность	до 2600 шт/ч (вес 1 шт. = 4 г)
Температура выпечки, °C	150 - 200

Автоматизированная машина для выпечки изделия типа хворост "Гриб Лисичка" АВЛ-2.

АВЛ-2 представляет собой машину для печенья «Лисички», которая полностью автоматизирует производственный процесс. В состав кондитерского оборудования входит дозировочный блок с циркуляционной системой для жидкого теста, блок выпечки и автоматический съемник готовых изделий.

Станок может работать как отдельное оборудование, так и быть встроен в уже имеющуюся линию. А компактные размеры позволяют устанавливать его, как в небольших пекарнях, так и крупных производствах.

Управление машиной для производства печенья «Гриб лисичка».

Электронные блоки обеспечивают полную автоматизацию изготовления. Для задания необходимых параметров предусмотрен жк-экран с панелью управления. Система построена таким образом, чтобы быстро сигнализировать о возникновении неисправностей. К примеру, прекращение движения блок-форм, понижение давления, поломки ТЭНа и др. Все это позволяет быстро обнаруживать вышедший из строя элемент и оперативно провести его ремонт.

Удобство эксплуатации и преимущества линии производства хвороста.

Минимизация уровня брака была достигнута за счет использования высокоточной дозирующей системы. Благодаря ей каждое изделие имеет установленный вес и размер.

Для работы на оборудовании достаточно сил одного оператора, это обусловлено полной автоматизацией всех процессов.

К преимуществам можно отнести компактность размеров в сочетании с возможностью расширения возможностей системы за счет комплектации приемным конвейером.

Особенности комплектующих компонентов:

- итальянская пневматика Camozzi, отличающаяся своей надежностью
- электронные компоненты представлены японскими, тайваньскими и российскими компаниями
- благодаря их слаженной работе достигается высокая производительность с минимальной затратой труда
- высокоточные дозаторы выполнены из нержавеющей стали, что обеспечивает их прочность и соответствие санитарным нормам

Технические характеристики:

- производительность техническая: гриб лисичка, шт./час: — до 2600 (вес 1 шт. = 4 г.)
- установленная мощность, кВт: — 16,0
- потребляемая мощность, кВт: — менее 12,0
- номинальное напряжение, В: — 380
- температура выпечки, град. С: — 150 – 200
- количество выпекающих плит, шт.: — 14
- количество элементов на плите, шт.: — 12
- габаритные размеры (Д*Ш*В), мм.: — 2850x2100x1900
- материал форм: алюминий
- покрытие форм: отсутствует
- масса, кг.: — 1000

АВТОМАТИЗИРОВАННАЯ СТАНЦИЯ РАСКАТКИ КРУТОГО ТЕСТА ЛР



Бренд	МЕХАНИЗМЫ
Вес, кг	1500
Вид загрузки	ручной
Габариты, мм	4810x1400x2480
Кол-во валов из нерж. стали	6 шт
Мощность, кВт	5
Напряжение, В	400
Производительность, кг/ч	не более 70
Толщина раскатываемого теста	1.5-20 мм
Ширина пласта, мм	500

Автоматизированная станция раскатки крутого теста ЛР.

Станция раскатки крутого теста с продольно-поперечной резкой ЛР - предназначена для раскатки теста заданной толщины с возможной регулировкой толщины, резки теста в продольном и поперечном направлениях

и автоматической подачи в тоннельную печь при производстве хлебцев, галет, лаваша и т.д.

Принцип работы.

Загрузка теста вручную в бункер станции предварительной раскатки. Оператор обеспечивает постоянное Загруженное в бункер тесто выдавливается с помощью трёх валковой станции через щелевую матрицу. Далее пласт теста поступает на станцию окончательной раскатки, где раскатывается до необходимой толщины и по приемному конвейеру направляется к механизму игольчатого валика для снятия внутреннего напряжения. После этого проходит механизм дискового делителя, где происходит формирование ровного пласта теста необходимой ширины путем отрезания неровных краев. Эти отходы поступают на конвейер возврата отходов, откуда они направляются обратно в бункер. В свою очередь ровный пласт проходит станцию посыпки, где он посыпается тестовой крошкой, либо кунжутом, следом проходит через механизм прикаточного валика, который вдавливают крошку или кунжут в тестовый пласт. После этого пласт с крошкой (кунжутом) поступает на механизм дискового делителя, на выходе которого формируются заготовки, в виде полос. Далее эти полосы проходят механизм поперечного делителя (принцип гильотины), где нож отрезает их по длине, т.е. на выходе получают прямоугольные заготовки, поступающие по конвейеру на сетчатый под печи.

Функциональные блоки:

- конвейер
- станция посыпки конвейерной ленты мукой
- станция окончательной раскатки (три пары параллельно расположенных валков с регулируемым зазором между валками), оснащена индивидуальным частотным преобразователем
- станция предварительной раскатки (трёхвалковая) с выходной щелевой матрицей, оснащена индивидуальным частотным преобразователем.
- ленточный конвейер возврата отходов (предназначен для транспортировки отходов теста в приёмный бункер машины раскаточной), оснащён индивидуальным частотным преобразователем
- дисковый делитель (предназначен для обрезания неровных краёв тестовой ленты после раскатки). Оснащён индивидуальным частотным преобразователем
- игольчатый валик (предназначен для нанесения перфорации теста для снятия внутреннего напряжения). Оснащён индивидуальным частотным преобразователем
- станция посыпки (предназначена для посыпки пласта теста сыпучей фракцией кунжут)

- прикаточный валик (предназначен для вдавливания посыпки в пласт теста), оснащён индивидуальным частотным преобразователем.
- дисковый делитель (предназначен для продольного деления пласта теста на отдельные заготовки), оснащён индивидуальным частотным преобразователем
- поперечный делитель (предназначен для поперечного деления пласта теста на отдельные заготовки, работает по принципу гильотины, размеры заготовок по длине регулируются), оснащён индивидуальным частотным преобразователем
- общий каркас

Дополнительное оборудование.

Печь тоннельная модульная ПКМ со специальной системой сеток для прижима продукта во время выпечки. При данном варианте выпечки продукт не теряет геометрии в плоскости даже после остывания, полностью пропекается за максимально короткое время и сохраняет прекрасный внешний вид.

Технические характеристики:

- производительность, кг./час, не более: — 70
- толщина раскатываемого теста, мм.: — 1,5-20
- максимальная ширина полосы раскатываемого теста, мм.: — 500
- количество валов из нержавеющей стали, шт.: — 6
- вид загрузки: — ручной
- установленная мощность, кВт: — 5
- номинальное напряжение: — 400В 50Гц
- габаритные размеры (ДхШхВ), мм.: — 4810x1400x2480
- масса, кг.: — 1500

АВТОМАТИЗИРОВАННЫЙ КОМПЛЕКС ДЛЯ ОРЕШКОВ И ТАРТАЛЕТОК ПАК-2 21 ФОРМА 250Х200 ММ.



Бренд	МЕХАНИЗМЫ
Вакуумный насос	Busch Samos SI0210E
Вес, кг	2500
Габариты, мм	3500x2500x2000
Количество форм	21
Материал форм	чугун СЧ20
Мощность, кВт	44
Напряжение, В	400
Орех кремлевский, шт	24 (форма 250x200 мм)
Потребляемая мощность, кВт	30
Производительность, кг/ч	расчётная
Раб. давление сжатого воздуха	3-6 атм
Расход воздуха, л/мин	не более м

Автоматизированный комплекс для орешков и тарталеток ПАК-2 21 форма 250x200 мм.

Производительность в кг./час можно рассчитать по формуле:

- $P = (3600/T) \times K \times N \times M$
- T – полное время выпечки изделия, с.
- K – количество элементов на одной форме, шт.
- N – количество выпекающих форм, шт.
- M – масса одного элемента, кг.

Пример расчета для ореха кремлевского (24 изделия, 21 форма 250x200 мм.):

- T = 180 секунд; K = 24 шт.; N = 21 шт.; M = 0,006 кг.
- $P = (3600/180) \times 24 \times 21 \times 0,006 = 60 \text{ кг./час.}$

Пример расчета для ореха кремлевского (30 изделий, 21 форма 300x200 мм.):

- T = 180 секунд; K = 30 шт.; N = 21 шт.; M = 0,006 кг.
- $P = (3600/180) \times 30 \times 21 \times 0,006 = 75 \text{ кг./час.}$

Автоматизированный комплекс для выпечки орешков и тарталеток ПАК-2 предназначен для производства широкого ассортимента изделий из песочного теста:

- орешки
- тарталетки
- шишки и грибочки
- различное песочное печенье под начинку

Преимущества:

- **Высочайшее качество выпечки** достигается за счет двух факторов: чугунные формы и особая технология формовки и выпечки теста. Печенье во время выпечки практически не теряет жировую составляющую, что придает ему правильные вкусовые качества. Продукт не получается «стеклянным» как при классическом способе выпечки. Выпеченное изделие имеет рассыпчатую структуру настоящего классического песочного теста. Ваше печенье по вкусовым качествам нельзя будет повторить на любом другом оборудовании
- **Температура выпечки до 220 °C** на верхней и нижней формах. Нет необходимости устанавливать разницу между нагревом верхней и нижней плит в 40-60 градусов, чтобы орех всегда оставался внизу, ведь при таком режиме печенье не пропекается и имеет очень сомнительные вкусовые качества. В нашем случае эта проблема решается уникальной технологией
- **Отсутствие юбок и геометрия печенья** достигаются высокоточным дозатором, который заполняет все ячейки за один цикл
- **Автоматизация** процессов дозирования теста, выпечки и съема готовой продукции
- **Программирование** режимов работы: скорости, временные паузы, дозы
- **Дозатор теста** базируется на шестеренно-валковом насосе с приводом мотор-редуктором управляется контроллером с частотным преобразователем
- **Формы** (плиты) изготавливаются из чугуна марки СЧ20. Чугун благодаря высокой теплоемкости обеспечивает равномерную выпечку и легко очищается от нагара. Нагрев внутри выпекающих форм - открытые формы они не теряют температуру. Верхняя половина открывается по направляющей для съема и последующей дозировки и по ней же закрывается. Замок автоматически фиксирует половины форм во время выпечки
- **Съем** автоматизирован при помощи вакуумной плиты
- Пневматические узлы от компании Camozzi (Италия)
- Мотор-редукторы Tramec и Transtecno (Италия)
- Преобразователи частоты Mitsubishi (Япония) и Delta (Тайвань)
- Управление на базе контроллера Delta (Тайвань) и сенсорной панели Kinco (Китай)
- Рельсовые направляющие и фланцевые каретки H.S.A.C. и HIWIN (Тайвань)
- Элементы управления EMAS (Турция)
- Все элементы оборудования, соприкасающиеся с изделиями, выполнены из материалов, разрешенных для контакта с пищевыми продуктами и средами

Технические характеристики:

- Производительность, кг./час: — расчетная*
- Количество форм: — 21
- Материал форм: — чугун СЧ20
- Количество элементов на форме: орех кремлевский, шт. (форма 250x200 мм.): — 24; орех кремлевский, шт. (форма 300x200 мм.):30
- Температура выпечки, °C: — 150-220
- Номинальное напряжение: — 400В 50Гц
- Установленная мощность, кВт: — 44
- Потребляемая мощность, кВт: — 30
- Расход сжатого воздуха, л/мин, не более: — м.
- Рабочее давление сжатого воздуха, атм: — 3-6
- Вакуумный насос: — Busch Samos SI0210E
- Габаритные размеры (ДхШхВ), м.: — 3,5x2,5x2
- Масса, кг., не более: — 2500

АВТОМАТИЗИРОВАННЫЙ КОМПЛЕКС ДЛЯ СЕРДЕЧЕК И ВАФЕЛЬ ПАК-2 18 ФОРМ 250X200 ММ.



Бренд	МЕХАНИЗМЫ
Вакуумный насос	Busch Samos SI0210E
Вес, кг	2200 (2500*)
Габариты, мм	3000x2200x2000 (3500x2500x2000*)
Гарантия, мес	12
Для модификации	21 форма 300x200 мм
Материал форм	чугун СЧ20
Мощность, кВт	36(44*)
Напряжение, В	380
Покрытие форм	отсутствует
Потребляемая мощность, кВт	24(30*)
Производительность	250x200 мм при 5 сердечках расчётная
Расход воздуха, л/мин	не более 100

Автоматизированный комплекс для сердечек и вафель ПАК-2 18 форм 250x200 мм..

Автоматизированный комплекс для выпечки сердечек и вафель ПАК-2 предназначен для производства широкого ассортимента изделий:

- сердечки (скандинавские или шведские вафли)
- венские вафли (австрийские вафли)
- бельгийские вафли
- брюссельские вафли
- льежские вафли
- американские вафли
- английские вафли
- бисквитные батончики с начинкой и без
- гонконгские вафли и т.п.

Производительность ПАК-2 для сердечек.

Производительность в кг/час можно рассчитать по формуле: $P = (3600:t) \cdot N \cdot n \cdot m$

t – полное время выпечки изделия, с	n – количество элементов на одной форме, шт.
N – количество выпекающих форм, шт.	m – масса одного элемента, кг

Пример расчета для бисквитного сердечка с начинкой (5 сердечек 18 форм):

t = 165 секунд; N = 18 шт.; n = 5 шт.; m = 0,036 кг.

$P = (3600:165) \cdot 18 \cdot 5 \cdot 0,036 = 70 \text{ кг./час.}$

Пример расчета для бисквитного сердечка с начинкой (8 сердечек 18 форм):

t = 165 секунд; N = 18 шт.; n = 8 шт.; m = 0,036 кг.

$P = (3600:165) \cdot 18 \cdot 8 \cdot 0,036 = 113 \text{ кг/час.}$

Пример расчета для бисквитного сердечка с начинкой (8 сердечек 21 форм):

t = 165 секунд; N = 21 шт.; n = 5 шт.; m = 0,036 кг.

$P = (3600:165) \cdot 21 \cdot 5 \cdot 0,036 = 131 \text{ кг/час.}$

Особенности:

- Автоматизация процессов: дозировка теста, выпечка, съем
- Программирование режимов работы: скорости, временные паузы, дозы
- Дозатор теста: базируется на шестеренчатом насосе с приводом мотор-редуктором и частотной регулировкой. Имеет 4 настраиваемых параметра: задержка, скорость, время и антиотсадка
- Формы (плиты): изготавливаются из чугуна марки СЧ20. Чугун благодаря высокой теплоемкости обеспечивает равномерную выпечку вафли и легко очищается от нагара. Нагрев внутри выпекающих форм - открытые формы они не теряют температуру. Верхняя половина открывается по направляющей для съема и последующей дозировки и по ней же закрывается. Замок автоматически фиксирует половины во время выпечки
- Устройство съема: автоматически осуществляется при помощи вакуумной плиты
- Пищевые материалы: все контактирующие с продуктом элементы конструкции выполнены из материалов, допущенных к применению в пищевом оборудовании

Комплектующие:

- пневматика Camozzi (Италия)
- электроника Delta Electronics (Тайвань), Autonics (Корея), Овен (Россия)
- управление осуществляется с сенсорного дисплея Kinco 10"
- вакуумный насос производства Busch Vacuum (Германия) с фильтром и защитой от пропадания фазы
- качественная порошковая покраска

Технические характеристики:

- Производительность при 5 сердечках на форме 250x200 мм., кг./час: — расчетная**
- Производительность при 8 сердечках на форме 250x250 мм., кг./час: — расчетная**
- Производительность при 8 сердечках на форме 300x200 мм., кг./час : — расчетная**
- Материал форм: — чугун СЧ20
- Установленная мощность, кВт: — 36(44*)

- Потребляемая мощность, кВт: — 24(30*)
- Номинальное напряжение, В: — 380
- Расход сжатого воздуха, л./мин., не более: — 100
- Температура выпечки, °C: — 150 – 250
- Вакуумный насос: — Busch Samos SI0210E
- Покрытие форм: — отсутствует
- Габаритные размеры (ДхШхВ), м.: — 3х2,2х2 (3,5х2,5х2*)
- Масса, кг.: — 2200 (2500*)
- Гарантия, месяцы: — 12
- * для модификации: — 21 форма 300х200 мм.

АВТОМАТИЗИРОВАННЫЙ КОМПЛЕКС ДЛЯ СЕРДЕЧЕК И ВАФЕЛЬ ПАК-2 18 ФОРМ 250X250 ММ.



Бренд	МЕХАНИЗМЫ
Вакуумный насос	Busch Samos SI0210E
Вес, кг	2200 (2500*)
Габариты, мм	3000x2200x2000 (3500x2500x2000*)
Гарантия, мес	12
Для модификации	21 форма 300x200 мм
Материал форм	чугун СЧ20
Мощность, кВт	36(44*)
Напряжение, В	380
Покрытие форм	отсутствует
Потребляемая мощность, кВт	24(30*)
Производительность	250x250 мм при 8 сердечках расчётная
Расход воздуха, л/мин	не более 100

Автоматизированный комплекс для сердечек и вафель ПАК-2 18 форм 250x250 мм..

Автоматизированный комплекс для выпечки сердечек и вафель ПАК-2 предназначен для производства широкого ассортимента изделий:

- сердечки (скандинавские или шведские вафли)
- венские вафли (австрийские вафли)
- бельгийские вафли
- брюссельские вафли
- льежские вафли
- американские вафли
- английские вафли
- бисквитные батончики с начинкой и без
- гонконгские вафли и т.п.

Производительность ПАК-2 для сердечек в кг./час можно рассчитать по формуле:

$$P = (3600:t) \cdot N \cdot n \cdot m$$

t – полное время выпечки изделия, с.	n – количество элементов на одной форме, шт.
N – количество выпекающих форм, шт.	m – масса одного элемента, кг.

Пример расчета для бисквитного сердечка с начинкой (5 сердечек 18 форм):

t = 165 секунд; N = 18 шт.; n = 5 шт.; m = 0,036 кг.

$$P = (3600:165) \cdot 18 \cdot 5 \cdot 0,036 = 70 \text{ кг./час.}$$

Пример расчета для бисквитного сердечка с начинкой (8 сердечек 18 форм):

t = 165 секунд; N = 18 шт.; n = 8 шт.; m = 0,036 кг.

$$P = (3600:165) \cdot 18 \cdot 8 \cdot 0,036 = 113 \text{ кг./час.}$$

Пример расчета для бисквитного сердечка с начинкой (8 сердечек 21 форм):

t = 165 секунд; N = 21 шт.; n = 5 шт.; m = 0,036 кг.

$$P = (3600:165) \cdot 21 \cdot 8 \cdot 0,036 = 131 \text{ кг./час.}$$

Особенности:

- Автоматизация процессов: дозировка теста, выпечка, съем
- Программирование режимов работы: скорости, временные паузы, дозы
- Дозатор теста: базируется на шестеренчатом насосе с приводом мотор-редуктором и частотной регулировкой. Имеет 4 настраиваемых параметра: задержка, скорость, время и антиотсадка
- Формы (плиты): изготавливаются из чугуна марки СЧ20. Чугун благодаря высокой теплоемкости обеспечивает равномерную выпечку вафли и легко очищается от нагара. Нагрев внутри выпекающих форм - открытые формы они не теряют температуру. Верхняя половина открывается по направляющей для съема и последующей дозировки и по ней же закрывается. Замок автоматически фиксирует половины во время выпечки
- Устройство съема: автоматически осуществляется при помощи вакуумной плиты
- Пищевые материалы: все контактирующие с продуктом элементы конструкции выполнены из материалов, допущенных к применению в пищевом оборудовании

Комплектующие:

- пневматика Camozzi (Италия)
- электроника Delta Electronics (Тайвань), Autonics (Корея), Овен (Россия)
- управление осуществляется с сенсорного дисплея Kinco 10"
- вакуумный насос производства Busch Vacuum (Германия) с фильтром и защитой от пропадания фазы
- качественная порошковая покраска

Технические характеристики:

- Производительность при 5 сердечках на форме 250x200 мм, кг/час: — расчетная**
- Производительность при 8 сердечках на форме 250x250 мм, кг/час: — расчетная**
- Производительность при 8 сердечках на форме 300x200 мм, кг/час : — расчетная**
- Материал форм: — чугун СЧ20

- Установленная мощность, кВт: — 36(44*)
- Потребляемая мощность, кВт: — 24(30*)
- Номинальное напряжение, В: — 380
- Расход сжатого воздуха, л./мин., не более: — 100
- Температура выпечки, °С: — 150 – 250
- Вакуумный насос: — Busch Samos SI0210E
- Покрытие форм: — отсутствует
- Габаритные размеры (ДхШхВ), м.: — 3х2,2х2 (3,5х2,5х2*)
- Масса, кг.: — 2200 (2500*)
- Гарантия, месяцы: — 12
- * для модификации: — 21 форма 300х200 мм.

АВТОМАТИЗИРОВАННЫЙ КОМПЛЕКС ДЛЯ СЕРДЕЧЕК И ВАФЕЛЬ ПАК-2 21 ФОРМА 300X200 ММ.



Бренд	МЕХАНИЗМЫ
Вакуумный насос	Busch Samos SI0210E
Вес, кг	2200 (2500*)
Габариты, мм	3000x2200x2000 (3500x2500x2000*)
Гарантия, мес	12
Для модификации	21 форма 300x200 мм
Материал форм	чугун СЧ20
Мощность, кВт	36(44*)
Напряжение, В	380
Покрытие форм	отсутствует
Потребляемая мощность, кВт	24(30*)
Производительность	300x200 мм при 8 сердечках расчётная
Расход воздуха, л/мин	не более 100

Автоматизированный комплекс для сердечек и вафель ПАК-2 21 форма 300x200 мм..

Автоматизированный комплекс для выпечки сердечек и вафель ПАК-2 предназначен для производства широкого ассортимента изделий:

- сердечки (скандинавские или шведские вафли)
- венские вафли (австрийские вафли)
- бельгийские вафли
- брюссельские вафли
- льежские вафли
- американские вафли
- английские вафли
- бисквитные батончики с начинкой и без
- гонконгские вафли и т.п.

Производительность в кг/час можно рассчитать по формуле:

$$P = (3600:t) \cdot N \cdot n \cdot m$$

t – полное время выпечки изделия, с	n – количество элементов на одной форме, шт.
N – количество выпекающих форм, шт.	m – масса одного элемента, кг

Пример расчета для бисквитного сердечка с начинкой (5 сердечек 18 форм):

- t = 165 секунд; N = 18 шт.; n = 5 шт.; m = 0,036 кг.
- $P = (3600:165) \cdot 18 \cdot 5 \cdot 0,036 = 70 \text{ кг./час}$

Пример расчета для бисквитного сердечка с начинкой (8 сердечек 18 форм):

- t = 165 секунд; N = 18 шт.; n = 8 шт.; m = 0,036 кг.
- $P = (3600:165) \cdot 18 \cdot 8 \cdot 0,036 = 113 \text{ кг./час}$

Пример расчета для бисквитного сердечка с начинкой (8 сердечек 21 форм):

- t = 165 секунд; N = 21 шт.; n = 5 шт.; m = 0,036 кг.

- $P = (3600:165) \cdot 21 \cdot 8 \cdot 0,036 = 131 \text{ кг./час}$

Особенности:

- автоматизация процессов: дозировка теста, выпечка, съем
- программирование режимов работы: скорости, временные паузы, дозы
- дозатор теста: базируется на шестеренчатом насосе с приводом мотор-редуктором и частотной регулировкой. Имеет 4 настраиваемых параметра: задержка, скорость, время и антиотсадка
- формы (плиты): изготавливаются из чугуна марки СЧ20. Чугун благодаря высокой теплоемкости обеспечивает равномерную выпечку вафли и легко очищается от нагара. Нагрев внутри выпекающих форм - открытые формы они не теряют температуру. Верхняя половина открывается по направляющей для съема и последующей дозировки и по ней же закрывается. Замок автоматически фиксирует половины во время выпечки
- устройство съема: автоматически осуществляется при помощи вакуумной плиты.
- пищевые материалы: все контактирующие с продуктом элементы конструкции выполнены из материалов, допущенных к применению в пищевом оборудовании

Комплектующие:

- пневматика Camozzi (Италия)
- электроника Delta Electronics (Тайвань), Autonics (Корея), Овен (Россия)
- управление осуществляется с сенсорного дисплея Kinco 10"
- вакуумный насос производства Busch Vacuum (Германия) с фильтром и защитой от пропадания фазы
- качественная порошковая покраска

Технические характеристики:

- производительность при 5 сердечках на форме 250x200 мм., кг./час: — расчетная**
- производительность при 8 сердечках на форме 250x250 мм., кг./час: — расчетная**
- производительность при 8 сердечках на форме 300x200 мм., кг./час : — расчетная**
- материал форм: — чугун СЧ20

- установленная мощность, кВт: — 36(44*)
- потребляемая мощность, кВт: — 24(30*)
- номинальное напряжение, В: — 380
- расход сжатого воздуха, л./мин., не более: — 100
- температура выпечки, °C: — 150 – 250
- вакуумный насос: — Busch Samos SI0210E
- покрытие форм: — отсутствует
- габаритные размеры (ДхШхВ), м.: — 3х2,2х2 (3,5х2,5х2*)
- масса, кг.: — 2200 (2500*)
- гарантия, месяцы: — 12
- * для модификации: — 21 форма 300х200 мм.

АВТОМАТИЗИРОВАННЫЙ УЗЕЛ ОПЫЛЕНИЯ УЗО-2



Бренд	МЕХАНИЗМЫ
Вес, кг	100
Высота рабочей зоны от пола	900 мм
Габариты, мм	1500x1200x1400
Макс.рабочая температура, °C	70
Мощность, кВт	1
Напряжение, В	400
Объем бункера, л	30 л
Потребляемая мощность, кВт	0.5
Раб. давление сжатого воздуха	6 атм
Расход воздуха, л/мин	50
Скорость транспортера, м/мин	0.5-4
Ширина конвейера, мм	600

Автоматизированный узел опыления УЗО-2.

УЗО-2 – автоматизированный узел опыления, предназначенный для нанесения клеевых составов, сиропов и прочих жидкостей на поверхность изделий, коржей и прочего. Машина изготавливается под конкретное техническое задание заказчика и может иметь огромное количество опций и модификаций.

Например:

- обработка клеевым составом печенья перед нанесением декора с позиционированием в ряд для точного нанесения
- обработка коржей для тортов пропитками (сироп, ликер и т.п.) с точным позиционированием

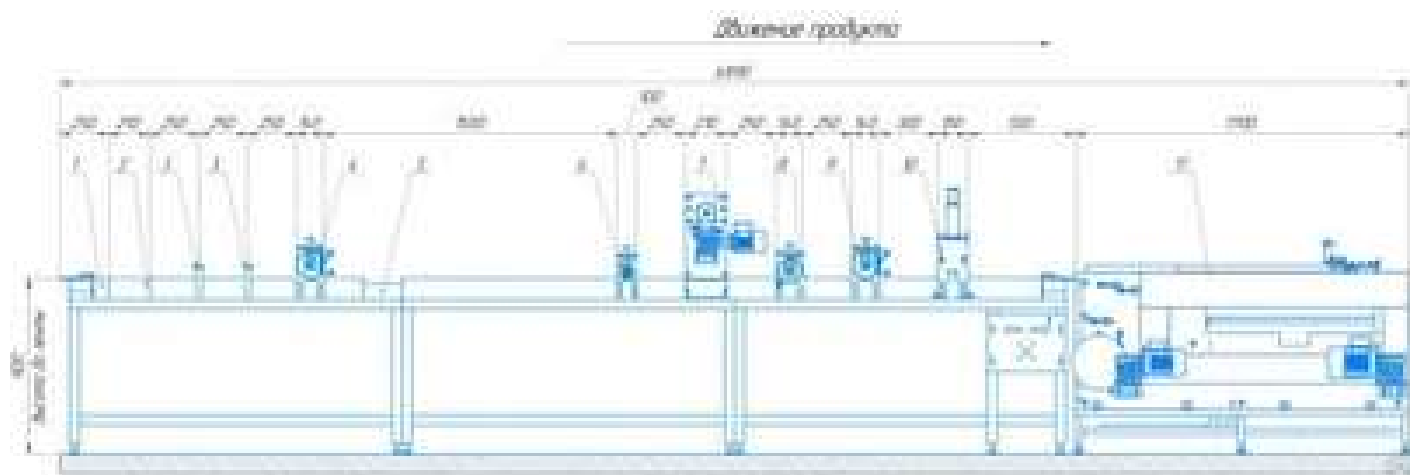
Принцип работы.

На каркасе установлены основные узлы: конвейер с приводом, узел опыления, узел позиционирования, пневматическая система, пульт управления. Продукция по конвейеру движется к узлу опыления. По датчику положения система позиционирования выравнивает и фиксирует продукцию. Далее узел опыления обрабатывает поверхность стационарно или по заданной пневматически цилиндрами траектории. Масса регулировок позволяет настроить машину под технологический процесс.

Технические характеристики:

- ширина конвейера, мм.: – 600
- скорость движения конвейера, м./мин.: – 0,5-4
- высота рабочей зоны от пола, мм.: – 900
- рабочий объем бака, л.: – 30
- максимальная рабочая температура, °C: – 70
- номинальное напряжение: – 400В 50Гц
- установленная мощность, кВт: – 1
- потребляемая мощность, кВт: – 0,5
- расход сжатого воздуха, л/мин: – 50
- рабочее давление сжатого воздуха, атм: – 6
- габаритные размеры (ДхШхВ), мм.: – 1500х1200х1400
- масса, кг., не более: – 100

АВТОМАТИЧЕСКАЯ ЛИНИЯ ФОРМОВАНИЯ СЛОЁНОГО ЗЕРНОВОГО ПЕЧЕНЬЯ ЛР С ПРОТИВНЕУКЛАДЧИКОМ



Бренд	МЕХАНИЗМЫ
Вес, кг	2000
Вид загрузки	ручная на скалках
Габариты, мм	6890x1400x1800
Кол-во валов из нерж. стали	6 шт
Мощность, кВт	3
Напряжение, В	400
Производительность	расчётная
Ширина конвейера, мм	650
Ширина пласта, мм	600

Автоматическая линия формования слоёного зернового печенья ЛР с противнеукладчиком.

Автоматическая линия формования слоёного зернового печенья ЛР предназначена для формования, калибровки и автоматической укладки на противень или для подачи в тоннельную печь.

Особенности:

- линия не имеет узла изготовления слоеного теста – готовое тесто загружается на скалках вручную. Комплекс предназначен для форматирования, посыпки и укладки изделий
- промежуточный конвейер для отделения заготовок после поперечной рубки в комплектацию не входит (опция)
- для более точной выкладки изделий (толщиной 1,5 мм.) должны использоваться противни с высотой борта 5 мм.
- управление линией с общего пульта управления. Скорости узлов регулируются вращением ручек переменных резисторов

Функциональные блоки:

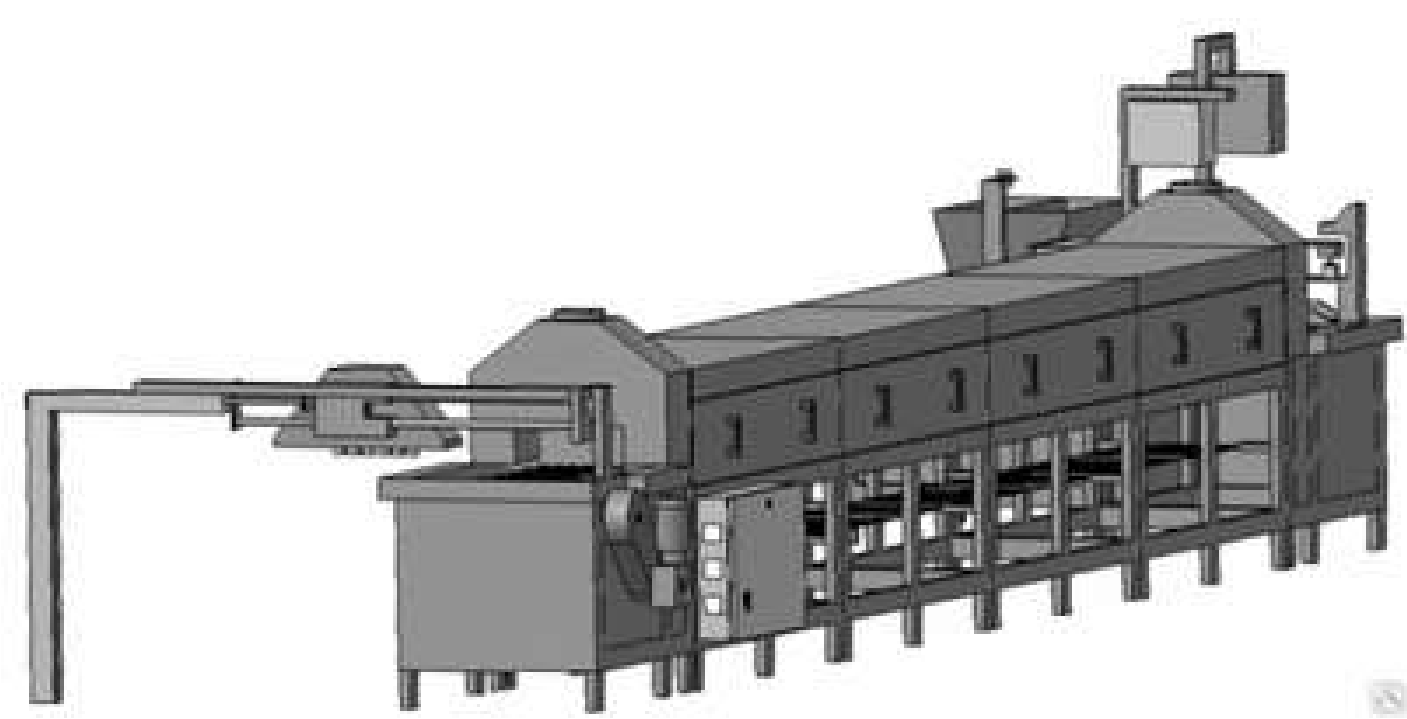
- конвейер
- место для установки опции: станция посыпки конвейерной ленты мукой
- упоры для установки скалок с тестом
- дисковая обрезка боковых отходов

- боковые бункеры приема отходов теста
- игольчатый валик
- станция посыпки фракциями (семечки, лен, кунжут и т.п.)
- прикаточный валик для посыпок
- дисковая резка (разрезает пласт теста на жгуты заданной ширины)
- станция гильотинной поперечной рубки
- автоматический укладчик на противень

Технические характеристики:

- производительность, кг./час, не более: — расчетная
- ширина конвейера, мм.: — 650
- максимальная ширина полосы раскатываемого теста, мм.: — 600
- количество валов из нержавеющей стали, шт.: — 6
- вид загрузки теста: — ручная на скалках
- установленная мощность, кВт: — 3
- номинальное напряжение: — 400В 50Гц
- габаритные размеры (ДхШхВ), мм.: — 6890х1400х1800
- масса, кг.: — 2000

АВТОМАТИЧЕСКАЯ МАШИНА ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА КЕКСОВЫХ ИЗДЕЛИЙ С НАЧИНКОЙ АМК-2



Бренд	МЕХАНИЗМЫ
Вес, кг	2000
Габариты, мм	10000x2000x1800
Кол-во элементов	6-12 шт
Материал форм	сталь
Мощность, кВт	66
Напряжение, В	380
Покрытие форм	отсутствует
Потребляемая мощность, кВт	менее 28
Производительность, кг/ч	45 (малый кекс), 80 (большой кекс)
Расход воздуха, л/мин	не более 400
Температура выпечки, °C	150 - 250

Автоматическая машина для производства кексовых изделий с начинкой АМК-2.

Оборудование применяется для производства кексов и маффинов. Отличается возможностью изготовления изделий с любыми видами начинки, небольшими габаритами и минимальным участием

персонала в производственном процессе. Эти особенности позволяют применять АМК-2, как на крупных, так и небольших предприятиях.

Преимущества линии по производству кексов с начинкой.

Одним из основных преимуществ оборудования для маффинов является способность сохранять начальную форму изделия. Это обусловлено несколькими конструктивными особенностями. Одна из них тоннельная печь, через которую проходят сменные формы, находящиеся на замкнутом конвейере.

Дозирующий блок оснащен системой смазывания – антипригарная жидкость препятствует образованию неэстетичной корки на изделиях.

Равномерность распределения наполнителя обеспечивается специальным перемешивающим устройством в бункере для теста.

При использовании в качестве посыпки сухофруктов производитель предусмотрел дополнительный блок.

В случае необходимости отсадка начинки может осуществляться сразу после окончания процесса выпечки. Это позволяет отказаться от использования термостабильной массы.

Расширенные возможности.

Функциональность отсадочной машины для кексов может быть существенно расширена дополнительным оборудованием. В его перечень входит охлаждающий конвейер, устанавливаемый в конце линии. По завершении процесса изготовления продукции этот элемент, ускоряя процесс снижения температуры изделий, увеличивает срок хранения и ускоряет процесс упаковки. Еще одной опцией является блок для посыпки сахарной пудрой. Возможность изменения дозировки и равномерность нанесения с четкими границами обеспечивает экономичность использования посыпки.

Технические характеристики:

- производительность - большой кекс (классический), кг./час: — 80
- производительность - малый кекс, кг./час: — 45
- установленная мощность, кВт: — 66
- потребляемая мощность, кВт: — менее 28
- номинальное напряжение, В: — 380 / 50 Гц
- температура выпечки, град. С: — 150 - 250
- потребление сжатого воздуха, л./мин., не более: — 400
- количество элементов, шт.: — 6-12

- габаритные размеры (ДхШхВ), мм.: — 10000x2000x1800
- материал форм: — сталь
- покрытие форм: — отсутствует
- масса, кг.: — 2000

АВТОМАТИЧЕСКАЯ МАШИНА ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА КОНДИТЕРСКИХ ИЗДЕЛИЙ АЛПК-2



Бренд	МЕХАНИЗМЫ
Вес, кг	1300
Габариты, мм	3200x3200x2200
Количество форм	28
Материал форм	алюминий АК-7Ч
Напряжение, В	400
Потребляемая мощность, кВт	не более 25.0
Производительность, кг/ч	до 65
Расход воздуха, л/мин	не менее 850
Температура выпечки, °С	160 - 250

Автоматическая машина для производства кондитерских изделий АЛПК-2.

Кондитерское оборудование для производства кексов применяется при выпуске кондитерских изделий, в том числе и с начинкой. Отличается полностью

автоматизированным процессом производства, представляя собой мини-завод, выполняющий дозирование теста и начинки, смазывание системы выпечки и выемку готовой продукции.

Универсальность аппарата для венских вафель.

Одной из характерных особенностей отсадочной машины для кексов является универсальность в применении. Этот комплекс может использоваться при выпуске самых разных кондитерских изделий, как с начинкой, так и без нее, включая различные виды кексов, вафель, печенья, маффинов. При этом дозирующая группа с высокой точностью распределяет начинку равномерно по всей поверхности с четкими гранями и без разрывов на изделия. Также имеется возможность разделения бункера-дозатора на группы. Это позволяет изготавливать кондитерские изделия, отличающиеся друг от друга цветом теста и видом начинки.

Имеются следующие варианты разбивки бункеров:

- с двумя равными группами
- с тремя группами по четыре элемента в каждой

Простота и низкие затраты на обслуживание.

Кекс-машина характеризуется легкостью в обслуживании и сниженными на его проведение затратами. Вентиляционные, отводные и сливные каналы (в формах и внутри линии) имеют такую конфигурацию, при которой есть возможность эффективно очищать их от жиров и отложений. Последние автоматически поступают в специальные емкости, которые затем опорожняются.

Распылители антипригарной жидкости располагаются в верхней и нижней части форм. Высокая точность процесса дозирования позволяет существенно уменьшить расход средства и не требует вмешательства оператора.

Применение пневматического привода для перемещения форм сводит к минимуму риск их заклинивания. Система работает автоматически, что также освобождает оператора от необходимости контролировать и корректировать этот процесс. В результате для полноценной работы оборудования необходимо только два человека – для контроля и подготовки теста, начинки. Его производительность выше аналогов линий для кексов всех азиатских брендов, как минимум наполовину. Увеличенная ширина линии позволяет одновременно разместить на ней до 312 кондитерских изделий.

Технические характеристики:

- производительность, кг./час: — до 65
- количество форм на линии, шт.: — 28
- материал форм: — алюминий АК-7Ч
- потребляемая мощность, кВт: — не более 25,0
- номинальное напряжение: — 400В 50Гц
- температура выпечки, град. С: — 160–250
- расход сжатого воздуха, л./мин.: — не менее 850
- габаритные размеры (ДхШхВ), м.: — 3,2х3,2х2,2
- масса, кг.: — 1300

АВТОМАТИЧЕСКИЙ УКЛАДЧИК ИЗДЕЛИЙ НА ПРОТИВЕНЬ АП-1



Бренд	МЕХАНИЗМЫ
Вес, кг	450
Габариты, мм	3000x1500x1050
Мощность, кВт	1
Напряжение, В	400
Производительность	расчётная
Размер противня, мм	600x600

Автоматический укладчик изделий на противень АП-1.

АП-1 – автоматический укладчик изделий на противень - это специализированная машина, главной функциональной задачей которой является укладка продукции с ленты транспортера на противень. Автоматический укладчик имеет регулируемые скорость подачи, количество изделий в ряду рядов на противне. Бережная автоматизированная укладка изделий на заданное расстояние друг от друга исключает их деформирование, сохраняя товарный вид.

Принцип работы.

Конструкция основана на двух перпендикулярных конвейерах. Первый ленточный конвейер перемещает продукт в зону подачи на противень. Второй конвейер на цепном транспортере перемещает противень в зону загрузки. При подходе продукта в зону загрузки и при наличии противня механизм типа "шторка" перемещает изделия на противень и снова возвращается в исходное положение для следующего цикла.

Технические характеристики:

- производительность: — расчетная
- размер противня, мм: — 600x600
- номинальное напряжение: — 400В 50Гц
- установленная мощность, кВт: — 1
- габаритные размеры (ДxШxВ), мм.: — 3000x1500x1050
- масса, кг.: — 450

ВОДЯНАЯ РУБАШКА ОБОГРЕВА БУНКЕРА ЗФМ-2



Бренд

МЕХАНИЗМЫ

Водяная рубашка обогрева бункера ЗФМ-2.

Зефиrootсадочная машина ЗФМ-2

Предназначена для отсадки изделий из зефира на приемные лотки. Принцип работы машины зефира ЗФМ-2 основан на поршневой группе дюз отсадки зефирной массы. Движение механизмов организовано на базе пневматической системы. Дозирование при этом определяется ходом поршня. Система управления на базе программируемого контроллера позволяет моментально настраивать режимы работы, снижая время и упрощая переход к выпуску различных видов продукции.

* Производительность машины в кг/час при постоянной подаче отсадочных противней можно рассчитать по формуле:

$$P = (3600/T) \times N \times M$$

Где: Т – время отсадки, сек

N – количество отсадочных дюз, шт.

M – масса одного элемента, кг

Пример расчета для зефира весом 25 грамм:

$T = 2,8$ сек, $N = 9$ шт., $M = 0,025$ кг

$P = (3600/2,8) \times 9 \times 0,025 = \mathbf{289 \text{ кг/час}}$

****** регулируемые флажки на приводной цепи позволяют использовать противни и коврики длиной до 1200 мм.

Преимущества:

- Пневматические узлы от компании Camozzi (Италия).
- Мотор-редукторы Trames и Transtecno (Италия).
- Преобразователи частоты Mitsubishi (Япония) и Delta (Тайвань).
- Управление на базе контроллера Delta (Тайвань) и сенсорной панели Kinco (Китай).
- Элементы управления EMAS (Турция).
- Все элементы оборудования, соприкасающиеся с изделиями, выполнены из материалов, разрешенных для контакта с пищевыми продуктами и средами.

Особенности:

- Необходимо
- Узел отсадки работает на базе пневматической системы Camozzi (Италия), что повышает надежность и стабильность в отличие от электродвигателей, редукторов и приводов, постоянно выходящих из строя.
- Регулируемые флажки на приводной цепи позволяют использовать противни и коврики длиной до 1,2 м.
- Подогрев бака нагревательными проводами. ПИД-регулирование установленной температуры. Максимальная температура конструктивно ограничена 100 °С.
- Раздельная точная регулировка каждой дюзы позволяет достичь минимального весового расхождения между изделиями.
- Регулировка принимающего стола в диапазоне 200 мм позволяет установить необходимую высоту изделия.
- Вся дозирующая группа оборудования для производства зефира ЗФМ-2 изготовлена на высокоточном механическом участке в 3 этапа: проточка, доводка и тщательная шлифовка всех узлов линии производства зефира ЗФМ-2.

Технические характеристики

Производительность, кг/час: расчетная*
Количество отсадочных дюз, шт.: 9

Габариты отсадочного противня, мм: 600x500**
Минимальное время цикла отсадки 1 ряда, сек: 2
Установленная мощность, кВт: 2,3
Потребляемая мощность, кВт: 1
Номинальное напряжение: 230В 50Гц

Рабочее давление сжатого воздуха, атм: 6
Расход сжатого воздуха, л/мин: 400
Объем бункера продукта, л: 45
Обогреваемый бункер: электрический
Габаритные размеры (ДхШхВ), мм: 3000x1100x1500
Масса, кг: 300

ДЕКОРИРУЮЩАЯ МАШИНА ДМ-1 С ВЫКАТНОЙ ВАННОЙ



Бренд	МЕХАНИЗМЫ
Вес, кг	300
Габариты, мм	1500x1100x1800
Максимальная высота изделия	100 мм
Мощность, кВт	не более 4
Объем бункера, л	70 л
Производительность, м2/мин	(покрытие площади слоем 1.5-2.2 мм) до 1.4
Скорость транспортера, м/мин	0.5-5
Ширина конвейера, мм	420

Декорирующая машина ДМ-1 с выкатной ванной.

Устройство применяется при производстве кондитерских изделий для их декорирования узорами из шоколадной глазури. Представляет собой одно из звеньев единого технологического процесса.

Принцип действия:

Декорирующая машина ДМ 1 оснащена выкатной емкостью для глазури, которая перед загрузкой должна быть нагрета до определенной температуры. В жидком виде при помощи насоса она направляется в блок декорирования кондитерских изделий. После нанесения глазури высушивается теплым воздухом и выравнивается специальными валиками. Излишки с нижней поверхности изделий удаляются при помощи специального каплесьёмника, представляющего собой вращающийся вал с интегрированным нагревательным элементом. После окончания обработки продукция с нанесенным узором направляется в зону охлаждения. Технологический процесс практически полностью автоматизирован, из-за чего для контроля над ним необходимо минимальное количество персонала.

Преимущества:

- мотор-редукторы итальянской компании Transtehno
- частотные преобразователи Mitsubishi
- конвейерная лента Nitta
- полотно для нанесения глазури шведского производства
- декорирующий блок с автоматическим пробиванием форсунок
- вал для съема излишков глазури со встроенным нагревательным элементом
- два варианта комплектации — для волнистого и петлевидного узора

Технические характеристики:

- установленная мощность, кВт, не более - 4
- производительность, м²/мин. — (площадь, покрываемая слоем 1,5-2,2 мм.) -до 1,4
- максимальная высота изделия, мм. - 100
- ширина конвейерной сетки, мм. - 420
- скорость движения сетки, м./мин. - — 0,5 – 5
- габаритные размеры (ДхШхВ), м. - — 1,5х1,1х1,8
- объем загрузочной емкости, л. - 70
- масса, кг., не более - 300

ДЕКОРИРУЮЩАЯ МАШИНА ДМ-2 С ВЫКАТНОЙ ВАННОЙ



Бренд	МЕХАНИЗМЫ
Вес, кг	400
Габариты, мм	2000x1200x1800
Максимальная высота изделия	100 мм
Мощность, кВт	не более 5
Объем бункера, л	90 л
Производительность, м2/мин	(покрытие площади слоем 1.5-2.2 мм) до 2.2
Скорость транспортера, м/мин	0.5-5
Ширина конвейера, мм	600

Декорирующая машина ДМ-2 с выкатной ванной.

Устройство применяется при производстве кондитерских изделий для их декорирования узорами из шоколадной глазури. Представляет собой одно из звеньев единого технологического процесса.

Принцип действия:

Декорирующая машина ДМ 1 оснащена выкатной емкостью для глазури, которая перед загрузкой должна быть нагрета до определенной температуры. В жидком виде при помощи насоса она направляется в блок декорирования кондитерских изделий. После нанесения глазури высушивается теплым воздухом и выравнивается специальными валиками. Излишки с нижней поверхности изделий удаляются при помощи специального каплесьёмника, представляющего собой вращающийся вал с интегрированным нагревательным элементом. После окончания обработки продукция с нанесенным узором направляется в зону охлаждения. Технологический процесс практически полностью автоматизирован, из-за чего для контроля над ним необходимо минимальное количество персонала.

Преимущества:

- мотор-редукторы итальянской компании Transtehno
- частотные преобразователи Mitsubishi
- конвейерная лента Nitta
- полотно для нанесения глазури шведского производства
- декорирующий блок с автоматическим пробиванием форсунок
- вал для съема излишков глазури со встроенным нагревательным элементом
- два варианта комплектации — для волнистого и петлевидного узора

Технические характеристики:

- установленная мощность, кВт, не более - 5
- производительность, м²/мин. — (площадь, покрываемая слоем 1,5-2,2 мм.) -до 2,2
- максимальная высота изделия, мм. - 100
- ширина конвейерной сетки, мм. - 600
- скорость движения сетки, м./мин. - — 0,5 – 5
- габаритные размеры (ДхШхВ), м. - — 2х1,2х1,8
- объем загрузочной емкости, л. - 90
- масса, кг., не более - 400

КОМПЛЕКС ДЛЯ ВЫПЕЧКИ И СКРУТКИ ВАФЕЛЬНОЙ ТРУБОЧКИ ПАК-2



Бренд	МЕХАНИЗМЫ
Вес, кг	2500
Габариты, мм	3000x2200x2000
Кол-во плит, шт	18
Материал форм	чугун СЧ20
Мощность, кВт	36
Напряжение, В	400
Потребляемая мощность, кВт	24
Производительность	до 1400 шт/ч(конвертики)/600 шт/ч(трубочки)
Расход воздуха, л/мин	не более 300
Средний вес трубочки, г	70

Комплекс для выпечки и скрутки вафельной трубочки ПАК-2.

Автоматизация процессов печи ПАК-2:

- дозировка теста, выпечка, съём, скрутка
- для конвертика: дозировка теста, выпечка

ВНИМАНИЕ:

Вафельный конвертик снимается и складывается вручную.

Особенности:

- **программирование режимов работы:** скорости, временные паузы, дозы
- **дозатор теста:** базируется на шестеренчатом насосе с приводом мотор-редуктором и частотной регулировкой. Имеет 4 настраиваемых параметра: задержка, скорость, время и антиотсадка
- **формы (плиты):** изготавливаются из чугуна марки СЧ20. Чугун благодаря высокой теплоемкости обеспечивает равномерную выпечку вафли и легко очищается от нагара. Верхняя половина открывается по направляющей для съема и последующей дозировки и по ней же закрывается. Замок фиксирует половины по время выпечки
- **устройство съёма:** базируется на пневматике Camozzi, обеспечивает безупречный съём и передачу на скрутку
- **устройство скрутки:** выпеченная заготовка перемещается в четырехпозиционный блок револьверного типа. На первой позиции заготовка непосредственно скручивается, на 2 и 3 происходит стабилизация продукта, на 4 осуществляется съём готовой трубочки

Все контактирующие с продуктом элементы конструкции выполнены из материалов, допущенных к применению в пищевом оборудовании.

Технические характеристики:

- производительность конвертиков, шт./час : — до 1400
- производительность по трубочке, шт./час : — до 600
- средний вес трубочки, г.: — 70
- количество плит, шт.: — 18

- материал форм: — чугун СЧ20
- установленная мощность, кВт: — 36
- потребляемая мощность, кВт: — 24
- номинальное напряжение: — 400В 50Гц
- расход воздуха, л./мин., не более: — 300
- габаритные размеры (ДхШхВ), м.: — 3х2,2х2
- масса, кг.: — 2500

КОМПЛЕКС ДЛЯ ВЫПЕЧКИ И СКРУТКИ ВАФЕЛЬНОЙ ТРУБОЧКИ ПАК-2



Бренд	МЕХАНИЗМЫ
Вес, кг	2500
Габариты, мм	3000x2200x2000
Кол-во плит, шт	18
Материал форм	чугун СЧ20
Мощность, кВт	36
Напряжение, В	400
Потребляемая мощность, кВт	24
Производительность	до 1400 шт/ч(конвертики)/600 шт/ч(трубочки)
Расход воздуха, л/мин	не более 300
Средний вес трубочки, г	70

Комплекс для выпечки и скрутки вафельной трубочки ПАК-2.

Автоматизация процессов печи ПАК-2:

- дозировка теста, выпечка, съём, скрутка
- для конвертика: дозировка теста, выпечка

ВНИМАНИЕ:

Вафельный конвертик снимается и складывается вручную.

Особенности:

- **программирование режимов работы:** скорости, временные паузы, дозы
- **дозатор теста:** базируется на шестеренчатом насосе с приводом мотор-редуктором и частотной регулировкой. Имеет 4 настраиваемых параметра: задержка, скорость, время и антиотсадка
- **формы (плиты):** изготавливаются из чугуна марки СЧ20. Чугун благодаря высокой теплоемкости обеспечивает равномерную выпечку вафли и легко очищается от нагара. Верхняя половина открывается по направляющей для съема и последующей дозировки и по ней же закрывается. Замок фиксирует половины по время выпечки
- **устройство съёма:** базируется на пневматике Camozzi, обеспечивает безупречный съём и передачу на скрутку
- **устройство скрутки:** выпеченная заготовка перемещается в четырехпозиционный блок револьверного типа. На первой позиции заготовка непосредственно скручивается, на 2 и 3 происходит стабилизация продукта, на 4 осуществляется съём готовой трубочки

Все контактирующие с продуктом элементы конструкции выполнены из материалов, допущенных к применению в пищевом оборудовании.

Технические характеристики:

- производительность конвертиков, шт./час : — до 1400
- производительность по трубочке, шт./час : — до 600
- средний вес трубочки, г.: — 70
- количество плит, шт.: — 18

- материал форм: — чугун СЧ20
- установленная мощность, кВт: — 36
- потребляемая мощность, кВт: — 24
- номинальное напряжение: — 400В 50Гц
- расход воздуха, л./мин., не более: — 300
- габаритные размеры (ДхШхВ), м.: — 3х2,2х2
- масса, кг.: — 2500

КОНВЕЙЕР СБОРКИ ТОРТОВ КСТ



Бренд	МЕХАНИЗМЫ
Вес, кг	1100
Габариты, мм	2500x1200x2000
Макс. диаметр коржа, мм	300
Мощность, кВт	2
Напряжение, В	230
Потребляемая мощность, кВт	менее 1.5
Производительность	до 120 шт/ч
Расход воздуха, л/мин	не более 200
Ширина конвейера, мм	225

Конвейер сборки тортов КСТ.

Конвейер сборки тортов КСТ предназначен для изготовления корпусов тортов из бисквитных пластов с пропиткой сиропом и дозировкой крема. Оборудование выполнено в виде конвейера с транспортировочной лентой. Каркас машины выполнен из нержавеющей

стали AISI304. Заготовка по конвейеру перемещается согласно настройкам программы на сенсорной ЖК панели оператора. Подача заготовок осуществляется вручную. Дозировка крема поршневая.

Состоит из:

- конвейер перемещения заготовки
- узлы дозировки крема - 2 шт.
- узел дозировки сиропа – 1 шт.
- узел прижима коржа
- узел обмазки корпуса торта – ОПЦИЯ
- пульт управления и настройки

Преимущества и особенности:

- пневматические узлы от компании Camozzi (Италия)
- мотор-редукторы Tramec (Италия)
- преобразователи частоты Mitsubishi (Япония)
- управление на базе контроллера Delta (Тайвань) и сенсорной панели Kinco (Китай)
- возможность удаленного подключения к оборудованию для настройки и обслуживания
- необходимо поддерживать количество дозируемых масс в рабочей емкости не менее 1/3 от объема
- погрешность дозирующих узлов не более 5%
- все элементы оборудования, соприкасающиеся с изделиями, выполнены из материалов, разрешенных для контакта с пищевыми продуктами и средами

Технические характеристики:

- производительность, шт./ч.: — до 120
- максимальный диаметр коржа, мм.: — 300
- ширина конвейерной ленты, мм.: — 225

- расход сжатого воздуха, л./мин.: — не более 200
- установленная мощность, кВт: — 2
- потребляемая мощность, кВт: — менее 1,5
- номинальное напряжение: — 230В 50 Гц
- габаритные размеры (ДхШхВ), мм.: — 2500х1200х2000
- масса конвейера, кг.: — 1100

ЛИНИЯ АВТОМАТИЧЕСКОГО ФОРМОВАНИЯ ПЕЧЕНЬЯ «ВЕНСКОЕ» ЛВП



Бренд	МЕХАНИЗМЫ
Габариты, мм	8000x1300x1800
Мощность, кВт	не более 5
Напряжение, В	380
Производительность, кг/ч	не более 260
Ширина конвейера, мм	600, 800, 900 мм

Линия автоматического формования печенья «Венское» ЛВП.

Установка используется для производства венского печенья. Отличается высоким уровнем автоматизации, благодаря чему существенно увеличивается выпуск продукции.

Принцип действия.

Технологический процесс машины формовки венского печенья построен вокруг четырех конвейерных линий. Они выполняют формирование кондитерского пласта, разделяют и направляют разрезанные изделия на противни, а также подают их. При этом вал прокатки имеет регулировку скорости, дисковый узел исполняет гильотинный разрез пласта в продольном направлении, а несколько блоков распределяют начинку, наносят крошку из теста, обрабатывают нижнюю часть изделия.

Преимущества:

- высокий уровень автоматизации увеличивает объемы производства без привлечения дополнительного персонала
- несколько вариантов исполнения с различной шириной конвейерной ленты – от 60 до 90 см.
- гильотинная резка обеспечивает идеально ровные края продукции

Технические характеристики:

- производительность, кг./час, не более: — 260
- варианты ширины конвейера, мм.: — 600, 800, 900
- установленная мощность, кВт, не более: — 5
- напряжение питания, В: — 380
- габаритные размеры (ДхШхВ), м.: — 8х1,3х1,8

ЛИНИЯ ФОРМАТИРОВАНИЯ И ОБСЫПКИ ПАСТИЛЫ ЛФП



Бренд	МЕХАНИЗМЫ
Габариты, мм	8000x1200x1700
Мощность, кВт	6
Напряжение, В	400
Производительность, кг/ч	расчётная
Ширина конвейера, мм	600
Ширина пласта, мм	400

Линия форматирования и обсыпки пастилы ЛФП.

Линия форматирования и обсыпки пастилы ЛФП предназначена для продольного и поперечного деления пластов (пастилы, маршмеллоу и любой другой вязкой и липкой консистенции) на сегменты заданных габаритов и обсыпкой сахарной пудрой, крахмалом и т.п.

Состоит из:

- узел предварительной посыпки конвейерной ленты сахарной пудрой. Оснащён ворошителем и индивидуальным приводом
- конвейер продольной резки с шириной ленты 600 мм и индивидуальным приводом. Узел дисковой резки с отдельным вращающимся валом, системой смазки дисков маслом, системой чистки дисков и индивидуальным приводом
- конвейер промежуточный с шириной ленты 600 мм и индивидуальным приводом

- конвейер ленточный разводной с индивидуальным приводом. Модуль оснащён рядом отдельных т-образных жгутов и предназначен для раздвигания предварительно продольно разрезанных пластов друг от друга. Ширина жгута 10 мм. При смене ширины заготовки требуется перекинуть жгуты на наборном валу под требуемую ширину, размер задаётся кратную 10 мм.
- конвейер поперечной резки с шириной ленты 700 мм. Модуль оснащён узлом пневматической гильотинной рубки с системой смазки лезвия маслом. Без сопровождения продукта. Конвейер поперечной резки разделён на два отдельных конвейера с индивидуальными приводами. Процесс разрезания происходит на отдельном вращающемся валу
- конвейер с узлом посыпки сахарной пудрой и шириной ленты 700 мм.
- конвейер обдува лишней сахарной пудры с верха пласта изделия с шириной сетки 800мм. Модуль оснащён ограждением из оргстекла, препятствующим распылению излишек пудры
- система приёма излишек пудры с дальнейшим транспортированием в приёмный бункер узла посыпки. Излишки пудры, просыпаясь через сетку конвейера обдува, попадают на транспортёр возврата, подающий обратно на узел посыпки. Лента транспортёра возврата оснащена гофробортами и поперечными направляющими. Ширина лент возврата 200 мм.
- конвейер приёма продукта с шириной ленты 800 мм и индивидуальным приводом

Принцип работы:

Готовый полуфабрикат продукта (пласт) в ручную подаётся на конвейерную ленту продольного делителя. Дисковый делитель обеспечивает разрез пласта на продольные заготовки. Затем предварительно разрезанные заготовки попадают на ленточный конвейер, где происходит отделение разрезанных жгутов друг от друга. Затем разделённые жгуты переходят на конвейер гильотинной резки. Гильотинная резка обеспечивает поперечное деление на заготовки требуемой длины.

Преимущества и особенности:

- пневматические узлы от компании Camozzi (Италия)
- мотор-редукторы Tramec (Италия)
- преобразователи частоты Mitsubishi (Япония)
- управление на базе контроллера Delta (Тайвань)
- все элементы оборудования, соприкасающиеся с изделиями, выполнены из материалов, разрешенных для контакта с пищевыми продуктами и средами

Технические характеристики:

- производительность, кг./ч: — расчетная
- ширина пласта, мм.: — 400
- ширина конвейера, мм.: — 600
- установленная мощность, кВт: — 6

- номинальное напряжение: — 400В 50Гц
- габаритные размеры (ДхШхВ), мм.: — 8000х1200х1700

ЛИНИЯ ФОРМИРОВАНИЯ ПЛАСТА СУФЛЕ ЛФС-400



Бренд	МЕХАНИЗМЫ
Вес, кг	200
Габариты, мм	4000x800x1700
Кол-во рядов изделий	12 по 20 мм на выходе
Мощность, кВт	2
Напряжение, В	400
Потребляемая мощность, кВт	не более 1
Производительность, кг/ч	расчётная
Расход воздуха, л/мин	не более 100
Ширина конвейера, мм	400
Ширина пласта, мм	245

Линия формирования пласта суфле ЛФС-400.

Линия формирования пласта суфле ЛФС предназначена для продольного и поперечного деления суфлейных (мармеладных) пластов на сегменты заданной ширины и длины.

Состоит из:

- конвейер продольной резки (лента с индивидуальным приводом). Оснащён узлом дисковой резки (система смазки дисков маслом; система чистки дисков; индивидуальный привод)
- конвейер ленточный разводной (индивидуальный привод). Конвейер оснащён рядом отдельных Т-образных жгутов, предназначенных для раздвижки предварительно продольно разрезанных пластов друг от друга. Ширина жгута 10 мм. При смене ширины заготовки требуется перекинуть жгуты на наборном валу под требуемую ширину кратно 10 мм.
- конвейер поперечной резки. Оснащён узлом пневматической гильотинной рубки. Без сопровождения продукта

Принцип работы:

Готовый полуфабрикат продукта (пласт) в ручную подаётся на конвейерную ленту продольного делителя. Дисковый делитель обеспечивает деление пласта теста на продольные заготовки. Затем предварительно разрезанные заготовки попадают на ленточный конвейер, где происходит отделение разрезанных жгутов друг от друга. Затем разделённые жгуты переходят на конвейер гильотинной резки. Гильотинная резка обеспечивает поперечное деление пласта на заготовки требуемой длины.

Технические характеристики ЛФС-400:

- производительность, кг./час - расчетная
- ширина конвейера, мм. - 400
- ширина обрабатываемого пласта, мм. - 245
- количество рядов изделий по 20 мм. на выходе - 12
- номинальное напряжение - 400В 50Гц
- установленная мощность, кВт - 2
- потребляемая мощность, кВт, не более - 1
- расход сжатого воздуха, л./мин., не более - 100
- габаритные размеры (ДхШхВ), мм. - 4000x800x1700

ЛИНИЯ ФОРМИРОВАНИЯ ПЛАСТА СУФЛЕ ЛФС-600



Бренд	МЕХАНИЗМЫ
Вес, кг	250
Габариты, мм	4000x1000x1700
Кол-во рядов изделий	18 по 20 мм на выходе
Мощность, кВт	3
Напряжение, В	400
Потребляемая мощность, кВт	не более 1.5
Производительность, кг/ч	расчётная
Расход воздуха, л/мин	не более 100
Ширина конвейера, мм	600
Ширина пласта, мм	365

Линия формирования пласта суфле ЛФС-600.

Линия формирования пласта суфле ЛФС предназначена для продольного и поперечного деления суфлейных (мармеладных) пластов на сегменты заданной ширины и длины.

Состоит из:

- конвейер продольной резки (лента с индивидуальным приводом). Оснащён узлом дисковой резки (система смазки дисков маслом; система чистки дисков; индивидуальный привод)
- конвейер ленточный разводной (индивидуальный привод). Конвейер оснащён рядом отдельных Т-образных жгутов, предназначенных для раздвижки предварительно продольно разрезанных пластов друг от друга. Ширина жгута 10 мм. При смене ширины заготовки требуется перекинуть жгуты на наборном валу под требуемую ширину кратно 10 мм.
- конвейер поперечной резки. Оснащён узлом пневматической гильотинной рубки. Без сопровождения продукта

Принцип работы:

Готовый полуфабрикат продукта (пласт) в ручную подаётся на конвейерную ленту продольного делителя. Дисковый делитель обеспечивает деление пласта теста на продольные заготовки. Затем предварительно разрезанные заготовки попадают на ленточный конвейер, где происходит отделение разрезанных жгутов друг от друга. Затем разделённые жгуты переходят на конвейер гильотинной резки. Гильотинная резка обеспечивает поперечное деление пласта на заготовки требуемой длины.

Технические характеристики ЛФС-600:

- производительность, кг./час - расчетная
- ширина конвейера, мм. - 600
- ширина обрабатываемого пласта, мм. - 365
- количество рядов изделий по 20 мм. на выходе - 18
- номинальное напряжение - 400В 50Гц
- установленная мощность, кВт - 3
- потребляемая мощность, кВт, не более - 1,5
- расход сжатого воздуха, л./мин., не более - 100
- габаритные размеры (ДхШхВ), мм. - 4000х1000х1700

МАТРИЦА СО СМЕННЫМИ ФИЛЬЕРАМИ В СБОРЕ НА 7 ВЫХОДОВ ДЛЯ МФП-1



Бренд _____ МЕХАНИЗМЫ

Матрица со сменными фильерами в сборе на 7 выходов для МФП-1.

Как работает

Принцип работы формовочного оборудования для производства пряников заключается в продавливании теста через специальные матрицы. Придание изделиям определенной формы осуществляется при помощи различных насадок, а механическое воздействие оказывается рифлеными валками. Их три, и каждый имеет отдельную регулировку. Одним валком машины осуществляется дозирование теста, вторым – струнная резка, а третьим – движение противней. Такая линия по производству пряников может использоваться при изготовлении продукции, как из мягкого, так и твердого теста.

Технические характеристики

Технические характеристики	МФП-1	МФП-2
Производительность, кг/час (40 отрезов в минуту)	200 – 300	300 – 450
Количество фильер, шт.	7	10
Ширина конвейера, мм	600	900
Установленная мощность, кВт	2,5	1,5
Номинальное напряжение, В	230	230
Габаритные размеры (Д*Ш*В), мм	2300x950x1480	2300x1250x1480
Габариты используемого противня, мм	600x300*	900x600*
Масса, кг	450	600

МАТРИЦА СО СТАЦИОНАРНЫМИ ФИЛЬЕРАМИ В СБОРЕ НА 7 ВЫХОДОВ ДЛЯ МФП-1



Бренд _____ МЕХАНИЗМЫ

Матрица со стационарными фильерами в сборе на 7 выходов для МФП-1.

Как работает

Принцип работы формовочного оборудования для производства пряников заключается в продавливании теста через специальные матрицы. Придание изделиям определенной формы осуществляется при помощи различных насадок, а механическое воздействие оказывается рифлеными валками. Их три, и каждый имеет отдельную регулировку. Одним валком машины осуществляется дозирование теста, вторым – струнная резка, а третьим – движение противней. Такая линия по производству пряников может использоваться при изготовлении продукции, как из мягкого, так и твердого теста.

Технические характеристики

Технические характеристики	МФП-1	МФП-2
Производительность, кг/час (40 отрезов в минуту)	200 – 300	300 – 450
Количество фильер, шт.	7	10
Ширина конвейера, мм	600	900
Установленная мощность, кВт	2,5	1,5
Номинальное напряжение, В	230	230
Габаритные размеры (Д*Ш*В), мм	2300x950x1480	2300x1250x1480
Габариты используемого противня, мм	600x300*	900x600*
Масса, кг	450	600

МАТРИЦА СО СТАЦИОНАРНЫМИ ФИЛЬЕРАМИ В СБОРЕ НА 10 ВЫХОДОВ ДЛЯ МФП-2



Бренд _____ МЕХАНИЗМЫ

Матрица со стационарными фильерами в сборе на 10 выходов для МФП-2.

Как работает

Принцип работы формовочного оборудования для производства пряников заключается в продавливании теста через специальные матрицы. Придание изделиям определенной формы осуществляется при помощи различных насадок, а механическое воздействие оказывается рифлеными валками. Их три, и каждый имеет отдельную регулировку. Одним валком машины осуществляется дозирование теста, вторым – струнная резка, а третьим – движение противней. Такая линия по производству пряников может использоваться при изготовлении продукции, как из мягкого, так и твердого теста.

Технические характеристики

Технические характеристики	МФП-1	МФП-2
Производительность, кг/час (40 отрезов в минуту)	200 – 300	300 – 450
Количество фильер, шт.	7	10
Ширина конвейера, мм	600	900
Установленная мощность, кВт	2,5	1,5
Номинальное напряжение, В	230	230
Габаритные размеры (Д*Ш*В), мм	2300x950x1480	2300x1250x1480
Габариты используемого противня, мм	600x300*	900x600*
Масса, кг	450	600

МАШИНА ДВУХБУНКЕРНАЯ ОТСАДОЧНАЯ ОМД-2



Бренд	МЕХАНИЗМЫ
Вес, кг	350
Габариты, мм	1200x1400x1500
Количество отсадочных дюз, шт	9
Мощность, кВт	2.5
Напряжение, В	380
Производительность, кг/ч	до 200
Резка	струнная
Ширина противня	600 мм

Машина двухбункерная отсадочная ОМД-2.

Применяется при изготовлении разнообразных кондитерских изделий, в том числе и с начинкой и из двух видов теста. Представляет собой двухбункерную отсадочную машину-автомат, функциональность которой позволяет заменить сразу несколько установок.

Отличается легко снимаемым насосом, содержащим большое количество деталей из полимеров. Это заметно упрощает процесс очистки и обслуживания отсадочного оборудования. Кроме того, модульная конструкция позволяет быстро адаптировать аппарат для производства в мини цеху под любые виды кондитерских изделий.

Выгодные стороны:

- комплект поставки включает набор различных насадок для изготовления песочного печенья разнообразной формы;
- два бункера позволяют применять оборудование для производства печенья из двух видов теста;
- струнная резка обеспечивает легкое отделение продукции, сохраняя ее эстетические свойства;
- управление через сенсорный экран с интуитивно понятным интерфейсом и сохранением в памяти до 50 вариантов технологического процесса;
- возможность использования противней различных размеров;
- регулирование интенсивности подачи теста, вращения отсадочных насадок, времени поднятия рабочей поверхности, скорости движения противней;
- установка времени дозирования начинки.

Дополнительные опции

Оборудование для линии по производству печенья бисквитного и сэндвичей может быть оснащено дозирующими блоками с валковым и/или шестеренчатым нагнетателями. Такие дополнения существенно расширяют функциональные возможности станка для печенья, позволяя выпускать самый широкий ассортимент кондитерских изделий, заменив при этом, как минимум несколько установок.

МАШИНА ДЛЯ РУЧНОЙ РЕЗКИ КОНДИТЕРСКИХ И ВАФЕЛЬНЫХ ПЛАСТОВ МР-2Р



Бренд	МЕХАНИЗМЫ
Вес, кг	100
Габариты, мм	1300x1000x1000
Максимальный размер пласта, мм	500x300x100 (ДxШxВ)

Машина для ручной резки кондитерских и вафельных пластов МР-2Р.

Машина резки кондитерских пластов МР-2Р предназначена для ручной резки кондитерских изделий (заготовок в виде блоков и пластов):

- вафельные листы, склеенные жировой начинкой
- бисквитные пласты с кремом
- восточные сладости
- и многое другое

Принцип работы.

Машина МР-2Р это продольно-поперечная резка кондитерских блоков и пластов прохождением через блоки ножей.

Все операции проводятся вручную:

- Установка пласта для резки и опускание прижимного устройства
- Продольная резка с последующим возвратом в исходное положение
- Опускание прижимного устройства
- Поперечная резка с последующим возвратом в исходное положение
- Съём готовой продукции

Особенности МР-2Р:

- Размер используемых пластов может быть изменен под требования покупателя
- Сменные блоки ножей и направляющих для увеличения ассортимента выпускаемой продукции
- Прижимное устройство позволяет резать сразу несколько пластов
- Система поддонов для сбора обрезков и отходов
- Простота конструкции, минимальные регулировки, надежность оборудования

Машина для нарезки кондитерских изделий обеспечивает полное соблюдение санитарных норм и технологических процессов для пищевых производств. Все детали и узлы, контактирующие с продуктом, изготовлены из пищевой нержавеющей стали и полимеров.

Технические характеристики:

Максимальный размер пласта (ДхШхВ), мм. - 500х300х100

Габаритные размеры (ДхШхВ), мм. - 1300х1000х1000

Масса, кг. - 100

МАШИНА НАМАЗКИ МН-600 (ШИРИНА 600 ММ.)



Бренд	МЕХАНИЗМЫ
Вес, кг	150
Габариты, мм	700x1000x1300
Мощность, кВт	0.5
Напряжение, В	230
Производительность	расчётная
Скорость транспортера, м/мин	0.2-4
Ширина конвейера, мм	620

Машина намазки МН-600 (ширина 600 мм.).

Применяется при изготовлении кондитерских изделий для их намазки составами с малой консистенцией. Устанавливается в существующую технологическую цепочку. Благодаря высокому уровню автоматизации позволяет расширить ассортимент выпускаемой продукции, не уменьшая объемы ее выпуска.

Принцип действия:

Машина для намазки сахарного печенья представляет собой конвейерную ленту шириной 62 см. с установленными над ней специальными валами. Они, захватывая жидкость из бункера, покрывают ею кондитерские изделия. Регулирование скорости вращения валов, движения ленты от 0,2 до 4 метров в минуту позволяет адаптировать оборудование под выпуск различной продукции.

Преимущества:

- увеличенная ширина конвейерной ленты
- возможность использования под выпуск различных кондитерских изделий
- обеспечивает нанесение смеси ровным слоем

Технические характеристики:

- производительность - — расчетная
- ширина транспортной ленты, мм. - — 620 (920)
- скорость движения конвейера, м./мин. - — 0,2-4
- номинальное напряжение - — 230В 50 Гц
- установленная мощность, кВт - — 0,5 (1)
- габаритные размеры (ДхШхВ), мм. - — 700x1000x1300 (700x1300x1300)
- масса, кг. - — 150 (190)

МАШИНА НАМАЗКИ МН-900 (ШИРИНА 900 ММ.)



Бренд	МЕХАНИЗМЫ
Вес, кг	190
Габариты, мм	700x1300x1300
Мощность, кВт	1
Напряжение, В	230
Производительность	расчётная
Скорость транспортера, м/мин	0.2-4
Ширина конвейера, мм	920

Машина намазки МН-900 (ширина 900 мм.).

Применяется при изготовлении кондитерских изделий для их намазки составами с малой консистенцией. Устанавливается в существующую технологическую цепочку. Благодаря высокому уровню автоматизации позволяет расширить ассортимент выпускаемой продукции, не уменьшая объемы ее выпуска.

Принцип действия:

Машина для намазки сахарного печенья представляет собой конвейерную ленту шириной 62 см. с установленными над ней специальными валами. Они, захватывая жидкость из бункера, покрывают ею кондитерские изделия. Регулирование скорости вращения валов, движения ленты от 0,2 до 4 метров в минуту позволяет адаптировать оборудование под выпуск различной продукции.

Преимущества:

- увеличенная ширина конвейерной ленты
- возможность использования под выпуск различных кондитерских изделий
- обеспечивает нанесение смеси ровным слоем

Технические характеристики:

- производительность - — расчетная
- ширина транспортной ленты, мм. - — 620 (920)
- скорость движения конвейера, м./мин. - — 0,2-4
- номинальное напряжение - — 230В 50 Гц
- установленная мощность, кВт - — 0,5 (1)
- габаритные размеры (ДхШхВ), мм. - — 700x1000x1300 (700x1300x1300)
- масса, кг. - — 150 (190)

МАШИНА ОДНОБУНКЕРНАЯ ОТСАДОЧНАЯ МОК



Бренд	МЕХАНИЗМЫ
Вес, кг	280
Габариты, мм	1200x1400x1500
Дозы	9
Мощность, кВт	1.5
Напряжение, В	380
Объем бункера, л	45
Подъем стола	позтапный
Производительность, кг/ч	отсадного печенья до 150, со струнной резкой до 180
Резка	струнная
Ширина противня	600 мм
Машина однобункерная отсадочная МОК.	

Используется при изготовлении кондитерских изделий для отсадки начинок различных видов выпечной продукции. Отличается способностью сохранять характеристики наносимой смеси, что обеспечивает высокие эстетические свойства продукции.

Принцип действия

Формовочная машина для печенья наносит тесто методом экструзии, через специальные насадки с отверстиями. На кондитерскую смесь не оказывается механического давления, благодаря чему выпускаемая продукция выглядит эстетически привлекательной.

Преимущества

- подвижный в горизонтальной и вертикальной плоскости противни обеспечивают легкий отрыв теста;
- удобное управление благодаря сенсорному дисплею с интуитивно понятным интерфейсом и 50 встроенными программами;
- регулирование скорости работы всех блоков обеспечивается частотными преобразователями и может быть осуществлено в процессе работы установки;
- возможность создания углубления в обрабатываемых изделиях.

Расширенная функциональность

К кондитерской формовочной машине предлагается широкий перечень дополнительного оборудования, позволяющего существенно увеличить количество выполняемых ею функций. Дозировочный блок с валами дает возможность использовать оборудование для работы с твердым тестом, а его аналог с шестеренками – с тестом малой и средней консистенции. Шиберы позволяют приспособить машину для выпуска бисквитных и вафельных изделий (для резки).

МАШИНА ОТСАДКИ ЗЕФИРА ЗФМ-2



Бренд	МЕХАНИЗМЫ
Вес, кг	300
Габариты отсадочного противня	600x500* мм
Габариты, мм	3000x1100x1500
Количество отсадочных дюз, шт	9
Минимальное время цикла	отсадка 1 ряда - 2 сек
Мощность, кВт	2.3
Напряжение, В	230
Объем бункера, л	45
Подогрев бункера	электрический
Потребляемая мощность, кВт	1
Производительность, кг/ч	расчётная
Раб. давление сжатого воздуха	атм: 6

Машина отсадки зефира ЗФМ-2.**Зефиrootсaдочная машина ЗФМ-2**

Предназначена для отсадки изделий из зефира на приемные лотки. Принцип работы машины зефира ЗФМ-2 основан на поршневой группе дюз отсадки зефирной массы. Движение механизмов организовано на базе пневматической системы. Дозирование при этом определяется ходом поршня. Система управления на базе программируемого контроллера позволяет моментально настраивать режимы работы, снижая время и упрощая переход к выпуску различных видов продукции.

* Производительность машины в кг/час при постоянной подаче отсадочных противней можно рассчитать по формуле:

$$P = (3600/T) \times N \times M$$

Где: Т – время отсадки, сек

N – количество отсадочных дюз, шт.

M – масса одного элемента, кг

Пример расчета для зефира весом 25 грамм:

$$T = 2,8 \text{ сек}, N = 9 \text{ шт.}, M = 0,025 \text{ кг}$$

$$P = (3600/2,8) \times 9 \times 0,025 = \mathbf{289 \text{ кг/час}}$$

** регулируемые флажки на приводной цепи позволяют использовать противни и коврики длиной до 1200 мм.

Преимущества:

- Пневматические узлы от компании Camozzi (Италия).
- Мотор-редукторы Trames и Transtecno (Италия).
- Преобразователи частоты Mitsubishi (Япония) и Delta (Тайвань).
- Управление на базе контроллера Delta (Тайвань) и сенсорной панели Kinco (Китай).
- Элементы управления EMAS (Турция).
- Все элементы оборудования, соприкасающиеся с изделиями, выполнены из материалов, разрешенных для контакта с пищевыми продуктами и средами.

Особенности:

- Необходимо

- Узел отсадки работает на базе пневматической системы Samozzi (Италия), что повышает надежность и стабильность в отличие от электродвигателей, редукторов и приводов, постоянно выходящих из строя.
- Регулируемые флажки на приводной цепи позволяют использовать противни и коврики длиной до 1,2 м.
- Подогрев бака нагревательными проводами. ПИД-регулирование установленной температуры. Максимальная температура конструктивно ограничена 100 °С.
- Раздельная точная регулировка каждой дюзы позволяет достичь минимального весового расхождения между изделиями.
- Регулировка принимающего стола в диапазоне 200 мм позволяет установить необходимую высоту изделия.
- Вся дозирующая группа оборудования для производства зефира ЗФМ-2 изготовлена на высокоточном механическом участке в 3 этапа: проточка, доводка и тщательная шлифовка всех узлов линии производства зефира ЗФМ-2.

Технические характеристики

Производительность, кг/час: расчетная*
Количество отсадочных дюз, шт.: 9
Габариты отсадочного противня, мм: 600x500**
Минимальное время цикла отсадки 1 ряда, сек: 2
Установленная мощность, кВт: 2,3
Потребляемая мощность, кВт: 1
Номинальное напряжение: 230В 50Гц
Рабочее давление сжатого воздуха, атм: 6
Расход сжатого воздуха, л/мин: 400
Объем бункера продукта, л: 45
Обогреваемый бункер: электрический
Габаритные размеры (ДхШхВ), мм: 3000x1100x1500
Масса, кг: 300

МАШИНА ПОСЫПКИ МП-600 (ШИРИНА 600 ММ.)



Бренд	МЕХАНИЗМЫ
Вес, кг	150
Габариты, мм	1500x1100x1400
Мощность, кВт	0.5
Напряжение, В	230
Производительность	расчётная
Скорость транспортера, м/мин	0.2-4
Ширина конвейера, мм	600

Машина посыпки МП-600 (ширина 600 мм.).

Применяется при изготовлении кондитерских изделий для их намазки составами с малой консистенцией. Устанавливается в существующую технологическую цепочку. Благодаря высокому уровню автоматизации позволяет расширить ассортимент выпускаемой продукции, не уменьшая объемы ее выпуска.

Принцип действия:

Сначала бункер заполняется сыпучей субстанцией, которую предполагается использовать для декорирования изделий. Работа машины посыпки построена вокруг вращения барабана с насечками. Эти элементы захватывают сыпучие ингредиенты, а затем просыпают их на изделия, находящиеся внизу на конвейерной ленте. Поскольку она сетчатая, то все излишки попадают в поддон, содержимое которого высыпается оператором обратно в бункер. Изменение толщины посыпки и адаптация оборудования под использование различных ингредиентов осуществляется регулировкой скорости вращения барабана и движения конвейерной ленты.

Технические характеристики:

- производительность - — расчетная
- ширина конвейера, мм. - — 600 (900)
- скорость движения конвейера, м./мин. - — 0,2-4
- номинальное напряжение - — 230В 50Гц
- установленная мощность, кВт - — 0,5 (1)
- габаритные размеры (ДхШхВ), мм. - — 1500х1100х1400 (1500х1400х1400)
- масса, кг. - — 150 (200)

МАШИНА ПОСЫПКИ МП-900 (ШИРИНА 900 ММ.)



Бренд	МЕХАНИЗМЫ
Вес, кг	200
Габариты, мм	1500x1400x1400
Мощность, кВт	1
Напряжение, В	230
Производительность	расчётная
Скорость транспортера, м/мин	0.2-4
Ширина конвейера, мм	900

Машина посыпки МП-900 (ширина 900 мм.).

Применяется при изготовлении кондитерских изделий для их намазки составами с малой консистенцией. Устанавливается в существующую технологическую цепочку. Благодаря высокому уровню автоматизации позволяет расширить ассортимент выпускаемой продукции, не уменьшая объемы ее выпуска.

Принцип действия:

Сначала бункер заполняется сыпучей субстанцией, которую предполагается использовать для декорирования изделий. Работа машины посыпки построена вокруг вращения барабана с насечками. Эти элементы захватывают сыпучие ингредиенты, а затем просыпают их на изделия, находящиеся внизу на конвейерной ленте. Поскольку она сетчатая, то все излишки попадают в поддон, содержимое которого высыпается оператором обратно в бункер. Изменение толщины посыпки и адаптация оборудования под использование различных ингредиентов осуществляется регулировкой скорости вращения барабана и движения конвейерной ленты.

Технические характеристики:

- производительность - — расчетная
- ширина конвейера, мм. - — 600 (900)
- скорость движения конвейера, м./мин. - — 0,2-4
- номинальное напряжение - — 230В 50Гц
- установленная мощность, кВт - — 0,5 (1)
- габаритные размеры (ДхШхВ), мм. - — 1500х1100х1400 (1500х1400х1400)
- масса, кг. - — 150 (200)

МАШИНА РЕЗКИ КОНДИТЕРСКИХ И ВАФЕЛЬНЫХ ПЛАСТОВ MP-2



Бренд	МЕХАНИЗМЫ
Вес, кг	180
Время цикла, сек	15 (при размере пласта 500x300 мм)
Габариты кондитерского пласта	индивидуально
Габариты, мм	2350x1500x1050
Количество струн	индивидуально
Мощность, кВт	0.2
Напряжение, В	220
Объем ресивера на компрессоре	до 50 л
Потребляемая мощность, кВт	До 0.2
Расход воздуха, л/мин	до 50

Машина резки кондитерских и вафельных пластов MP-2.

Используется при изготовлении различных кондитерских изделий для нарезки пластов. Отличается высоким качеством выполняемых работ и возможностью увеличения производительности при помощи дополнительных модулей. Встраивается в уже существующий технологический процесс, увеличивая объемы выпуска продукции за счет механизации процесса нарезания.

Принцип действия.

Работа машины для резки кондитерских изделий построена на основе пневматической системы. Специальный привод пропускает обрабатываемую продукцию через блок струн. В базовой комплектации кондитерский пласт загружается и снимается после разрезания вручную. В качестве дополнительного оборудования к этой машине для резки бисквита и вафель предлагаются ленточные конвейеры. Они автоматизируют процесс загрузки и съема продукции. В свою очередь, блок управления тайваньской компании Delta Electronic позволяет настраивать работу оборудования с учетом особенностей производства конкретного предприятия.

Преимущества:

- простая конструкция из долговечных материалов обеспечивает легкость в использовании и длительный срок службы
- все элементы, напрямую контактирующие с пищевой продукцией, изготовлены из нержавеющей стали
- итальянский пневматический привод отличается надежностью и сниженным потреблением электроэнергии
- широкий ассортимент дополнительных опций позволяет адаптировать оборудование под специфичные особенности конкретного предприятия

Технические характеристики:

- Время цикла при размере пласта 500х300 мм. — сек -15
- Количество струн - — индивидуально
- Габариты кондитерского пласта - — индивидуально
- Установленная мощность, кВт - — 0,2
- Потребляемая мощность, кВт - — менее 0,2

- Номинальное напряжение, В - — 220
- Расход сжатого воздуха, л./мин. - — не более 50
- Объем ресивера на компрессоре, л. - — не более 50
- Габаритные размеры (ДхШхВ), мм. - — 2350x1500x1050
- Масса машины, кг. - — 180

МАШИНА ТЕСТООТСАДОЧНАЯ ВАЛКОВО-ПОРШНЕВАЯ ТСМ-2



Бренд	МЕХАНИЗМЫ
Вес, кг	300
Габариты отсадочного противня	600x500* мм
Габариты, мм	2000x1100x1500
Количество отсадочных дюз, шт	9
Минимальное время цикла	отсадка 1 ряда - 2 сек
Мощность, кВт	3
Объем бункера, л	45
Подогрев бункера	электрический
Потребляемая мощность, кВт	1
Производительность, кг/ч	расчётная
Раб. давление сжатого воздуха	атм: 6
Расход воздуха, л/мин	400

Тип конвейера

ленточный

Ширина конвейера, мм

600

Машина тестоотсадочная валково-поршневая ТСМ-2.

Машина тестоотсадочная валково-поршневая ТСМ-2

Предназначена для отсадки изделий из теста на приемные лотки. Принцип работы машины основан на валково-поршневой группе дюз отсадки теста. Дозирование при этом определяется ходом поршня. Система управления на базе программируемого контроллера позволяет моментально настраивать режимы работы, снижая время и упрощая переход к выпуску различных видов продукции.

* Производительность машины в кг/час при постоянной подаче отсадочных противней можно рассчитать по формуле:

$$P = (3600:t) \cdot n \cdot m$$

Где t – время отсадки, сек

n – количество отсадочных дюз, шт.

m – масса одного элемента, кг

Пример расчета для:

$t = 2$ сек, $n = 9$ шт., $m = 0,015$ кг

$$P = (3600:2) \cdot 9 \cdot 0,015 = \mathbf{243 \text{ кг/час}}$$

** длина противня настраивается на панели оператора в диапазоне 400-1200 мм.

Технические характеристики

Производительность, кг/час: расчетная*
Количество отсадочных дюз, шт.: 9
Тип конвейера: ленточный
Ширина конвейера, мм: 600
Габариты отсадочного противня, мм: 600x500**
Минимальное время цикла отсадки 1 ряда, сек: 2
Рабочий объем бункера, л: 45
Подогрев бункера: электрический

Номинальное напряжение: 230В 50Гц
Установленная мощность, кВт: 3
Потребляемая мощность, кВт: 1
Расход сжатого воздуха, л/мин: 400
Рабочее давление сжатого воздуха, атм: 6
Габаритные размеры (ДхШхВ), мм: 2000х1100х1500
Масса, кг: 300

Преимущества:

- Пневматические узлы от компании Camozzi (Италия).
- Мотор-редукторы Trames и Transtecno (Италия).
- Преобразователи частоты Mitsubishi (Япония) и Delta (Тайвань).
- Управление на базе контроллера Delta (Тайвань) и сенсорной панели Kinco (Китай).
- Рельсовые направляющие и фланцевые каретки H.S.A.C. и HIWIN (Тайвань).
- Элементы управления EMAS (Турция).
- Все элементы оборудования, соприкасающиеся с изделиями, выполнены из материалов, разрешенных для контакта с пищевыми продуктами и средами.

Особенности:

- Необходимо и ресивером не менее 200 л.
- Подогрев бака нагревательными проводами. ПИД-регулирование установленной температуры. Максимальная температура конструктивно ограничена 100 °С.
- Раздельная точная регулировка каждой дюзы позволяет достичь минимального весового расхождения между изделиями.
- Регулировка принимающего стола в диапазоне 200 мм позволяет установить необходимую высоту изделия.

МАШИНА ТИРАЖИРОВАНИЯ ПРЯНИКОВ МТП-2



Бренд	МЕХАНИЗМЫ
Вес, кг	150
Габариты, мм	1400x650x1350
Мощность, кВт	0.4
Напряжение, В	380
Потребляемая мощность, кВт	менее 0.4
Производительность	250 кг/ч

Машина тиражирования пряников МТП-2.

Машина для тиражирования пряников – распространенное профессиональное оборудование для глазирования пряников (тиражирования), активно применяемое на кондитерских производствах и пекарнях различного уровня. Благодаря этому устройству тиражирование пряников, необходимое для получения глянцевой оболочки (корочки) со скоплениями выкристаллизовавшегося сахара на поверхности лакомства, проходит на высшем уровне и невероятно быстро.

Отличительные особенности тиражирования пряников:

Глазирование пряников при помощи специализированной машины для тиражирования пряников (МТП) осуществляется максимально быстро и качественно. Весь процесс глазировки пряничной продукции проходит во вращающемся барабане (тиражном). Привод вращения состоит из электродвигателя и редуктора, который передает вращение через ролики на привод барабана. Корпус устройства закрыт панелями и с боков, и по торцам. Кроме этого, на машине имеется специальный лоток, который закреплен на корпусе. Он служит для подачи пряничной продукции, а также сахарного сиропа. Чтобы происходило перемещение лакомства вдоль барабана, к его внутренней стенке приварен шнек (спираль). Защитить электродвигатель от возможных перегрузок помогает электротепловое реле.

Принцип работы:

Точный принцип работы заключается в следующем: в укладывании заготовок в специальный лоток вместе с сиропом, а также в осуществлении глазировки пряников во вращающемся тиражном барабане. Установлен тиражный барабан на корпусе, где размещены и привод вращения данного барабана, и электрооборудование самой машины. По всему его (барабана) периметру расположена спираль, по которым движутся лакомства (совместно с сахарной смесью). Готовые изделия, уже имеющие глянцевую корочку на своей поверхности, выходят с другой стороны тиражного барабана. Включение привода вращения для дальнейшего глазирования заготовок осуществляется за счет кратковременного нажатия кнопки «Пуск», а выключение – кратковременным нажатием «Стоп».

Преимущества:

- простота и доступность управления
- тиражный барабан из нержавеющей стали
- регулировка скорости вращения
- возможность тиражирования кондитерских изделий небольшими порциями
- надежная система привода вращения
- высокое качество готовой продукции
- долговечность работы устройства

Глазировка пряников – дело ответственное и широко распространенное. Именно поэтому машины по тиражированию пряников используются как на определенных участках в

кондитерских цехах, так и в составе механизированных линий. Доступность системы управления, барабан из нержавеющей стали, надежность, а также высокое качество продукции и глазирование пряников маленькими порциями – все это образует отменное сочетание в процессе работы. Сам принцип несложен: происходит глазировка пряников во вращающемся барабане, перед предварительной подачей на лоток сиропа и изделий. После этого лакомство с сахарной глянцевой корочкой перемещается к выходному отверстию.

Технические характеристики:

- производительность техническая, кг./час - — 250
- установленная мощность - — 0,4
- потребляемая мощность, кВт - — менее 0,4
- номинальное напряжение, В - — 380
- габаритные размеры (Д*Ш*В), мм. - — 1400x650x1350
- масса, кг. - — 150

МАШИНА ФОРМОВАНИЯ САХАРНОГО ПЕЧЕНЬЯ МФ-600



Бренд	МЕХАНИЗМЫ
Вес, кг	530
Габариты, мм	1400x1200x1300
Мощность, кВт	1
Напряжение, В	400
Производительность, кг/ч	до 300
Разовая загрузка, кг	20
Ширина конвейера, мм	600

Машина формования сахарного печенья МФ-600.

Система применяется при производстве сахарного печенья для нанесения рисунков на тесто. Устанавливается в существующую технологическую цепочку перед направлением продукции на тепловую обработку, либо дальнейшее декорирование.

Принцип действия.

Оборудование представляет собой блок формовки, который закреплен на каркасе из нержавеющей стали. Загруженное в специальную емкость тесто подхватывается валом и направляется в формующий барабан с выемками. Благодаря отсекающему излишки лезвию тесто при вращении барабана остается только в них. Далее продукция оказывается на сетчатой конвейерной ленте, которая подает ее к другому формующему оборудованию, расположенному после формовочной машины для печенья.

Преимущества:

- применяется при производстве изделий различных форм и размеров
- простая конструкция на основе каркаса из нержавеющей стали
- барабаны могут иметь выемки любой формы, в том числе созданные по эскизам заказчика

Технические характеристики:

- Производительность, кг./час - до 300
- Ширина конвейера, мм. - 600
- Разовая загрузка теста, кг. - 20
- Установленная мощность, кВт - 1
- Номинальное напряжение - — 400В 50Гц
- Габаритные размеры (ДхШхВ), мм. - — 1400x1200x1300
- Масса, кг. - 530

МАШИНА ФОРМОВАНИЯ САХАРНОГО ПЕЧЕНЬЯ МФ-900



Бренд	МЕХАНИЗМЫ
Вес, кг	800
Габариты, мм	1400x1500x1300
Мощность, кВт	1
Напряжение, В	400
Производительность, кг/ч	до 450
Разовая загрузка, кг	30
Ширина конвейера, мм	900

Машина формования сахарного печенья МФ-900.

Система применяется при производстве сахарного печенья для нанесения рисунков на тесто. Устанавливается в существующую технологическую цепочку перед направлением продукции на тепловую обработку, либо дальнейшее декорирование.

Принцип действия.

Оборудование представляет собой блок формовки, который закреплен на каркасе из нержавеющей стали. Загруженное в специальную емкость тесто подхватывается валом и направляется в формующий барабан с выемками. Благодаря отсекающему излишки лезвию тесто при вращении барабана остается только в них. Далее продукция оказывается на сетчатой конвейерной ленте, которая подает ее к другому формующему оборудованию, расположенному после формовочной машины для печенья.

Преимущества:

- применяется при производстве изделий различных форм и размеров
- простая конструкция на основе каркаса из нержавеющей стали
- барабаны могут иметь выемки любой формы, в том числе созданные по эскизам заказчика

Технические характеристики:

- Производительность, кг./час - до 450
- Ширина конвейера, мм. - 900
- Разовая загрузка теста, кг. - 30
- Установленная мощность, кВт - 1
- Номинальное напряжение - — 400В 50Гц
- Габаритные размеры (ДхШхВ), мм. - — 1400x1500x1300
- Масса, кг. - 800

МАШИНА ФОРМОВКИ ПРЯНИКА МФП-1 (600 ММ)



Бренд	МЕХАНИЗМЫ
Вес, кг	450
Габариты отсадочного противня	600x300* мм
Габариты, мм	2300x950x1480
Количество фильер, шт	7
Мощность, кВт	2.5
Напряжение, В	230
Производительность, кг/ч	200 – 300
Ширина конвейера, мм	600

Машина формовки пряника МФП-1 (600 мм).

Как работает

Принцип работы формовочного оборудования для производства пряников заключается в продавливании теста через специальные матрицы. Придание изделиям определенной формы осуществляется при помощи различных насадок, а механическое воздействие оказывается рифлеными валками. Их три, и каждый имеет отдельную регулировку. Одним валком машины осуществляется дозирование теста, вторым – струнная резка, а третьим – движение противней. Такая линия по производству пряников может использоваться при изготовлении продукции, как из мягкого, так и твердого теста.

Технические характеристики

Технические характеристики	МФП-1	МФП-2
Производительность, кг/час (40 отрезков в минуту)	200 – 300	300 – 450
Количество фильер, шт.	7	10
Ширина конвейера, мм	600	900
Установленная мощность, кВт	2,5	1,5
Номинальное напряжение, В	230	230
Габаритные размеры (Д*Ш*В), мм	2300x950x1480	2300x1250x1480
Габариты используемого противня, мм	600x300*	900x600*
Масса, кг	450	600

МАШИНА ФОРМОВКИ ПРЯНИКА МФП-2 (900 ММ)



Бренд	МЕХАНИЗМЫ
Вес, кг	600
Габариты отсадочного противня	900x600* мм
Габариты, мм	2300x1250x1480
Количество фильер, шт	10
Мощность, кВт	1.5
Напряжение, В	230
Производительность, кг/ч	300 – 450
Ширина конвейера, мм	900

Машина формовки пряника МФП-2 (900 мм).

Как работает

Принцип работы формовочного оборудования для производства пряников заключается в продавливании теста через специальные матрицы. Придание изделиям определенной формы осуществляется при помощи различных насадок, а механическое воздействие оказывается рифлеными валками. Их три, и каждый имеет отдельную регулировку. Одним валком машины осуществляется дозирование теста, вторым – струнная резка, а третьим – движение противней. Такая линия по производству пряников может использоваться при изготовлении продукции, как из мягкого, так и твердого теста.

Технические характеристики

Технические характеристики	МФП-1	МФП-2
Производительность, кг/час (40 отрезков в минуту)	200 – 300	300 – 450
Количество фильер, шт.	7	10
Ширина конвейера, мм	600	900
Установленная мощность, кВт	2,5	1,5
Номинальное напряжение, В	230	230
Габаритные размеры (Д*Ш*В), мм	2300x950x1480	2300x1250x1480
Габариты используемого противня, мм	600x300*	900x600*
Масса, кг	450	600

МАШИНА ФОРМОВКИ СОВМЕЩЕННАЯ МФП-4



Бренд	МЕХАНИЗМЫ
Вес, кг	650
Габариты отсадочного противня	600x1000* мм
Габариты, мм	2350x950x1480
Мощность, кВт	1.5
Напряжение, В	220
Производительность, кг/ч	200 – 300

Машина формовки совмещенная МФП-4.

Агрегат используется при изготовлении выпечных кондитерских изделий для придания им определенной формы и размеров. Может применяться при работе с тестом различной консистенции.

Принцип действия

Формовочная машина для теста оснащена двумя валковыми станциями. Одна используется при изготовлении продукции из полутвердого теста, а другая – из полужидкого. Установка содержит стол с подъемным механизмом, обеспечивающий отрыв частей полуфабриката из полужидкого теста с образованием ровных краев. При работе с полутвердым сырьем для этих целей применяется механическое отрезание лезвием. Толщина продукции изменяется установкой щелевой матрицы с прорезью определенной ширины. Управление работой установки осуществляется при помощи программируемого контроллера и индивидуальной регулировкой обоими валковыми станциями, механизмом резки, высоты подъема стола и изменением скорости движения противней.

Комплектация

Базовый вариант исполнения данной установки приспособлен для работы со стандартными противнями 60x100 см. Благодаря собственному производству наша компания может предложить модифицированную версию оборудования, адаптированную под особенности конкретного предприятия.

Технические характеристики

- Производительность, кг/час (40 отрезов в минуту): 200 – 300
- Установленная мощность, кВт: 1,5
- Номинальное напряжение, В: 220
- Габаритные размеры (ДхШхВ), мм: 2350x950x1480
- Габариты используемого противня, мм: 600x1000 (длина изменяется под размеры противня заказчика)
- Масса, кг: 650

МАШИНА ФОРМОВКИ СОЛОМКИ МФС-2 600 ММ.



Бренд	МЕХАНИЗМЫ
Вес, кг	300
Габариты, мм	2000x1000x1600
Мощность, кВт	11
Напряжение, В	400
Объем бункера, л	40
Потребляемая мощность, кВт	до 6
Производительность, кг/ч	100
Разовая загрузка, кг	30

Машина формовки соломки МФС-2 600 мм..

Применяется на предприятиях, выпускающих помимо прочей пищевой продукции соломку. Позволяет нарастить часовой выпуск таких изделий до 100 кг. Модульная конструкция позволяет увеличивать производительность по мере необходимости.

Особенности функционирования.

Предлагаемое нами формующее оборудование по производству соломки оснащено бункером для теста. Оно выдавливается при помощи вала через специальные дюзы, придающие полуфабрикату форму жгута. По конвейерной ленте он направляется в ванну, заполненную содовым раствором. Далее полуфабрикат разрезается на части. Их длина регулируется изменением скорости вращения вала, приводящего в движение лезвие. Затем продукция подвергается тепловой обработке, осуществляемой на сетке из нержавеющей стали. Охлаждение выполняется при помощи вытяжки, что сводит к минимуму риск физического повреждения соломки на линии по ее производству.

Технические характеристики:

- Производительность, кг./ч. - — 100
- Объем бункера, л. - — 40
- Разовая загрузка, кг. - — 30
- Установленная мощность, кВт - — 11
- Потребляемая мощность, кВт - — менее 6
- Номинальное напряжение, В - — 400
- Габаритные размеры (ДхШхВ), мм. - — 2000x1000x1600
- Масса, кг. - — 300

МАШИНА ФОРМОВКИ СОЛОМКИ МФС-2 900 ММ.



Бренд	МЕХАНИЗМЫ
Вес, кг	300
Габариты, мм	2000x1000x1600
Мощность, кВт	11
Напряжение, В	400
Объем бункера, л	40
Потребляемая мощность, кВт	до 6
Производительность, кг/ч	100
Разовая загрузка, кг	30

Машина формовки соломки МФС-2 900 мм..

Применяется на предприятиях, выпускающих помимо прочей пищевой продукции соломку. Позволяет нарастить часовой выпуск таких изделий до 100 кг. Модульная конструкция позволяет увеличивать производительность по мере необходимости.

Особенности функционирования.

Предлагаемое нами формующее оборудование по производству соломки оснащено бункером для теста. Оно выдавливается при помощи вала через специальные дюзы, придающие полуфабрикату форму жгута. По конвейерной ленте он направляется в ванну, заполненную содовым раствором. Далее полуфабрикат разрезается на части. Их длина регулируется изменением скорости вращения вала, приводящего в движение лезвие. Затем продукция подвергается тепловой обработке, осуществляемой на сетке из нержавеющей стали. Охлаждение выполняется при помощи вытяжки, что сводит к минимуму риск физического повреждения соломки на линии по ее производству.

Технические характеристики:

- Производительность, кг./ч. - — 100
- Объем бункера, л. - — 40
- Разовая загрузка, кг. - — 30
- Установленная мощность, кВт - — 11
- Потребляемая мощность, кВт - — менее 6
- Номинальное напряжение, В - — 400
- Габаритные размеры (ДхШхВ), мм. - — 2000x1000x1600
- Масса, кг. - — 300

МАШИНА ФОРМОВКИ СОЛОМКИ С НАЧИНКОЙ МФС-2Н 600 ММ.



Бренд	МЕХАНИЗМЫ
Вес, кг	300
Габариты, мм	2500x1000x1600
Мощность, кВт	11
Напряжение, В	400
Объем бункера, л	40
Потребляемая мощность, кВт	до 6
Производительность, кг/ч	до 100
Разовая загрузка, кг	30
Ширина конвейера, мм	600

Машина формовки соломки с начинкой МФС-2Н 600 мм..

МФС-2Н – компактная машина, позволяющая производить хлебную соломку (палочку) с начинкой и без. Главная и уникальная особенность оборудования – регулируемая подача

начинки внутрь непрерывного жгута теста.

Узлы машины МФС-2:

- бункер для загрузки теста
- барабан нагнетания теста
- узел дозировки начинки
- узел экструдирования жгута с начинкой
- конвейер с направляющими, предотвращающими склеивание
- ванна с содовым раствором
- блок насечки
- узел посыпки

Технологический процесс работы машины.

После замеса тесто загружается в приемный бункер МФС-2, далее нагнетаемое валом тесто экструдировано через формовочные дюзы в жгут. Жгут по сетчатому конвейеру, проходя через направляющие против склеивания, попадает в содовую ванну, далее перемещается в блок насечки, где валом формируется длина будущей соломки. После блока посыпки производится декорирование изделия солью или любой другой выбранной вами фракцией (кунжут, мак, сахар и т.д.). Далее жгуты попадают на участок выпечки на нержавеющей сетке. На следующем этапе после выхода из печи происходит охлаждение вытяжным вентиляторами перед съемом. Это обеспечивает низкий процент брака готовой продукции.

Технические характеристики:

- Ширина конвейера, мм. - 600
- Производительность, кг./ч. - до 100
- Объем бункера, л. - 40
- Разовая загрузка, кг. - 30
- Установленная мощность, кВт - 11
- Потребляемая мощность, кВт - менее 6

- Номинальное напряжение, В - 400
- Габаритные размеры (ДхШхВ), мм. - — 2500x1000x1600
- Масса, кг. - 300

МАШИНА ФОРМОВКИ СОЛОМКИ С НАЧИНКОЙ МФС-2Н 900 ММ.



Бренд	МЕХАНИЗМЫ
Вес, кг	400
Габариты, мм	2500x1400x1600
Мощность, кВт	11
Напряжение, В	400
Объем бункера, л	60
Потребляемая мощность, кВт	до 6
Производительность, кг/ч	до 150
Разовая загрузка, кг	45
Ширина конвейера, мм	900

Машина формовки соломки с начинкой МФС-2Н 900 мм..

МФС-2Н – компактная машина, позволяющая производить хлебную соломку (палочку) с начинкой и без. Главная и уникальная особенность оборудования – регулируемая подача начинки внутрь непрерывного жгута

теста.

Узлы машины МФС-2:

- бункер для загрузки теста
- барабан нагнетания теста
- узел дозировки начинки
- узел экструдирования жгута с начинкой
- конвейер с направляющими, предотвращающими склеивание
- ванна с содовым раствором
- блок насечки
- узел посыпки

Технологический процесс работы машины.

После замеса тесто загружается в приемный бункер МФС-2, далее нагнетаемое валом тесто экструдировано через формовочные дюзы в жгут. Жгут по сетчатому конвейеру, проходя через направляющие против склеивания, попадает в содовую ванну, далее перемещается в блок насечки, где валом формируется длина будущей соломки. После блока посыпки производится декорирование изделия солью или любой другой выбранной вами фракцией (кунжут, мак, сахар и т.д.). Далее жгуты попадают на участок выпечки на нержавеющей сетке. На следующем этапе после выхода из печи происходит охлаждение вытяжным вентиляторами перед съемом. Это обеспечивает низкий процент брака готовой продукции.

Технические характеристики:

- Ширина конвейера, мм. - 900
- Производительность, кг./ч. - до 150
- Объем бункера, л. - 60
- Разовая загрузка, кг. - 45
- Установленная мощность, кВт - 11
- Потребляемая мощность, кВт - менее 6

- Номинальное напряжение, В - 400
- Габаритные размеры (ДхШхВ), мм. - — 2500х1400х1600
- Масса, кг. - 400

МАШИНА ФОРМОВОЧНАЯ МФ-600 С УКЛАДЧИКОМ НА ПРОТИВЕНЬ



Бренд	МЕХАНИЗМЫ
Вес, кг	530
Габариты, мм	1400x1200x1300
Мощность, кВт	1
Напряжение, В	400
Производительность, кг/ч	до 300
Разовая загрузка, кг	20
Ширина конвейера, мм	600

Машина формовочная МФ-600 с укладчиком на противень.

Система применяется при производстве сахарного печенья для нанесения рисунков на тесто. Устанавливается в существующую технологическую цепочку перед направлением продукции на тепловую обработку, либо дальнейшее декорирование.

Принцип действия.

Оборудование представляет собой блок формовки, который закреплен на каркасе из нержавеющей стали. Загруженное в специальную емкость тесто подхватывается валом и направляется в формующий барабан с выемками. Благодаря отсекающему излишки лезвию тесто при вращении барабана остается только в них. Далее продукция оказывается на сетчатой конвейерной ленте, которая подает ее к другому формующему оборудованию, расположенному после формовочной машины для печенья.

Преимущества:

- применяется при производстве изделий различных форм и размеров
- простая конструкция на основе каркаса из нержавеющей стали
- барабаны могут иметь выемки любой формы, в том числе созданные по эскизам заказчика

Технические характеристики:

- Производительность, кг./час - до 300
- Ширина конвейера, мм. - 600
- Разовая загрузка теста, кг. - 20
- Установленная мощность, кВт - 1
- Номинальное напряжение - — 400В 50Гц
- Габаритные размеры (ДхШхВ), мм. - — 1400x1200x1300
- Масса, кг. - 530

МАШИНА ФОРМОВОЧНАЯ МФ-900 С УКЛАДЧИКОМ НА ПРОТИВЕНЬ



Бренд	МЕХАНИЗМЫ
Вес, кг	800
Габариты, мм	1400x1500x1300
Мощность, кВт	1
Напряжение, В	400
Производительность, кг/ч	до 450
Разовая загрузка, кг	30
Ширина конвейера, мм	900

Машина формовочная МФ-900 с укладчиком на противень.

Система применяется при производстве сахарного печенья для нанесения рисунков на тесто. Устанавливается в существующую технологическую цепочку перед направлением продукции на тепловую обработку, либо дальнейшее декорирование.

Принцип действия.

Оборудование представляет собой блок формовки, который закреплен на каркасе из нержавеющей стали. Загруженное в специальную емкость тесто подхватывается валом и направляется в формующий барабан с выемками. Благодаря отсекающему излишки лезвию тесто при вращении барабана остается только в них. Далее продукция оказывается на сетчатой конвейерной ленте, которая подает ее к другому формующему оборудованию, расположенному после формовочной машины для печенья.

Преимущества:

- применяется при производстве изделий различных форм и размеров
- простая конструкция на основе каркаса из нержавеющей стали
- барабаны могут иметь выемки любой формы, в том числе созданные по эскизам заказчика

Технические характеристики:

- Производительность, кг./час - до 450
- Ширина конвейера, мм. - 900
- Разовая загрузка теста, кг. - 30
- Установленная мощность, кВт - 1
- Номинальное напряжение - — 400В 50Гц
- Габаритные размеры (ДхШхВ), мм. - — 1400x1500x1300
- Масса, кг. - 800

МАШИНА ШОКОЛАДНО-ГЛАЗИРОВОЧНАЯ МГ-1 (МГ-400)



Бренд	МЕХАНИЗМЫ
Вес, кг	450
Габариты, мм	1500x1100x1800
Мощность, кВт	не более 9
Объем бункера, л	70 л
Производительность, м2/мин	(покрытие площади слоем 1.5-2.2 мм) до 2.2
Скорость транспортера, м/мин	0.5-5
Ширина конвейера, мм	420

Машина шоколадно-глазирочная МГ-1 (МГ-400).

Применяется для обработки кондитерских изделий шоколадной смесью методом глазирования. Высокий уровень автоматизации данного процесса обеспечивает существенное увеличение выпуска продукции.

Преимущества:

- широкий выбор температурного режима, высокая точность его поддержания
- регулируемый привод Mitsubishi с возможностью изменения скорости транспортной ленты и количества глазуровочной смеси
- переход между транспортной лентой и охлаждаемым конвейером со встроенным обогревом снижает потери кондитерской смеси

Технологический процесс:

Линия глазирования кондитерских изделий оснащена выкатной емкостью, которая оснащена подогревом. Перед началом технологического процесса она заполняется глазуровочной смесью, которая нагревается до определенной температуры. После того, как оператор откроет заслонку и отрегулирует величину потока таким образом, чтобы он был равномерным, смесь направляется на транспортную ленту. На нее предварительно помещаются кондитерские изделия для обработки. Затем они направляются к блоку обдува, где изменением скорости воздушного потока на оборудовании, толщине глазури придается требуемая толщина. На следующем этапе выполняется выравнивание, удаление излишков смеси, для чего применяется два валика.

Технические характеристики:

- производительность (площадь, покрываемая слоем 1,5-2,2 мм), м²/мин. - — до 2,2
- установленная мощность, кВт, не более - 9
- ширина конвейерной сетки, мм. - 420
- габаритные размеры (ДхШхВ), м. - — 1,5х1,1х1,8
- объем загрузочной емкости, л. - 70
- масса, кг., не более - 450

МАШИНА ШОКОЛАДНО-ГЛАЗИРОВОЧНАЯ МГ-2 (МГ-600)



Бренд	МЕХАНИЗМЫ
Вес, кг	450
Габариты, мм	2000x1200x1800
Мощность, кВт	не более 11
Объем бункера, л	90 л
Производительность, м2/мин	(покрытие площади слоем 1.5-2.2 мм) до 3.3
Скорость транспортера, м/мин	0.5-5
Ширина конвейера, мм	650

Машина шоколадно-глазирочная МГ-2 (МГ-600).

Применяется для обработки кондитерских изделий шоколадной смесью методом глазирования. Высокий уровень автоматизации данного процесса обеспечивает существенное увеличение выпуска продукции.

Преимущества:

- широкий выбор температурного режима, высокая точность его поддержания
- регулируемый привод Mitsubishi с возможностью изменения скорости транспортной ленты и количества глазуровочной смеси
- переход между транспортной лентой и охлаждаемым конвейером со встроенным обогревом снижает потери кондитерской смеси

Технологический процесс:

Линия глазирования кондитерских изделий оснащена выкатной емкостью, которая оснащена подогревом. Перед началом технологического процесса она заполняется глазуровочной смесью, которая нагревается до определенной температуры. После того, как оператор откроет заслонку и отрегулирует величину потока таким образом, чтобы он был равномерным, смесь направляется на транспортную ленту. На нее предварительно помещаются кондитерские изделия для обработки. Затем они направляются к блоку обдува, где изменением скорости воздушного потока на оборудовании, толщине глазури придается требуемая толщина. На следующем этапе выполняется выравнивание, удаление излишков смеси, для чего применяется два валика.

Технические характеристики:

установленная мощность, кВт, не более - 11

производительность (площадь, покрываемая слоем 1,5-2,2 мм.), м²/мин. - до 3,3

ширина конвейерной сетки, мм. - 600

скорость движения сетки, м./мин. - 0,5 – 5

габаритные размеры (ДхШхВ), м. - 2х1,2х1,8

объем загрузочной емкости, л. - 90

масса, кг., не более - 650

МАШИНА ШОКОЛАДНО-ГЛАЗИРОВОЧНАЯ МГ-2Ж НА ЖГУТАХ 600 ММ.



Бренд	МЕХАНИЗМЫ
Вес, кг	550
Габариты, мм	2000x1300x1900
Мощность, кВт	не более 12
Напряжение, В	400
Объем бункера, л	100 л
Производительность, м2/мин	(покрытие площади слоем 1.5-2.2 мм) 3.3
Скорость транспортера, м/мин	0.4-5
Ширина конвейера, мм	600

Машина шоколадно-глазирочная МГ-2Ж на жгутах 600 мм..

Машина для глазирования с выкатной ванной МГ на жгутовом конвейере предназначена для механизации процесса глазирования кондитерских изделий шоколадной глазурью на предприятиях пищевой промышленности. Так же основная конструктивная задача данной

машины глазирования обеспечить чистое дно без следов глазури (глазирование куличей, тортов, кексов, ТОЛЬКО ВЕРХ ИЗДЕЛИЯ).

Технические характеристики:

- производительность (покрытие площади слоем 1,5-2,2 мм.), м²/мин. - — 3,3
- напряжение - — 400В 50Гц
- установленная мощность, кВт, не более - — 12
- ширина конвейера, мм. - — 600
- скорость движения конвейера, м./мин. - — 0,4 - 5
- габаритные размеры (ДхШхВ), м. - — 2х1,3х1,9
- объем загрузочной емкости, л. - — 100
- масса, кг., не более - — 550

МАШИНА ШОКОЛАДНО-ГЛАЗИРОВОЧНАЯ МГ-3 (МГ-800) С ЛОПАСТНЫМ НАСОСОМ



Бренд	МЕХАНИЗМЫ
Вес, кг	800
Габариты, мм	2000x1400x1800
Мощность, кВт	не более 15
Объем бункера, л	100 л
Производительность, м2/мин	(покрытие площади слоем 1.5-2.2 мм) до 4.4
Скорость транспортера, м/мин	0.5-5
Ширина конвейера, мм	820

Машина шоколадно-глазирочная МГ-3 (МГ-800) с лопастным насосом.

Применяется для обработки кондитерских изделий шоколадной смесью методом глазирования. Высокий уровень автоматизации данного процесса обеспечивает существенное увеличение выпуска продукции.

Преимущества:

- широкий выбор температурного режима, высокая точность его поддержания
- регулируемый привод Mitsubishi с возможностью изменения скорости транспортной ленты и количества глазуровочной смеси
- переход между транспортной лентой и охлаждаемым конвейером со встроенным обогревом снижает потери кондитерской смеси

Технологический процесс:

Линия глазирования кондитерских изделий оснащена выкатной емкостью, которая оснащена подогревом. Перед началом технологического процесса она заполняется глазуровочной смесью, которая нагревается до определенной температуры. После того, как оператор откроет заслонку и отрегулирует величину потока таким образом, чтобы он был равномерным, смесь направляется на транспортную ленту. На нее предварительно помещаются кондитерские изделия для обработки. Затем они направляются к блоку обдува, где изменением скорости воздушного потока на оборудовании, толщине глазури придается требуемая толщина. На следующем этапе выполняется выравнивание, удаление излишков смеси, для чего применяется два валика.

Технические характеристики:

- установленная мощность, кВт, не более - 15
- производительность (площадь, покрываемая слоем 1,5-2,2 мм.), м²/мин. - — до 4,4
- ширина конвейерной сетки, мм. - 820
- скорость движения сетки, м./мин. - — 0,5 – 5
- габаритные размеры (ДхШхВ), м. - — 2х1,4х1,8
- объем загрузочной емкости, л. - 100
- масса, кг., не более - 800

ПАК-2 ДЛЯ ВЫПЕЧКИ СНЕКОВ, ЧИПСОВ, КРИСПОВ, КРЭМБЛОВ, СОЛЕНИКОВ И ХЛЕБЦЕВ



Бренд	МЕХАНИЗМЫ
Вес, кг	2200
Габариты выпекающих плит, мм	300x200
Габариты, мм	3000x2200x2000
Количество форм	18
Макс. рабочая температура, °C	220
Материал форм	чугун СЧ20
Мощность, кВт	36
Напряжение, В	400
Потребляемая мощность, кВт	24
Производительность, кг/ч	расчётная
Раб. давление сжатого воздуха	5-6 атм
Расход воздуха, л/мин	300

ПАК-2 для выпечки снеков, чипсов, криспов, крэмблов, солеников и хлебцев.

Производительность в кг/час можно рассчитать по формуле:

- $P = (3600/T) \times K \times M$
- T – время цикла, с.
- K – количество элементов на одной форме, шт.
- M – масса одного элемента, кг.

Пример расчета для нутовых чипсов массой 0,8 грамма:

- T = 4,5 секунды; K = 30 шт.; M = 0,0008 кг.
- $P = (3600/4,5) \times 30 \times 0,0008 = 19 \text{ кг/час.}$

Пример расчета для солеников массой 3 грамма:

- T = 6 секунд; K = 18 шт.; M = 0,003 кг.
- $P = (3600/5,5) \times 18 \times 0,003 = 32 \text{ кг./час}$

Особенности:

- необходимо наличие пневматического компрессора с производительностью на входе не менее 600 л./мин.
- автоматизация процессов печи ПАК-2: дозировка теста, выпечка, съем
- программирование режимов работы: скорости, временные паузы, дозы
- дозатор теста базируется на шестеренчатом насосе с приводом мотор-редуктором и частотной регулировкой. Имеет 4 настраиваемых параметра: задержка, скорость, время и антиотсадка. Двойная направляющая сервопривода дозирующего блока
- формы (плиты) изготавливаются из чугуна марки СЧ20. Чугун благодаря высокой теплоемкости обеспечивает равномерную выпечку вафли и легко очищается от нагара. Верхняя половина открывается по направляющей для съема и последующей дозировки и по ней же закрывается. Замок фиксирует половины по время выпечки

- скребки для съема продукта с формы из термостойкого полимера. Расширенные приемные лотки для продукта. Расширенный приемный бункер. Увеличенные отражающие экраны
- силиконовые щетки на дозирующем блоке для сметания продукта с формы перед дозировкой теста

Преимущества:

- пневматические узлы от компании Camozzi (Италия)
- мотор-редукторы Tramec и Transtecno (Италия)
- преобразователи частоты Mitsubishi (Япония) и Delta (Тайвань)
- управление на базе контроллера Delta (Тайвань) и сенсорной панели Kinco (Китай)
- рельсовые направляющие и фланцевые каретки H.S.A.C. и HIWIN (Тайвань)
- элементы управления EMAS (Турция)
- все элементы оборудования, соприкасающиеся с изделиями, выполнены из материалов, разрешенных для контакта с пищевыми продуктами и средами

Технические характеристики:

- производительность, кг./час: — расчётная*
- количество форм: — 18
- размер плит, мм: — 300x200
- материал форм: — чугун СЧ20
- максимальная рабочая температура, °C: — 220
- номинальное напряжение: — 400В 50Гц
- установленная мощность, кВт: — 36
- потребляемая мощность, кВт: — 24
- расход сжатого воздуха, л./мин.: — 300
- рабочее давление сжатого воздуха, атм: — 5-6
- габаритные размеры (ДхШхВ), мм.: — 3000x2200x2000
- масса, кг., не более: — 2200

ПАК-2 ДЛЯ ВЫПЕЧКИ СНЕКОВ, ЧИПСОВ, КРИСПОВ, КРЭМБЛОВ, СОЛЕНИКОВ И ХЛЕБЦЕВ



Бренд	МЕХАНИЗМЫ
Вес, кг	2200
Габариты выпекающих плит, мм	300x200
Габариты, мм	3000x2200x2000
Количество форм	18
Макс. рабочая температура, °C	220
Материал форм	чугун СЧ20
Мощность, кВт	36
Напряжение, В	400
Потребляемая мощность, кВт	24
Производительность, кг/ч	расчётная
Раб. давление сжатого воздуха	5-6 атм
Расход воздуха, л/мин	300

ПАК-2 для выпечки снеков, чипсов, криспов, крэмблов, солеников и хлебцев.

Производительность в кг/час можно рассчитать по формуле:

- $P = (3600/T) \times K \times M$
- T – время цикла, с.
- K – количество элементов на одной форме, шт.
- M – масса одного элемента, кг.

Пример расчета для нутовых чипсов массой 0,8 грамма:

- T = 4,5 секунды; K = 30 шт.; M = 0,0008 кг.
- $P = (3600/4,5) \times 30 \times 0,0008 = 19 \text{ кг/час.}$

Пример расчета для солеников массой 3 грамма:

- T = 6 секунд; K = 18 шт.; M = 0,003 кг.
- $P = (3600/5,5) \times 18 \times 0,003 = 32 \text{ кг./час}$

Особенности:

- необходимо наличие пневматического компрессора с производительностью на входе не менее 600 л./мин.
- автоматизация процессов печи ПАК-2: дозировка теста, выпечка, съем
- программирование режимов работы: скорости, временные паузы, дозы
- дозатор теста базируется на шестеренчатом насосе с приводом мотор-редуктором и частотной регулировкой. Имеет 4 настраиваемых параметра: задержка, скорость, время и антиотсадка. Двойная направляющая сервопривода дозирующего блока
- формы (плиты) изготавливаются из чугуна марки СЧ20. Чугун благодаря высокой теплоемкости обеспечивает равномерную выпечку вафли и легко очищается от нагара. Верхняя половина открывается по направляющей для съема и последующей дозировки и по ней же закрывается. Замок фиксирует половины по время выпечки

- скребки для съема продукта с формы из термостойкого полимера. Расширенные приемные лотки для продукта. Расширенный приемный бункер. Увеличенные отражающие экраны
- силиконовые щетки на дозирующем блоке для сметания продукта с формы перед дозировкой теста

Преимущества:

- пневматические узлы от компании Camozzi (Италия)
- мотор-редукторы Tramec и Transtecno (Италия)
- преобразователи частоты Mitsubishi (Япония) и Delta (Тайвань)
- управление на базе контроллера Delta (Тайвань) и сенсорной панели Kinco (Китай)
- рельсовые направляющие и фланцевые каретки H.S.A.C. и HIWIN (Тайвань)
- элементы управления EMAS (Турция)
- все элементы оборудования, соприкасающиеся с изделиями, выполнены из материалов, разрешенных для контакта с пищевыми продуктами и средами

Технические характеристики:

- производительность, кг./час: — расчётная*
- количество форм: — 18
- размер плит, мм: — 300x200
- материал форм: — чугун СЧ20
- максимальная рабочая температура, °C: — 220
- номинальное напряжение: — 400В 50Гц
- установленная мощность, кВт: — 36
- потребляемая мощность, кВт: — 24
- расход сжатого воздуха, л./мин.: — 300
- рабочее давление сжатого воздуха, атм: — 5-6
- габаритные размеры (ДхШхВ), мм.: — 3000x2200x2000
- масса, кг., не более: — 2200

ПЕЧЬ АВТОМАТИЧЕСКАЯ КАРУСельНОГО ТИПА ПАК-2 (ДЛЯ ВАФЕЛЬНЫХ ЛИСТОВ 470Х290 ММ)



Бренд	МЕХАНИЗМЫ
Вакуумный насос	Busch Samos SI0210E
Вес, кг	2500
Габариты выпекающих плит, мм	470x290 или 560x300
Габариты, мм	2450x2200x1700
Кол-во плит, шт	10
Материал форм	алюминий/чугун
Мощность, кВт	42
Напряжение, В	400
Покрытие форм	отсутствует
Потребляемая мощность, кВт	менее 25
Производительность	При 470x290мм и толщине 2-8 мм 100-600 шт/ч
Расход воздуха, л/мин	100

Печь автоматическая карусельного типа ПАК-2 (для вафельных листов 470x290 мм).

Печь для коржей применяется в пищевой промышленности в качестве оборудования для производства самых различных изделий:

- тарталетки
- вафельные листы
- крипсы
- рожки
- трубочки и др.

Особенности.

Надежность и высокая производительность достигается за счет использования прочного каркаса в сочетании с комплектующими от известных производителей. Пневматические системы от компании Camozzi (Италия), дополненные немецкими насосами Busch Vacuum и электроникой тайваньского происхождения Delta Electronics и Autonics гарантируют легкость управления и повышенную производительность. К этому стоит добавить прочность каркаса, который изготовлен из стального профиля, покрытого порошковой краской. Этот фактор предупреждает воздействие влаги, исключая возникновение ржавчины.

Особенности функционирования карусельной печи.

В оборудовании предусмотрен верхний и нижний нагрев, с помощью которых достигается нужный температурный режим. Контроль и управление осуществляется посредством панели с жк-экраном, на котором отображается информация о состоянии системы.

К главному преимуществу печи для вафельных листов можно отнести Благодаря этому ее можно поддерживать даже при открытой выпечке.

Автоматизация открытия и закрытия замочных механизмов на формах, а также выемки продукции обуславливает легкость обслуживания с минимальной затратой человеческих ресурсов.

Дополнения.

В емкость для размещения текста может быть встроена мешалка, гарантирующая равномерность перемешивания компонентов.

Собственное производство дает нам возможность изготавливать самые различные формы, расширяя тем самым производственные способности оборудования.

Технические характеристики:

- лист 2 мм. — 30-35 грамм (габарит 470x290 мм.), шт./час: 600
- лист 3 мм. 40-50 грамм (габарит 470x290 мм.), шт./час: — 500
- лист 4 мм. 50-60 грамм (габарит 470x290 мм.), шт./час: — 400
- лист 6 мм. 80-100 грамм (габарит 470x290 мм.), шт./час: — 200
- лист 8 мм. 120-140 грамм (габарит 470x290 мм.), шт./час: — 100
- установленная мощность, кВт: — 42
- потребляемая мощность, кВт: — менее 25
- номинальное напряжение: — 400В 50Гц
- температура выпечки, °C: — 150 – 250
- вакуумный насос: — Samos SI0210E (Busch Vacuum)
- расход сжатого воздуха, л./мин.: — 100
- количество выпекающих плит, шт.: — 10
- габариты выпекающих плит, мм.: — 470x290 или 560x300
- материал форм: — Алюминий / Чугун
- покрытие форм: отсутствует
- габаритные размеры (ДхШхВ), мм.: — 2450x2200x1700
- масса печи, кг.: — 2500

ПЕЧЬ АВТОМАТИЧЕСКАЯ КАРУСЕЛЬНОГО ТИПА ПАК-2 (ДЛЯ ВАФЕЛЬНЫХ ЛИСТОВ 560X300 ММ)



Бренд	МЕХАНИЗМЫ
Вакуумный насос	Busch Samos SI0210E
Вес, кг	2500
Габариты выпекающих плит, мм	470x290 или 560x300
Габариты, мм	2450x2200x1700
Кол-во плит, шт	10
Материал форм	алюминий/чугун
Мощность, кВт	42
Напряжение, В	400
Покрытие форм	отсутствует
Потребляемая мощность, кВт	менее 25
Производительность	При 470x290мм и толщине 2-8 мм 100-600 шт/ч
Расход воздуха, л/мин	100

Печь автоматическая карусельного типа ПАК-2 (для вафельных листов 560x300 мм).

Печь для коржей применяется в пищевой промышленности в качестве оборудования для производства самых различных изделий:

- тарталетки
- вафельные листы
- крипсы
- рожки
- трубочки и др.

Особенности.

Надежность и высокая производительность достигается за счет использования прочного каркаса в сочетании с комплектующими от известных производителей. Пневматические системы от компании Camozzi (Италия), дополненные немецкими насосами Busch Vacuum и электроникой тайваньского происхождения Delta Electronics и Autonics гарантируют легкость управления и повышенную производительность. К этому стоит добавить прочность каркаса, который изготовлен из стального профиля, покрытого порошковой краской. Этот фактор предупреждает воздействие влаги, исключая возникновение ржавчины.

Особенности функционирования карусельной печи.

В оборудовании предусмотрен верхний и нижний нагрев, с помощью которых достигается нужный температурный режим. Контроль и управление осуществляется посредством панели с жк-экраном, на котором отображается информация о состоянии системы.

К главному преимуществу печи для вафельных листов можно отнести Благодаря этому ее можно поддерживать даже при открытой выпечке.

Автоматизация открытия и закрытия замочных механизмов на формах, а также выемки продукции обуславливает легкость обслуживания с минимальной затратой человеческих ресурсов.

Дополнения.

В емкость для размещения текста может быть встроена мешалка, гарантирующая равномерность перемешивания компонентов.

Собственное производство дает нам возможность изготавливать самые различные формы, расширяя тем самым производственные способности оборудования.

Технические характеристики:

- лист 2 мм. 30-35 грамм (габарит 470x290 мм.), шт./час: 600
- лист 3 мм. 40-50 грамм (габарит 470x290 мм.), шт./час: 500
- лист 4 мм. 50-60 грамм (габарит 470x290 мм.), шт./час: 400
- лист 6 мм. 80-100 грамм (габарит 470x290 мм.), шт./час: 200
- лист 8 мм. 120-140 грамм (габарит 470x290 мм.), шт./час: 100
- установленная мощность, кВт: 42
- потребляемая мощность, кВт: менее 25
- номинальное напряжение: 400В 50Гц
- температура выпечки, °C: 150 – 250
- вакуумный насос: Samos SI0210E (Busch Vacuum)
- расход сжатого воздуха, л./мин.: 100
- количество выпекающих плит, шт.: 10
- габариты выпекающих плит, мм: 470x290 или 560x300
- материал форм: Алюминий / Чугун
- покрытие форм: Отсутствует
- габаритные размеры (ДхШхВ), мм.: 2450x2200x1700
- масса печи, кг.: 2500

ПЕЧЬ КОНДИТЕРСКАЯ ЭЛЕКТРИЧЕСКАЯ ПЭМ-2У



Бренд **МЕХАНИЗМЫ**

Печь кондитерская электрическая ПЭМ-2У.

На оборудование МЕХАНИЗМЫ действуют скидки! За подробностями обращайтесь к Специалисту нашей компании! Доставка по Санкт-Петербургу осуществляется бесплатно, в другие регионы по согласованию! Найдете данный товар дешевле, чем у нас - напишите! Согласуем выгодные условия для Вас!

Описание.

Установка «ПЭМ 2У Профи» незаменимый помощник в производстве различного песочного печенья. Возможна настройка и поддержание необходимых параметров процесса, т.к. в оборудование для изготовления готовых изделий встроен электронный блок регулировки.

Преимущества печи:

- регуляция температурного режима (+/-20С), что значительно влияет на вкусовые качества готового печенья

- возможность контроля температурного режима
- гарантия 2 года - на электронную составляющую печи
- звуковой сигнал после прекращения теплового воздействия
- широкий ассортимент, или альтернативная разработка оборудования с использованием набросков и чертежей заказчика

Дополнительные опции:

- Тестоделитель струнный
- Разработка блок-формы по вашему эскизу
- Сменная блок-форма к печи ПЭМ-2У

Технические характеристики:

- Производительность техническая, (половинок печенья), шт./час для орешков: — 600
- Установленная мощность, кВт: — 2,6
- Потребляемая мощность, кВт: — менее 1,2
- Номинальное напряжение, В: — 220
- Количество половинок печенья, выпускаемых одновременно, шт.: — 36
- Температура выпечки, град. С: — 210-260
- Габаритные размеры (ДхШхВ), мм: — 620х430х470
- Масса печи, кг: — 30
- Масса формы, кг: — 9
- Гарантия, мес: — 12

СМЕННАЯ ГОЛОВА ОТЛИВКИ МАРМЕЛАДА ДЛЯ МАШИН МОМ-2/ЗФМ-2



Бренд _____ МЕХАНИЗМЫ

Сменная голова отливки мармелада для машин МОМ-2/ЗФМ-2.

Мармеладоотливочная машина МОМ-2 предназначена для отливки мармеладной массы на силиконовые формовочные коврики. Принцип работы машины основан на поршневой группе дюз отливки. Движение механизмов организовано на базе пневматической системы. Дозирование при этом определяется ходом поршня. Система управления на базе программируемого контроллера позволяет моментально настраивать режимы работы, упрощая переход к выпуску различных видов продукции.

*производительность можно рассчитать по формуле (при постоянной подаче отсадочных ковриков):

$$P = (3600/T) \times N \times M$$

Где: Т – время отсадки, сек

N – количество отсадочных дюз, шт.

M – масса одного элемента, кг

Пример расчета производительности для комплектации на 8 дюзах при весе изделия 12 г:

$T = 2 \text{ сек}, N = 8 \text{ шт.}, M = 0,012 \text{ кг}$

$P = (3600/2) \times 8 \times 0,012 = \mathbf{173 \text{ кг/час}}$

Пример расчета производительности для комплектации на 12 дюзах при весе изделия 10 г:

$T = 2 \text{ сек}, N = 12 \text{ шт.}, M = 0,010 \text{ кг}$

$P = (3600/2) \times 12 \times 0,010 = \mathbf{216 \text{ кг/час}}$

Особенности:

- Необходимо
- Возможность комплектации машины дозирующей группой от машины отсадки зефира ЗФМ-2. Смена дозирующей группы занимает не более 30 минут. Машины построены на одной базе, этим обусловлена данная унификация. При небольших объемах производства позволяет расширить ассортимент, при этом сэкономить на покупке оборудования. Затем вы всегда сможете приобрести базу машины, сделав две отдельные линии для производства.

Преимущества:

- Пневматические узлы от компании Camozzi (Италия).
- Мотор-редукторы Tramec и Transtecno (Италия).
- Преобразователи частоты Mitsubishi (Япония) и Delta (Тайвань).
- Управление на базе контроллера Delta (Тайвань) и сенсорной панели Kinco (Китай).
- Элементы управления EMAS (Турция).
- Все элементы оборудования, соприкасающиеся с изделиями, выполнены из материалов, разрешенных для контакта с пищевыми продуктами и средами.
- Все механизмы узла отсадки работают на базе пневматической системы, что повышает надежность и стабильность оборудования.
- Подогрев бункера нагревательными проводами. ПИД-регулирование установленной температуры. Конструктивно максимальная температура ограничена 100 °С.
- Регулируемые флажки на приводной цепи позволяют использовать противни и коврики длиной до 1,2 м.
- Количество отсадочных дюз может варьироваться от 8 до 12 штук, позволяя задать необходимую производительность.
- Раздельная точная регулировка каждой дюзы, позволяющая достичь минимального весового расхождения между изделиями. В механических машинах часто встречается недостаточная дозировка крайних изделий, что уменьшает производительность оборудования в 1,5 раза, а производительность машины в сравнении увеличивается в 3 раза при комплектации с 12 дюзами.
- Пульт управления на базе программируемых контроллеров и сенсорной панели позволяет гибко настраивать рабочие режимы. Легко настраивается режим отливки длинных

изделий.

- Благодаря высокой стабильности и надежности оборудования обеспечивается полное соответствие условиям технологии производства мармелада.
- Регулировка принимающего стола в диапазоне 100 мм позволяет использовать силиконовые формовочные коврики с разной глубиной изделий.
- Вся дозирующая группа оборудования MOM-2 изготовлена на высокоточном механическом участке в 3 этапа: проточка, доводка и тщательная шлифовка всех узлов.
- Отсадка изделий производится на силиконовые формовочные коврики шириной от 350 до 600 мм в зависимости от количества дюз.

Технические характеристики

Производительность, кг/час: расчетная*
Количество отсадочных дюз, шт.: от 8 до 12
Ширина отсадочного коврика, мм: от 350 до 600
Минимальное время цикла отсадки 1 ряда, с: 2
Установленная мощность, кВт: 2,3
Потребляемая мощность, кВт: менее 1
Номинальное напряжение, В: 230
Расход сжатого воздуха, л/мин: 400
Объем бункера продукта, л: от 25 до 40
Подогрев бункера: электрический
Габаритные размеры (ДхШхВ), мм: 3000х1100х1500
Масса, кг: 300

СМЕННАЯ ГОЛОВА ОТСАДКИ ЗЕФИРА ДЛЯ МАШИН ЗФМ-2/МОМ-2



Бренд МЕХАНИЗМЫ

Сменная голова отсадки зефира для машин ЗФМ-2/МОМ-2.

Зефиrootсaдoчнaя мaшинa ЗФМ-2 пpeднaзнaчeнa для oтсaдки издeлий из зeфиpa нa пpиeмныe лoтки. Пpинцип paбoты мaшины зeфиpa ЗФМ-2 oснoвaн нa пopшнeвoй гpyппe дюз oтсaдки зeфирнoй мaccы. Движeниe мeхaнизмoв oргaниzoвaнo нa бaзe пнeвмaтичeскoй cистeмы. Дoзирoвaниe пpи этoм oпpeдeляeтcя xoдoм пopшня. Cистeмa yпpaвлeния нa бaзe пpoгpaммиpyeмoгo кoнтpoллepa пoзвoляeт мoмeнтaльнo нaстpaивaть peжимы paбoты, cнижaя вpeмя и yпpoщaя пepexoд к выпyскy paзличныx видoв пpoдyкции.

*** Пpoизвoдитeльнoсть мaшины в кг/чac пpи пocтoяннoй пoдaчe oтсaдoчныx пpoтивнeй мoжнo paccчитaть пo фoрмyлe:**

$$P = (3600/T) \times N \times M$$

Гдe: Т – вpeмя oтсaдки, cек

N – кoличeствo oтсaдoчныx дюз, шт.

M – мacca oднoгo элeмeнтa, кг

Пpимep pacчeтa для зeфиpa вeсoм 25 гpaмм:

T = 2,8 cек, N = 9 шт., M = 0,025 кг

$$P = (3600/2,8) \times 9 \times 0,25 = 289 \text{ кг/час}$$

**** регулируемые флажки на приводной цепи позволяют использовать противни и коврики длиной до 1200 мм.**

Преимущества:

- Пневматические узлы от компании Camozzi (Италия).
- Мотор-редукторы Tramec и Transtecno (Италия).
- Преобразователи частоты Mitsubishi (Япония) и Delta (Тайвань).
- Управление на базе контроллера Delta (Тайвань) и сенсорной панели Kinco (Китай).
- Элементы управления EMAS (Турция).
- Все элементы оборудования, соприкасающиеся с изделиями, выполнены из материалов, разрешенных для контакта с пищевыми продуктами и средами.

Особенности:

- Необходимо
- Узел отсадки работает на базе пневматической системы Camozzi (Италия), что повышает надежность и стабильность в отличие от электродвигателей, редукторов и приводов, постоянно выходящих из строя.
- Регулируемые флажки на приводной цепи позволяют использовать противни и коврики длиной до 1,2 м.
- Подогрев бака нагревательными проводами. ПИД-регулирование установленной температуры. Максимальная температура конструктивно ограничена 100 °С.
- Раздельная точная регулировка каждой дюзы позволяет достичь минимального весового расхождения между изделиями.
- Регулировка принимающего стола в диапазоне 200 мм позволяет установить необходимую высоту изделия.
- Вся дозирующая группа оборудования для производства зефира ЗФМ-2 изготовлена на высокоточном механическом участке в 3 этапа: проточка, доводка и тщательная шлифовка всех узлов линии производства зефира ЗФМ-2.

Технические характеристики

Производительность, кг/час: расчетная*
Количество отсадочных дюз, шт.: 9
Габариты отсадочного противня, мм: 600x500**
Минимальное время цикла отсадки 1 ряда, сек: 2
Установленная мощность, кВт: 2,3

Потребляемая мощность, кВт: 1
Номинальное напряжение: 230В 50Гц

Рабочее давление сжатого воздуха, атм: 6
Расход сжатого воздуха, л/мин: 400
Объем бункера продукта, л: 45
Обогреваемый бункер: электрический
Габаритные размеры (ДхШхВ), мм: 3000х1100х1500
Масса, кг: 300

СМЕННАЯ ФИЛЬЕРА ДЛЯ МФП, ШТ.



Бренд

МЕХАНИЗМЫ

Сменная фильера для МФП, шт..

Как работает

Принцип работы формовочного оборудования для производства пряников заключается в продавливании теста через специальные матрицы. Придание изделиям определенной формы осуществляется при помощи различных насадок, а механическое воздействие оказывается рифлеными валками. Их три, и каждый имеет отдельную регулировку. Одним валком машины осуществляется дозирование теста, вторым – струнная резка, а третьим – движение противней. Такая линия по производству пряников может использоваться при изготовлении продукции, как из мягкого, так и твердого теста.

Технические характеристики

Технические характеристики	МФП-1	МФП-2
----------------------------	-------	-------

Производительность, кг/час (40 отрезов в минуту)	200 – 300	300 – 450
Количество фильер, шт.	7	10
Ширина конвейера, мм	600	900
Установленная мощность, кВт	2,5	1,5
Номинальное напряжение, В	230	230
Габаритные размеры (Д*Ш*В), мм	2300x950x1480	2300x1250x1480
Габариты используемого противня, мм	600x300*	900x600*
Масса, кг	450	600

ТЕСТОДЕЛИТЕЛЬ СТРУННЫЙ ТС-2 К ПЕЧАМ ПК1, ПК-2 И ПЭМ-2У



Бренд	МЕХАНИЗМЫ
Вес струнного ножа, кг	до 0.7
Вес струнной рамки, кг	до 3.8
Вес, кг	до 5
Габаритные размеры ножа	440x210x30 мм
Габаритные размеры рамки	430x430x70 мм
Количество ячеек, шт	400
Материал исполнения	Нержавеющая сталь (316/321/AISI 304)
Размеры ячейки, мм	14x14

Тестоделитель струнный ТС-2 к печам ПК1, ПК-2 и ПЭМ-2У.

Тестоделитель струнный ТС-2 предназначен для быстрого получения точных заготовок из песочного теста к печам ПК-2 и ПЭМ-2У. Идеально подходит для печенья орешки, тарталеток и т. п. Дозатор состоит из двух частей - струнной рамки и струнного ножа.

Сначала при помощи струнного ножа формируется пласт регулируемой высоты, а затем этот пласт проходит через струнную рамку. Отличительная черта данного дозатора большая производительность и точность. Натяжение каждой струны регулируется.

Преимущества:

- За один цикл деления теста (30 секунд) получается 400 заготовок. Производительность = $400/30 \approx 13$ заготовок в секунду
- Точность на порядок выше чем у скалок с дисковыми ножами. Большая проблема скалок с дисковыми ножами состоит в том, что во время деления тесто начинает налипать между ножами и вытягиваться, а зачастую и вовсе "наматываться" между ножами. В силу этих обстоятельств говорить о точности не приходится. Главное преимущество струнного тестоделителя состоит в том, что между струн тесто не налипает и не вытягивается, поэтому точность полученных заготовок составляет +/- 3%
- Все части тестоделителя, соприкасающиеся с продуктом, изготовлены из пищевых марок нержавеющей стали AISI304 (08X18H10), AISI321 (12X18H10T), AISI316 (10X17H13M2)

Выгодные стороны оборудования:

- Высокий уровень производительности, обусловленный многоячеистым строением – 13 заготовок в сек.
- Отсутствие налипания теста по сравнению с дисковыми делителями
- Соблюдение точности получаемых заготовок (максимальная разбежка 3%)
- Применение нержавеющей стали для изготовления всех элементов, контактирующих с пищевыми продуктами
- Легкость чистки благодаря простой конструкции

Специфика работы:

Система состоит из двух частей: струнный нож и рамка с ячейками. Первый этап обработки – струнный нож разрезает тесто на пласты. Второй этап – каждый пласт пропускается через рамку. В результате получаются однотипные заготовки для печенья.

Технические характеристики:

- Количество ячеек, шт. - — 400
- Размеры ячейки, мм. - — 14x14
- Габаритные размеры струнного ножа, мм. - — 440x210x30
- Габаритные размеры струнной рамки, мм. - — 430x430x70
- Материалы изготовления - нержавеющая сталь (— AISI 304, 321, 316)
- Вес струнного ножа, кг. - — не более:0,7
- Вес струнной рамки, к. - — не более:3,8
- Вес полного комплекта, кг. - — не более :5

ТЕСТООТСАДОЧНАЯ МАШИНА ДЛЯ ПРЯНИКОВ С НАЧИНКОЙ ТПМ-2



Бренд	МЕХАНИЗМЫ
Вес, кг	не более 600
Габариты, мм	2100x1500x1800
Количество отсадочных дюз, шт	6
Мощность, кВт	2.5
Напряжение, В	400
Объем бункера, л	40+20
Объем ресивера на компрессоре	100 л
Производительность, кг/ч	до 350
Раб. давление сжатого воздуха	атм: 6
Расход воздуха, л/мин	200
Тип конвейера	ленточный
Ширина конвейера, мм	600

Тестоотсадочная машина для пряников с начинкой ТПМ-2.

Автоматическая отсадочная машина для производства пряника и сдобного печения ТПМ-2

(палочка или купол) с начинкой, а также пряника, овсяного, сдобного печения без начинки. Позволяет выпускать продукцию с начинкой самой различной формы, веса и компоновки. Вес готового изделия может меняться. В процессе работы легко регулируется соотношение в изделии теста и начинки.

При отсаживании изделий с начинкой отрезание происходит пневматической диафрагменной резкой сжатием лепестков, при отсаживании без начинки заготовка отрезается струнной резкой. Форма изделия может быть круглой, овальной, в виде палочек или трубочек любой длины. По желанию, можно изготавливать изделия с ребристой поверхностью. Производятся модификации автомата для отсадки на листы и непрерывный под печи.

Преимущества:

- Пневматические узлы от компании Camozzi (Италия).
- Мотор-редукторы Tramec и Transtecno (Италия).
- Преобразователи частоты Mitsubishi (Япония) и Delta (Тайвань).
- Управление на базе контроллера Delta (Тайвань) и сенсорной панели Kinco (Китай).
- Элементы управления EMAS (Турция).
- Все элементы оборудования, соприкасающиеся с изделиями, выполнены из материалов, разрешенных для контакта с пищевыми продуктами и средами.

Особенности:

- Необходимо

Технические характеристики

- Производительность, кг/час: до 350
- Количество дюз: 6
- Тип конвейера: ленточный
- Ширина конвейера, мм: 600
- Рабочий объем бункера, л: 40+20
- Номинальное напряжение: 400В 50Гц
- Установленная мощность, кВт: 2,5
- Расход сжатого воздуха, л/мин: 200
- Рабочее давление сжатого воздуха, атм: 6

- Объем ресивера на компрессоре, л: 100
- Габаритные размеры (ДхШхВ), мм: 2100х1500х1800
- Масса, кг, не более: 600

УЗЕЛ ДЕКОРИРОВАНИЯ УД-1 (ДЛЯ МГ-1 400 ММ.)



Бренд

МЕХАНИЗМЫ

Узел декорирования УД-1 (для МГ-1 400 мм.).

Узел декорирования специально разработан, как дополнение к МГ (машина глазировочная). Он монтируется в зоне глазировки, где и происходит нанесение узора на кондитерские изделия.

Особенности функционирования:

Оборудование полностью встраивается в МГ с вынесением управления на общий пульт. Это позволяет упростить процесс работы с комплексом. Помимо функции «старт-стоп» предусмотрена опция пробивки форсунок. Она обеспечивает бесперебойность работы с различными кондитерскими составами, в том числе и густыми, которые иногда могут закупоривать отверстия подачи.

УЗЕЛ ДЕКОРИРОВАНИЯ УД-2 (ДЛЯ МГ-2 600 ММ.)



Бренд

МЕХАНИЗМЫ

Узел декорирования УД-2 (для МГ-2 600 мм.).

Узел декорирования специально разработан, как дополнение к МГ (машина глазировочная). Он монтируется в зоне глазировки, где и происходит нанесение узора на кондитерские изделия.

Особенности функционирования:

Оборудование полностью встраивается в МГ с вынесением управления на общий пульт. Это позволяет упростить процесс работы с комплексом. Помимо функции «старт-стоп» предусмотрена опция пробивки форсунок. Она обеспечивает бесперебойность работы с различными кондитерскими составами, в том числе и густыми, которые иногда могут закупоривать отверстия подачи.

УЗЕЛ ДЕКОРИРОВАНИЯ УД-3 (ДЛЯ МГ-3 800 ММ.)



Бренд

МЕХАНИЗМЫ

Узел декорирования УД-3 (для МГ-3 800 мм.).

Узел декорирования специально разработан, как дополнение к МГ (машина глазировочная). Он монтируется в зоне глазировки, где и происходит нанесение узора на кондитерские изделия.

Особенности функционирования:

Оборудование полностью встраивается в МГ с вынесением управления на общий пульт. Это позволяет упростить процесс работы с комплексом. Помимо функции «старт-стоп» предусмотрена опция пробивки форсунок. Она обеспечивает бесперебойность работы с различными кондитерскими составами, в том числе и густыми, которые иногда могут закупоривать отверстия подачи.



По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Алматы (727)345-47-04
Ангарск (3955)60-70-56
Архангельск (8182)63-90-72
Астрахань (8512)99-46-04
Барнаул (3852)73-04-60
Белгород (4722)40-23-64
Благовещенск (4162)22-76-07
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Владикавказ (8672)28-90-48
Владимир (4922)49-43-18
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89

Иваново (4932)77-34-06
Ижевск (3412)26-03-58
Иркутск (395)279-98-46
Казань (843)206-01-48
Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Коломна (4966)23-41-49
Кострома (4942)77-07-48
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Курган (3522)50-90-47
Липецк (4742)52-20-81

Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41
Нижний Новгород (831)429-08-12
Новокузнецк (3843)20-46-81
Ноябрьск (3496)41-32-12
Новосибирск (383)227-86-73
Омск (3812)21-46-40
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16
Петрозаводск (8142)55-98-37
Псков (8112)59-10-37
Пермь (342)205-81-47

Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78
Севастополь (8692)22-31-93
Саранск (8342)22-96-24
Симферополь (3652)67-13-56
Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13
Сургут (3462)77-98-35
Сыктывкар (8212)25-95-17
Тамбов (4752)50-40-97
Тверь (4822)63-31-35

Тольятти (8482)63-91-07
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)33-79-87
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Улан-Удэ (3012)59-97-51
Уфа (347)229-48-12
Хабаровск (4212)92-98-04
Чебоксары (8352)28-53-07
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Чита (3022)38-34-83
Якутск (4112)23-90-97
Ярославль (4852)69-52-93

Россия +7(495)268-04-70

Казахстан +7(727)345-47-04

Беларусь +(375)257-127-884

Узбекистан +998(71)205-18-59

Киргизия +996(312)96-26-47

эл.почта: kka@nt-rt.ru || сайт: <https://lakkk.nt-rt.ru/>