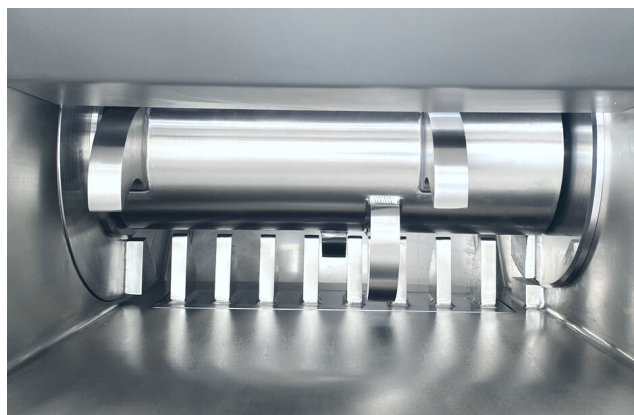


Kruszarka bloków mrożonych

Mechaniczna

■ Typ KBM-600



ZASTOSOWANIE

Do rozdrabniania, cięcia bloków mrożonych produkujemy uniwersalne wielkoprzemysłowe maszyny mechaniczne, które mogą pracować indywidualnie lub w liniach zautomatyzowanych.

Wysokoprzemysłowe maszyny do kruszenia pojedynczo podawanych, mrożonych bloków mięsa, ryb, serów, warzyw lub innych produktów spożywczych o znormalizowanych wymiarach Euro-bloków.

Najlepsze wydajności można osiągnąć przy temperaturze produktu w zakresie od -15 do -20°C.

Zastosowane systemy rozdrobnienia i cięcia nie podnoszą temperatury surowca.

HIGIENA ERGONOMIA

Powierzchnie polerowane, łatwo zmywalne. Osłony z higienicznym systemem uszczelek i zamków.



BEZPIECZEŃSTWO STEROWANIE

Osłony, kraty i pokrywy zabezpieczone wyłącznikami krańcowymi. Czujniki obecności wózków w strefie wyładunku.

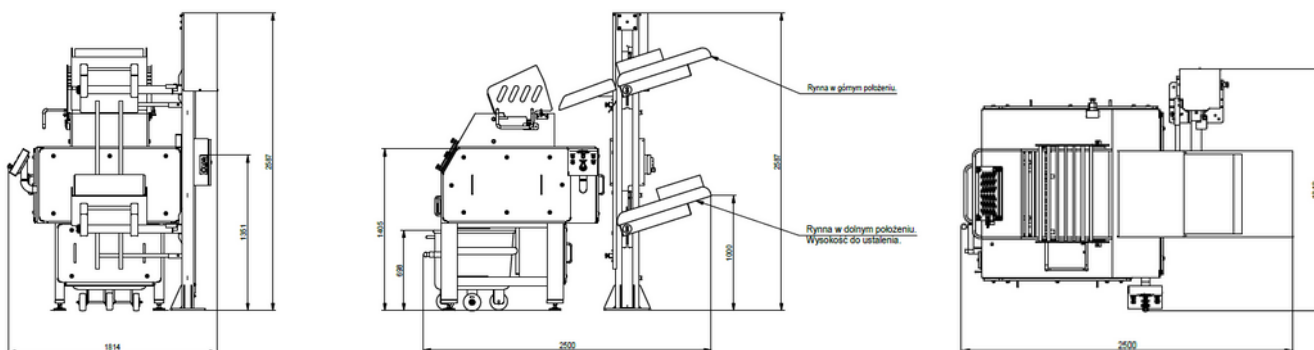


Cechy i dane techniczne

Szerokości zębów walca:	od 35 do 70 mm
Zakres wydajności:	od 3000 do 6000 kg/h*
Szacowany czas rozdrabniania:	1 blok ok. 10 sekund
Rozmiary bloków:	max. 400x600 mm, wysokość w zakresie od 80 do 250 mm
Standardowy załadunek:	rynna zsykowa – na siłownikach gazowych do załadunku bloków ze specjalnym skosem w celu zrzutu bloku do głowicy rozdrabniającej
Moc silnika motoreduktora:	18,5 kW
Prędkość głowicy:	44 obroty / min
Standardowa wysokość podjazdowa wyładunku:	do 1 wózka 200 l z blokadą i czujnikiem obecności

*wydajność w zależności od systemu załadunkowego, systemu odbiorczego, wagi bloków, rodzaju, wymiarów i temperatury surowca.

Wymiary



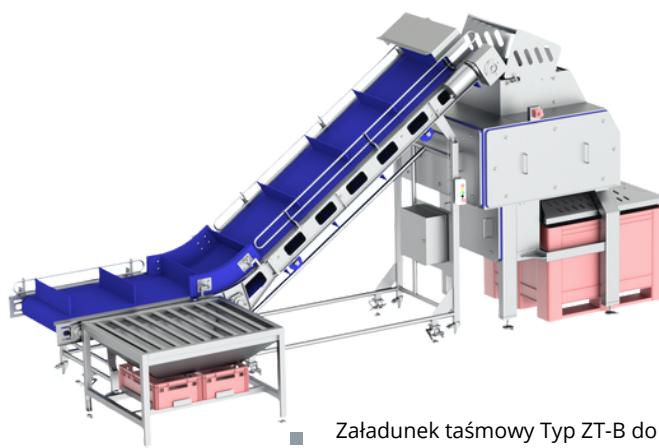
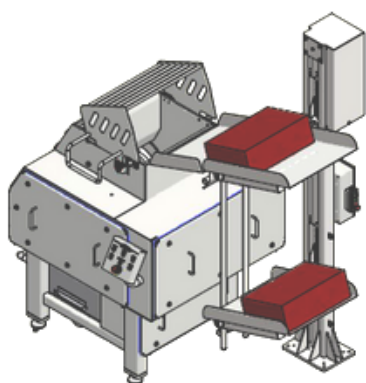
Opcje:



Kruszenie bloków odbywa się za pomocą wolnoobrotowej, bardzo wytrzymałej, masywnej głowicy zębowej.

Oprócz efektu cięcia o wymiarach zbliżonych do szerokości zębów, struktura rozdrobnionego bloku zostaje doprowadzona po części do wielkości elementów sprzed zamrożenia, w szczególności dotyczy to surowców mięsnych.

Po rozdrobieniu mniejsze kawałki mrożonego surowca spadają do wózka załadunkowego lub na transporter w celu przeniesienia do dalszego, końcowego rozdrobienia, przeważnie na maszynach typu wilk, kuter lub mieszarka.



■ Załadunek taśmowy Typ ZT-B do bloków z opcjonalnym stołem roboczym

- Załadunek masztowy Typ ZM-200B do bloków

Wyładunek rozdrobnionego surowca może być dostosowany równocześnie do wózków farszowych 200 l i 300 l oraz pojemników typu BIGBOX poprzez specjalne wsuwane zsyby uszczelniające i zabezpieczające strefę podjazdu.



Gitotylna bloków mrożonych

Hydrauliczna

■ Typ GMM-4000



ZASTOSOWANIE

Do rozdrabniania, cięcia bloków mrożonych produkujemy uniwersalne wielkoprzemysłowe maszyny hydrauliczne, które mogą pracować indywidualnie lub w liniach zautomatyzowanych.

Wysokoprzemysłowe maszyny do kruszenia pojedynczo podawanych, mrożonych bloków mięsa, ryb, serów, warzyw lub innych produktów spożywczych o znormalizowanych wymiarach Euro-bloków.

Najlepsze wydajności można osiągnąć przy temperaturze produktu w zakresie od -15 do -20°C.

Zastosowane systemy rozdrobnienia i cięcia nie podnoszą temperatury surowca.



HIGIENA ERGONOMIA

Powierzchnie polerowane, łatwo zmywalne. Osłony z higienicznym systemem uszczelnień i zamków.

BEZPIECZEŃSTWO STEROWANIE

Osłony, kraty i pokrywy zabezpieczone wyłącznikami krańcowymi. Czujniki obecności wózków w strefie wyładunku.

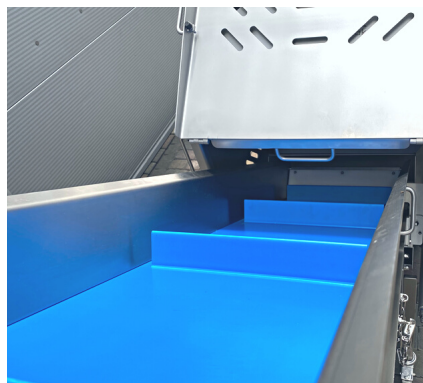
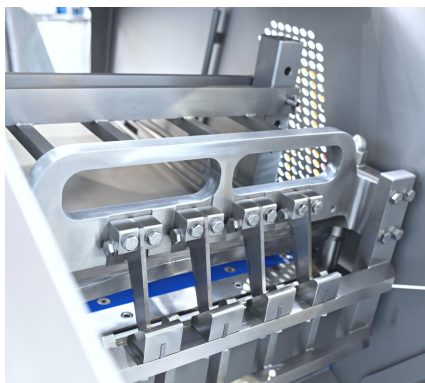
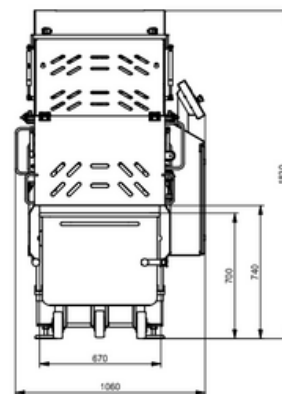
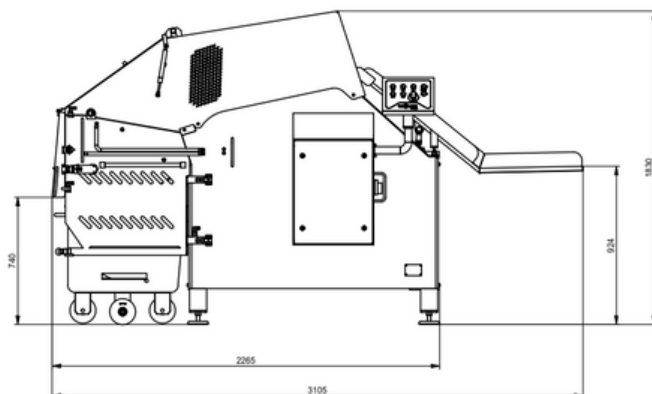


Cechy i dane techniczne

Szerokości cięcia:	od 20 do 70 mm
Zakres wydajności:	od 1000 do 3000 kg/h*
Prędkość głowicy tnącej:	30 cykli/min.
Rozmiary bloków:	max. 400x600 mm, wysokość w zakresie od 80 do 250 mm
Standardowy załadunek:	rynna zsykowa – na siłownikach gazowych do załadunku bloków ze specjalnym skosem w celu zrzutu bloku do głowicy rozdrabniającej
Moc silnika motoreduktora:	7,5 kW
Prędkość głowicy:	33 obroty / min
Standardowa wysokość podjazdowa wyładunku:	do 1 wózka 200 l z blokadą i czujnikiem obecności

*Wydajność w zależności od systemu załadunkowego, systemu odbiorczego, wagi bloków, rodzaju, wymiarów i temperatury surowca.

Wymiary



Urządzenie przeznaczone do cięcia bloków mrożonych do temp. -25°C na plastry lub kostki poprzez zastosowanie wymiennych noży: głównego oraz poprzecznych.

Głowica nożowa pracuje hydraulicznie.

Po cięciu mniejsze kawałki mrożonego surowca spadają do wózka załadunkowego lub na transporter w celu przeniesienia do dalszego, końcowego rozdrobnienia, przeważnie na maszynach typu wilk, kuter lub mieszalnia.

W strefę cięcia bloki spadają grawitacyjnie z ręcznego, pneumatycznego lub taśmowego załadunku.

