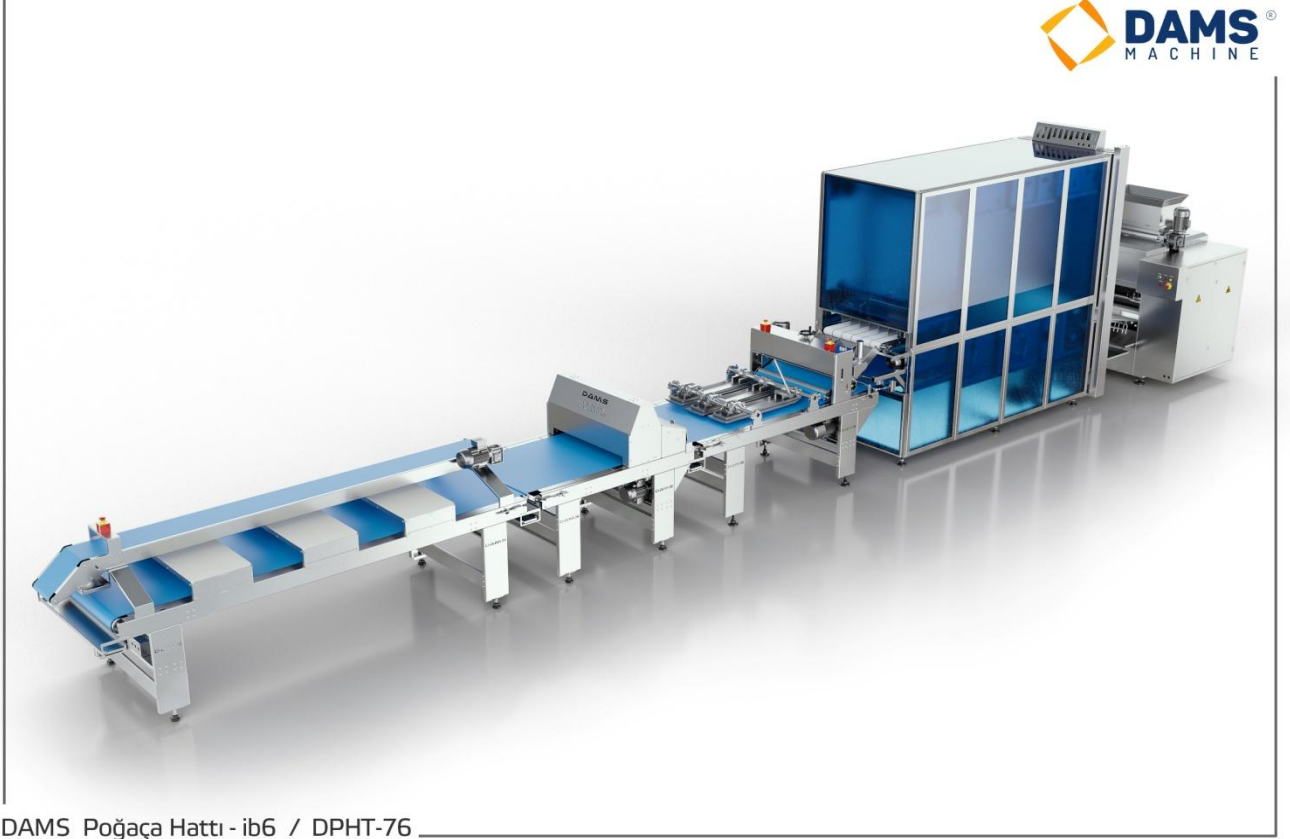


DAMS Poğaç Hattı - İB6 / DPHT-76



DAMS Poğaç Hattı - İB6 / DPHT-76

TEKNİK ÖZELLİKLERİ

MAKİNA ENİ	1480 mm	VOLTAJ	380V
MAKİNA BOYU	14870 mm	AKIM	32A
MAKİNA YÜKSEKLİĞİ	2020 mm	FREKANS	50 Hertz
MAKİNA AĞIRLIĞI	4360 Kg	GÜÇ	12 kW



GENEL ÖZELLİKLERİ

- Ayarları PLC kontrollü dokunmatik ekrandan kolay bir şekilde yapılır.
- Mekanik ayarların yapılması basit kullanımı ve öğrenilmesi kolaydır.
- Kullanıma ilişkin bilgiler hafızaya kaydedilerek devamlı olarak kullanılabilir.
- Günlük temizliği kolaydır.
- Özellikle bantlar ve çalışan aksamaların sökülmesi, takılması, yerine konulması kolaydır.
- Tüm bantların hızları istenilen seviyeye ayarlanabilir.
- Meydana gelebilecek elektrik ve elektronik arızaları PLC ekranda resim ve yazı ile ikaz edilir.
- Arıza durumunda PLC programa uzaktan erişim ile her türlü müdahale yapılabilir.(Opsiyonel)

KESME BÖLÜMÜ

- Dış kasa giydirmesi 304 crom hamurun temas ettiği yüzeyler 304 crom ve crom kaplamadır.
- Hamur kesimi 30 – 110 gr
40 – 160 gr
50 – 180 gr
70 – 200 gr aralığındadır. Bu gramaj aralıklarındaki hamur kesimi için farklı dış tamburlar kullanılmaktadır.
- Ortalama Roll ekmek hamuru ve yuvarlama kapasitesi 1 saatte 11.000 adettir.
- Bir saatte Hamburger ve poğaçaya hamuru azami 11.000 adet, Simit ve Sandviç hamuru ortalama 7500 adet/saattir.
- Hamur kesiminde çok az un kullanıldığından hamur yüzeyi unsuzdur.
- Temiz bir çalışma ortamı sağlar.
- Kesilen hamurlara verilen un miktarı ayarlanabilir.
- Hamur kesme işlemi esnasında yağlama sistemi otomatik ayarlanır.
Diğer makinalardan farklı olarak basınçsız kesim sebebi ile hamuru yıpratmaz.

ARA DİNLENDİRME BÖLÜMÜ

- Makinemizin bu bölümü ürünlerin kolay şekil verilmesini sağlamak üzere kısa süreli fermantasyonu için kullanılır.
- Gramaja göre kesilen ve yuvarlaması yapılan hamurların daha kolay işlenmesini sağlar.
- Kesme bölümünden ovalanmış olarak gelen 6 hamur (8 de olabilir) Dinlendirme bölümü çıkışında 3'e (8'li kesimde 4'e) düşürülür.
- Makinenin çalışacağı iklim, ortam, kesilecek hamurun gramajı gibi unsurların yanı sıra dinlendirme süresi talebine göre belirlenecek adette hamur taşıma sepet taşı bulunacak şekilde ara dinlendirme yapılmaktadır.
- Her bir tas içinde 6 adet hamur taşıma sepeti bulunur. Sepetler gıdaya uygun, temizlenebilir malzemeden (polimer) imal edilmiştir.
- Dinlendirme süresi kesme makinesinin hızına bağlıdır. Dinlendirme süresine göre ta sadedi belirlenmektedir. Ortalama süre 5 dakika olarak belirlenmiştir. Daha yüksek süreler için tasadedi arttırılmak suretiyle istenen süreye uygun hale getirilmektedir.
- Dinlendirmenin kullanılması düşünülmeyen durumlarda dinlendirme Bölümü altında mevcut direkt geçiş banttı kullanılarak kesme bölümünden gelen hamurların direkt geçişi yapılır.
- Simit ve Sandviç ürün alınacağı zaman kullanılır.

İŞLEME (ŞEKİL VERME) BÖLÜMÜ

- Makinemizin bu bölümünde şekil verme, ezme işlemini yapan ezme bandı, şekil verme yastığı ile sıralama ünitesi bulunmaktadır.
- Hamura yuvarlak şekil verme ezme bandı ile yapılır.
- Sandviç tipi (uzun) ekme hamurları şekil verme yastığı ile gerçekleştirilir.
- Ürün boy ve şekilleri hamur gramajına göre ayarlanması çok kolaydır.
- Sandviç şeklindeki hamurlar serme bandına dağınık gitmesin diye sıralamak isminde Tek sıraya alınır. Ürünlerin tava veya paşaya düzgün dizilimi için serme üzerinde klepe mevcuttur.
- Şekil verilen hamurların (3 adet) hepsi aynı anda serme bandına aktarılır.
- Makinenin çalışması sensörler yöntemi ile PLC program ile gerçekleştirilmektedir.
- Makine imalatında kullanılmakta olan tüm malzemeler gıda yönetmeliklerine uygundur

KAYZER

- Kesilip ve yuvarlanmış poğaçaya hamuru işleme bandında istenen kalınlığa geldikten sonra (iki bant arasında ezme) serme bandından direk geç iş yapar.
- Poğaçaya hamurları kayzerin ilk sıralama klapesinde aynı hizaya alınır.
- Aynı hizaya alınan poğaçaya hamurları 2.istasyonda durur üzerine kat izi basılır ve buradan işleme bandına geçer.

İŞLEME BANDI

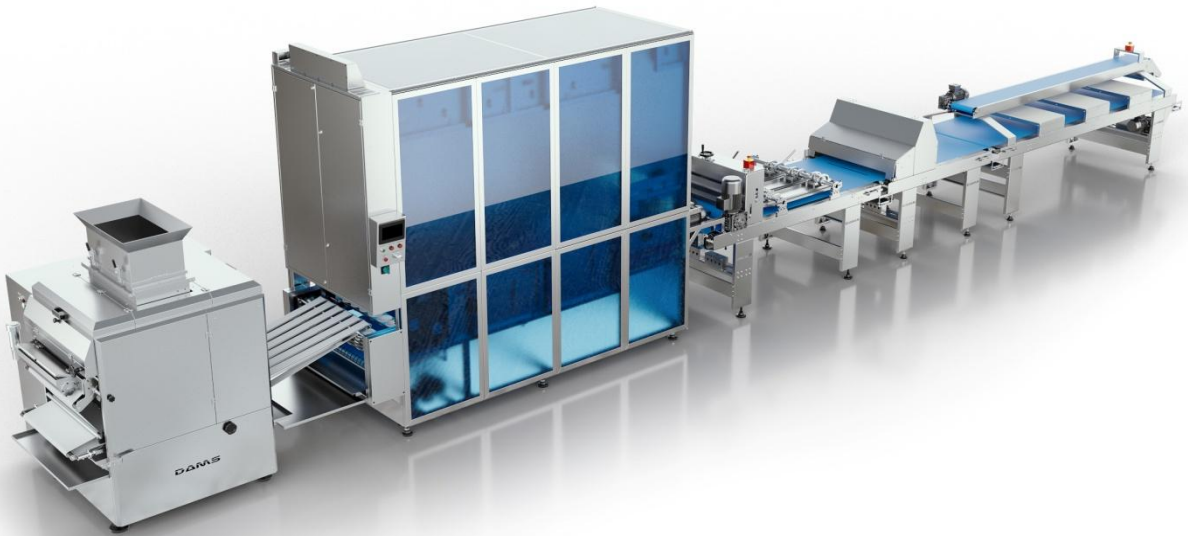
- Bu bant, üst üste iki banttandır oluşur.
- Alttaki bant ihtiyaca göre 2 ila 6 metre arasında imal edilebilir.
- Alttaki bant üzerinde çalışma tablaları bulunan boş bir banttandır.
- Önceki kısımlardan gelen simit ve poğaçaya hamurlarının el işçilikleri bu tablalar üzerinde yapılır.
- Son şeklini alan ürünler üst taşıma bandına konur.
- Üst taşıma bandı genellikle simit üretiminde kullanılır.
- Bağlama işlemi yapılan simitler bu banda konur ve şerbetleme kısmına taşınır. Şerbetlenen ürünler susam tepsisine düşer.
- Her iki bantta beyaz veya mavi pvc olarak imal edilir ve son derece kolaylıkla temizlenebilir. Islak temizleme işlemi yapılabilir.
- Bandın tüm şasesi paslanmaz malzemeden imal edilir.

Not: Makine üzerinde pnömatik pistonlar bulunduğu için makinenin çalışması için asgari 4 bar Basıncında hava gereklidir. Elektrik için 5*2,5 çoklu kablo çekilmelidir. Makinada kullanılan otomasyon ürünlerinin zarar görmemesi için elektrikte voltaj Dalgalanmalarını önlemek amacıyla uygun regülatör önerilmektedir.

Saygılarımızla,



DAMS Poęaęa Hattı - ib6 / DPHT-76



DAMS Poęaęa Hattı - ib6 / DPHT-76



DAMS Altılı Kesme Yuvarlama / DAKY-11



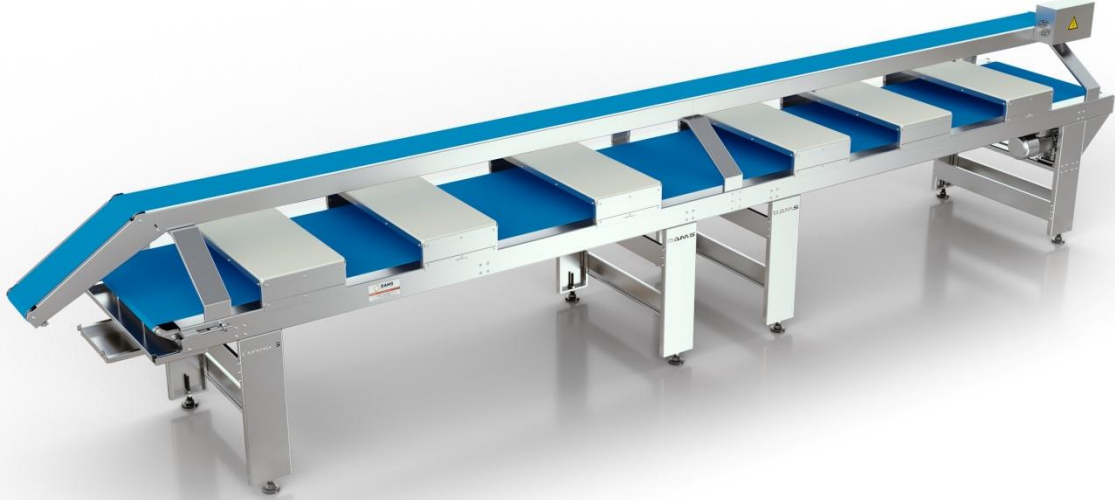
DAMS Ara Dinlendirme - 208 Taslı / DAD 208



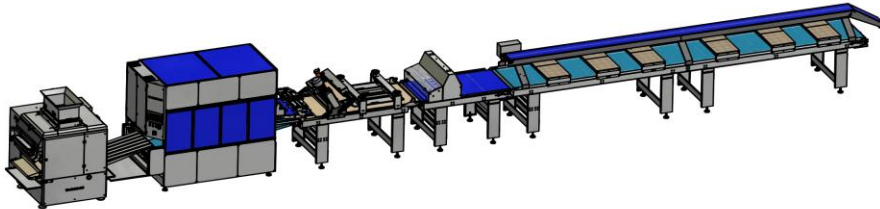
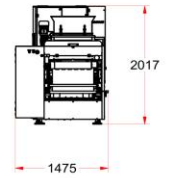
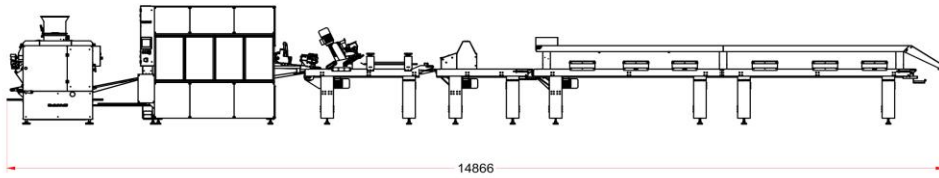
DAMS Şekil verme / DSVS -100



DAMS Kayzer / DKYZ -100



DAMS İşleme Bandı 600 / DİBS -600



TADILAT NO	TADILAT TARİHİ	ADI SOYADI	TADILAT NEDENİ	
ÇİZEN	TARİH	ADI-SOYADI	İMZASI	MALZEME
KONTROL-1	30.05.2020	E. ÖZYENGINER		
KONTROL-2		E. ÖZYENGINER		
				5032,208 kg



ÖLÇEK: 1 : 50

GENEL TOLERANS $\pm 0,1$

POĞAÇA HATTI

ADET: 1

RESİM NO: SHRH01-0004-00.00