

## DAMS Simit Hattı - İB3 / DSHT-75



DAMS Simit Hattı - İB3 / DSHT-75

TEKNİK ÖZELLİKLERİ			
MAKİNA ENİ	1480 mm	VOLTAJ	380V
MAKİNA BOYU	13360 mm	AKIM	32A
MAKİNA YÜKSEKLİĞİ	2435 mm	FREKANS	50 Hertz
MAKİNA AĞIRLIĞI	4040 Kg	GÜÇ	12kW



## 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 makinelerden 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 sepettası 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 tas adedi belirlenmektedir. Ortalama süre 5 dakika olarak belirlenmiştir. Daha yüksek süreler için tas adedi arttırılmak suretiyle istenen süreye uygun hale getirilmektedir.
- Dinlendirmenin kullanılması düşünülmeyi durumlarda dinlendirme Bölümü altında mevcut direkt geçiş bandı kullanılarak kesme bölümünden gelen hamurların direkt geçişi yapılır.
- Simit ve Sandviç ürün alınacağı zaman kullanılır.

## İŞLEME (ŞEKİL VERME) BÖLÜMÜ

- Marinamızın 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 kısmında 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

## İŞLEME BANDI

- Bu bant, üst üste iki banttan oluşur.
- Alttaki bant ihtiyaca göre 2 ile 6 metre arasında imal edilebilir.
- Alttaki bant üzerinde çalışma tablaları bulunan boş bir banttir.
- 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 bant da beyaz veya mavi pvc olarak imal edilir ve son derece kolaylıkla temizlenebilir. Islak temizleme işlemi yapılabilir.
- Bandın tüm şasesi paslanmaz malzemedir imal edilir.

## ŞERBETLEME ÜNİTESİ

- Üst taşıma bandından gelen simitlerin şerbetleme işlemleri bu bölümde yapılır.
- Şerbetleme bandında giriş ve çıkış olmak üzere iki adet fan bulunur.
- Şerbetlenen simitler bu bant üzerinde bulunan bir adet üfleme fanı ile simidin üst yüzeyindeki fazla şerbet püskürtülür.
- Birinci banttan gelen simitler ikinci banda geçerken takla atarlar. Bu bantta ise simidin alt tarafında kalan fazlalık şerbet püskürtülür.
- Böylelikle şerbetin minimum miktarda tüketilmesi ve simidin daha güzel bir görünüme kavuşması sağlanır.
- Şerbetleme makinesinin bütün rulman ve aksamları paslanmazdır.
- Sızdırmazlık keçeleri ile şerbetin makinenin dışına taşması engellenir.

## SUSAM TEPSESİ

- Simit üretiminde kullanılan bu ünite komple paslanmaz çelikten imal edilmiştir.
- Bir adet eksenli etrafında dönen yuvarlak bir tepsideen ibarettir
- Şerbetleme ünitesinden gelen simitler bu tepsinin içine düşer ve Bir personel bu simitleri susam içersinde harmanlayarak toplar ve tepsilere düzgün bir şekilde sıralar.

**Not:** Makine üzerinde pnömatik pistonlar bulunduğundan 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.

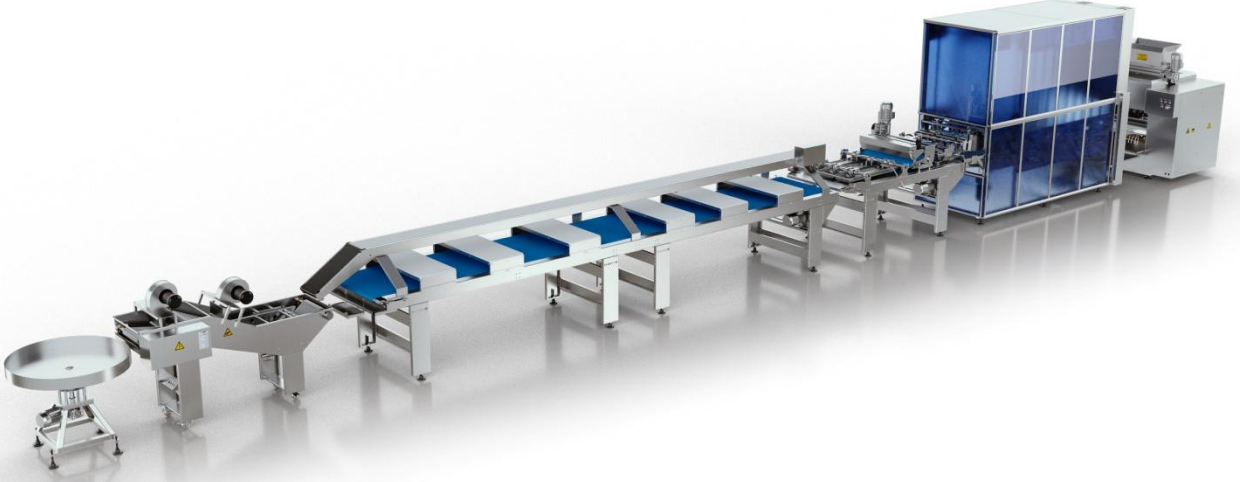
Saygılarımızla,



DAMS  
Dünyanın her yerinde  
Sadece mükemmeli sunar



DAMS Simit Hattı - ib3 / DSHT-75



DAMS Simit Hattı - ib3 / DSHT-75



DAMS Altılı Kesme Yuvarlama / DAKY-11





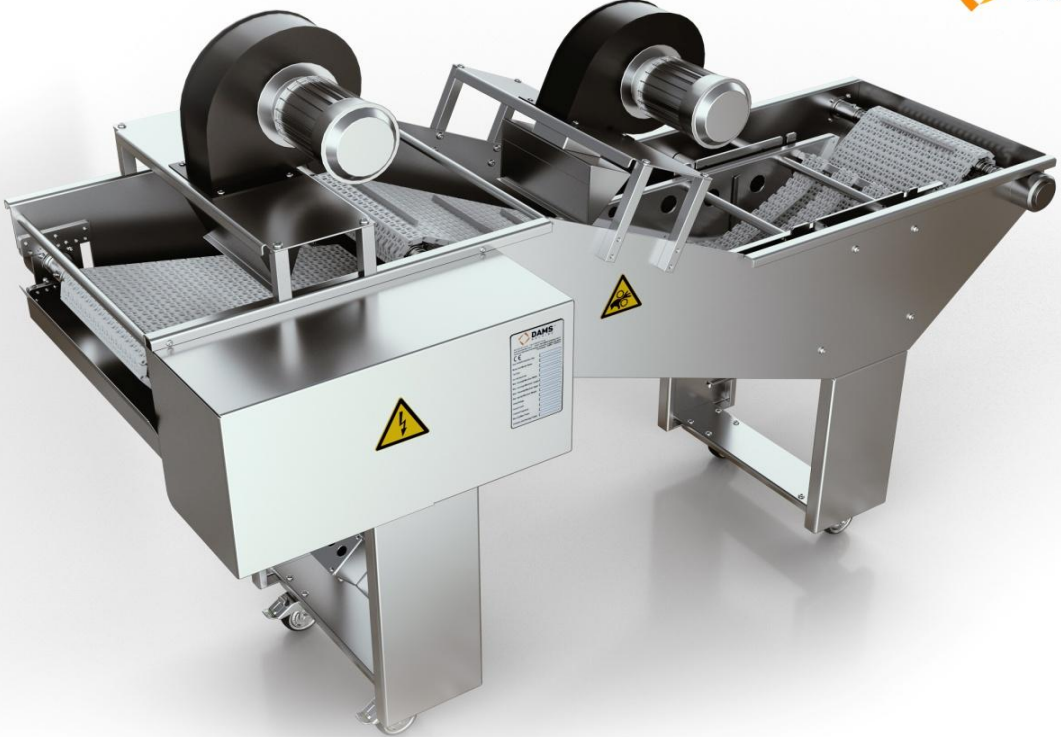
DAMS Ara Dinlendirme - 102 Taslı / DAD 102



DAMS Şekil verme / DSVS -100



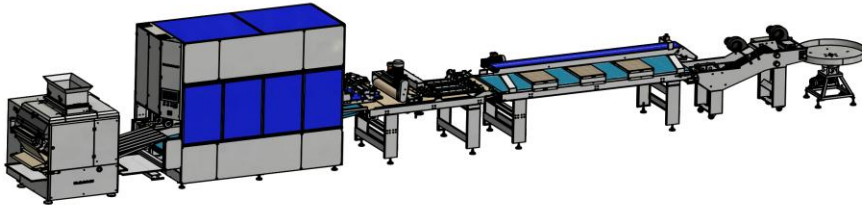
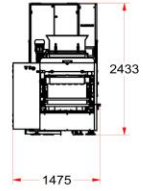
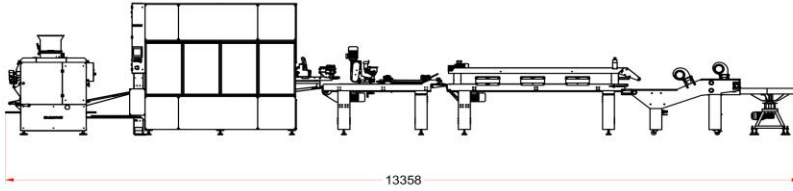
DAMS İşleme Bandı 300 / DİBS -300



DAMS Şerbetleme Pekmezleme / DSPS -100



DAMS Susamlama Tepsisi / DSSS - 100



TADILAT NO	TADILAT TARİHİ	ADI SOYADI	TADILAT NEDENİ		
ÇİZEN	TARİH	ADI-SOYADI	İMZA	MALZEME	
KONTROL-1	3.01.2017	E.OZYENGINER			
KONTROL-2		E.OZYENGINER			
ÖLÇEK	1 : 53	SİMİT HATTI		ADET	RESİM NO:
				1	SHRH01-0005-00.00

GENEL TOLERANS  $\pm 0,1$