

ΠΑΡΟΥΣΙΑΣΗ ΜΗΧΑΝΗΜΑΤΟΣ

Μετά τη διαδικασία κοπής και μερικής στρογγυλοποίησης, θα πρέπει να επέλθει ένα μικρό χρονικό διάστημα καθυστέρησης για την ξεκούραση των τεμαχίων της ζύμης πριν την μορφοποίησή τους σε καρβέλι ή φρατζόλα. Αυτό πετυχαίνει ο Θάλαμος Βελτίωσης της Ζύμης, η Προ-Στόφα.

Η Προ-Στόφα χρησιμοποιείται ευρύτατα ανά τον κόσμο για την βελτίωση της ποιότητας της ζύμης εξακουράζοντας την από την προηγηθείσα διαδικασία κοπής σε τεμάχια. Έτσι, εξασφαλίζεται μεγαλύτερη διόγκωση ζύμης, καλύτερη επιφάνεια για το στρώσιμο, κι επομένως καλύτερο πλάσιμο κατά τη διαδικασία μορφοποίησης της ζύμης σε καρβέλι ή φρατζόλα.

Η Προ-Στόφα ακολουθεί το ρυθμό παραγωγής τεμαχίων της Ζυγοκοπτικής. Επομένως, ο χρόνος παραμονής των τεμαχίων της ζύμης εντός του θαλάμου της Προ-Στόφας εξαρτάται από την ταχύτητα παραγωγής της Ζυγοκοπτικής, με την οποία και συνεργάζεται. Όταν λειτουργεί η εκφόρτωση του θαλάμου, υπάρχει δυνατότητα ρύθμισης της ταχύτητας εκφόρτωσης.

ΤΕΧΝΙΚΑ ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΑ

Η Προ-Στόφα κατασκευάζεται σε δύο βασικά μοντέλα που χαρακτηρίζονται από τον αριθμό των ωφέλιμων σειρών, 83 και 46, με κουβαδάκια υποδοχής της ζύμης. Για την Προ-Στόφα με τις 83 ωφέλιμες σειρές, τα ωφέλιμα κουβαδάκια μπορεί να είναι 249 και 166. Για την Προ-Στόφα με τις 46 ωφέλιμες σειρές, τα ωφέλιμα κουβαδάκια μπορεί να είναι 138 και 92. Η διπλή επιλογή σε κάθε μοντέλο οφείλεται στο ότι η κάθε σειρά έχει τρία (3) κουβαδάκια από τα οποία μπορούν να χρησιμοποιηθούν και μόνο τα δύο (2), οπότε μειώνεται και ο χρόνος παραμονής των τεμαχίων στον θάλαμο της Προ-Στόφας και με την προϋπόθεση ότι η παραγωγικότητα της Ζυγοκοπτικής κυμαίνεται στα 900 τεμάχια την ώρα (15 τεμάχια ανά λεπτό).

Κατά τη διάρκεια της κίνησης, τα τεμάχια της ζύμης παραμένουν σταθερά στο αρχικό σημείο εναπόθεσής τους μέσα στην Προ-Στόφα. Η Προ-Στόφα δέχεται τεμάχια βάρους 90-900 γραμμ.

Η Προ-Στόφα διαθέτει:

- Μετρητή τεμαχίων με αυτόματο σταμάτημα ζυγοκοπτικής.
- Ρυθμιζόμενη ταχύτητα εκφόρτωσης.
- Λαμπτήρα εξόντωσης βακτηρίων.
- Ηλεκτρικό πίνακα που περιλαμβάνει θερμο-μαγνητικούς διακόπτες (GV) για τη Ζυγοκοπτική, Πλαστική και Προ-Στόφα, καθώς επίσης και ηλεκτρικές παροχές για τη Ζυγοκοπτική και την Πλαστική.
- Αυτόματο σταμάτημα σε περίπτωση μπλοκαρίσματος της αλυσίδας.
- Σκελετό από κοιλοδοκό 30X2mm.
- Μεγάλο παράθυρο από διαφανές PlexyGlass.
- Κουβαδάκια με επένδυση τσόχας.
- Καλύμματα ηλεκτροστατικής βαφής ή, κατόπιν παραγγελίας, από ανοξείδωτο χάλυβα.
- Ο προαιρετικός εξοπλισμός για την PS 249/166 περιλαμβάνει και σύστημα θέρμανσης - Ύγρασίας (όταν οι συνθήκες το απαιτούν).

ΧΕΙΡΙΣΤΗΡΙΟ

Το χειριστήριο της Προ - Στόφας αποτελείται από το γενικό χειριστήριο που βρίσκεται στην μπροστινή πλευρά του μηχανήματος, και από την μπουτονιέρα που μπορεί να μεταφερθεί στη θέση εργασίας του αρτοποιού. Το γενικό χειριστήριο περιλαμβάνει:

Το γενικό διακόπτη για την έναρξη λειτουργίας ενώ παράλληλα ανάβει και το λαμπτήρα εξόντωσης βακτηρίων.

Το διακόπτη επιλογής λειτουργιών για να επιλέξετε μία από τις παρακάτω λειτουργίες:

1. Αυτόματη
2. Off, και
3. Χειροκίνητη (Manual).

Το μετρητή τεμαχίων: ο επιθυμητός αριθμός τεμαχίων μπορεί να εισαχθεί στο μετρητή και, όταν ολοκληρωθεί ο αριθμός αυτός, η Ζυγοκοπτική θα σταματήσει αυτόματα να τροφοδοτεί την Προ-Στόφα.

Το διακόπτη μετρητή τεμαχίων, ο οποίος στην κάτω θέση ενεργοποιεί το μετρητή ενώ στην άνω θέση επιτρέπει τη συνεχή λειτουργία του μηχανήματος.

Τον ρυθμιστή ταχύτητας εκφόρτωσης της Προ - Στόφας, ο οποίος λειτουργεί μόνο όταν η Προ - Στόφα βρίσκεται σε λειτουργία εκφόρτωσης. Περιστρέφοντας το διακόπτη αριστερά, μειώνεται η ταχύτητα εκφόρτωσης, ενώ αντίθετη περιστροφή την αυξάνει.

Την ενδεικτική λυχνία λειτουργίας εκφόρτωσης της Προ-Στόφας.

Την ενδεικτική λυχνία γενικής λειτουργίας.

Την ενδεικτική λυχνία μπλοκαρίσματος της αλυσίδας.

Η μπουτονιέρα περιλαμβάνει δύο (2) διακόπτες:

Διακόπτη τριών θέσεων: λειτουργία ζυγοκοπτικής (αυτόματη λειτουργία), κλειστό (Off), εκφόρτωση Προ - Στόφας.

Διακόπτη δύο θέσεων που αφορά τη λειτουργία της Πλαστικής (ανοιχτή - κλειστή).

A.- THE MACHINE

The machine complements the Volumetric Divider to which it can be linked. The separation of dough pieces and their partial rounding by the Volumetric Divider puts the dough under mechanical stress. It is necessary, therefore, to let the dough pieces rest for a short period of time. This is precisely what the Pre-Fermentation Chamber does: it receives the dough pieces from the Conveyor Belt of the Divider and gives them time to recover from the separation procedure. In this way, the qualities of the dough are improved greatly, ensuring greater final volume, manageability, and better final shaping into loaves and rolls. The recovery (delay) time depends on the type of dough and the productivity (pieces per hour) of the Divider and can be between 8 and 15 minutes. After the elapse of the recovery time, the Pre-Fermentation Chamber discharges the dough pieces at a speed which can be adjusted as suitable.

B.- TECHNICAL SPECIFICATIONS

Two types of Pre -Fermentation Chamber are available, which are characterized by the number of useful rows with buckets for the dough pieces. The one type has 83 useful rows and the useful buckets can be 249 and 166. The other type has 46 useful rows and the useful buckets can be 138 and 92. The option concerning the number of useful buckets in each type of chamber is given by the fact that, of the three buckets in each useful row, the operator can also use only the two at will provided that the production rate of the Divider is about 900 pieces per hour (15 pieces per minute).

During their residence time in the chamber, the dough pieces rest securely in their initial position as discharged in the bucket. The Pre - Fermentation Chamber can receive dough pieces of 90-900 g in weight.

The Pre-Fermentation Chamber has the following items:

- Piece counter.
- Adjustable discharge speed.
- Anti - germ lamp.
- Electrical panel.
- Mechanism that stops the machine automatically when the chain is jammed.
- Frame made of 30X2 mm square steel pipe.
- Big transparent window of PlexyGlass.
- Buckets lined with felt fabric.

The Pre-Fermentation Chamber is panelled with painted steel or stainless steel on demand. Optional equipment (on demand): A system for temperature - humidity adjustment can be built in the Pre - Fermentation Chamber, type PS-249/166.

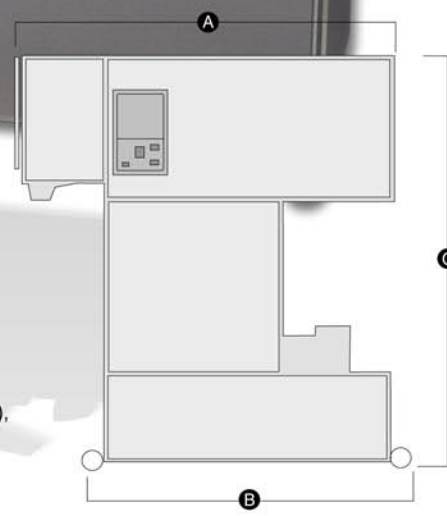
C.- OPERATION CONTROL

It includes the control for general operation located in the front part of Pre-Fermentation Chamber, and the remote control. The general purpose control includes:

- The main switch.
- The switch for selecting the following operation modes:
 1. Automatic,
 2. Off, and
 3. Manual.
- The piece counter.
- The switch for the piece counter.
- The switch for adjustment of discharge speed.
- The light indicator of discharge.
- The light indicator of general operation.
- The light indicator of jammed chain.

The remote control includes:

- Three - way switch: Divider operating (automatic operation), Off, Pre-Fermentation Chamber discharging.
- Two - way switch: Moulder operating (On-Off)



ΤΕΧΝΙΚΑ ΧΑΡΑΚΤΗΡΙΣΤΙΚΑ			TECHNICAL SPECIFICATIONS				
ΜΟΝΤΕΛΟ	ΩΦΕΛΙΜΕΣ	ΩΦΕΛΙΜΑ	ΧΡΟΝΟΣ	A	B	C	ΙΣΧΥΣ
	ΣΕΙΡΕΣ	ΚΟΥΒΑΔΑΚΙΑ	ΠΑΡΑΜΟΝΗΣ	(mm)	(mm)	(mm)	(HP)
MODEL	USEFUL	USEFUL	RESTING	A	B	C	POWER
	ROWS	BUCKETS	TIME	(mm)	(mm)	(mm)	(HP)
PS-249	83	249	16,6 min				2020 1,5
PS-166	83	166	11 min	2400	1840		
PS-138	46	138	9,2 min				
PS-92	46	92	6,1 min	2000	1260		