

«БРИЗ плюс»
«БРИЗ плюс Супер»
Шкаф предварительной расстойки
«BREEZE plus»
«BREEZE plus Super»
Intermediate proofer



«Бриз плюс».



Панель управления.



Раздатчик тестовых заготовок.

Предназначены для механизации процесса предварительной расстойки тестовых заготовок хлебобулочных изделий из пшеничной муки после их округления перед операцией окончательного формования.

Шкафы предварительной расстойки предназначены для промышленной интенсивной эксплуатации на предприятиях хлебопекарной промышленности.

Во время предварительной расстойки после механического воздействия на тесто в процессе деления и округления заготовки находятся в состоянии покоя, при этом:

- снимаются внутренние механические напряжения
- частично восстанавливается структура клейковинного каркаса теста
- улучшается структура поверхности тестовых заготовок.

Соответственно:

- улучшается структура и характер пористости мякиша
- увеличивается объем готовых изделий.

Шкафы предварительной расстойки предназначены для работы в составе линий, укомплектованных:

- тестоделителями «Восход-ТД-2М», «Восход-ТД-3М», «Восход-ТД-4», «Восход-ТД-5», «Восход-ТД-6»
- тестоокруглителями «Восход-ТО-4», «Восход-ТО-5», «Восход-ТО-6»,
- тестозакаточными машинами «Восход-ТЗ-3М», «Восход-ТЗ-4М», «Восход-ТЗ-6».



«Бриз плюс Супер».



Панель управления.



Синхронизатор.

ЗАО НПФ фирма «Восход» производитель современного профессионального оборудования для хлебопечения.

JSC SPE Firm "Voskhod" is a manufacturer of modern professional bakery equipment.



«БРИЗ плюс», «БРИЗ плюс Супер»

Шкафы предварительной расстойки

«BREEZE plus», «BREEZE plus Super»

Intermediate proofer

Технические характеристики:	Бриз плюс	Бриз плюс Супер
Производительность, шт./минуту	10-40*	14-60
Общее количество ячеек, шт.	250	600
Вместимость тестовых заготовок, шт.	210	520
Продолжительность предварительной расстойки тестовых заготовок, мин	1,05-21**	1,7-36**
Масса тестовых заготовок, кг	0,1-0,6***	0,1-0,8
Давление сжатого воздуха, МПа		0,5-0,6
Номинальная потребляемая мощность, кВт	1,25	2,4
Номинальное напряжение, В	3NPE~380	3NPE~380
Габаритные размеры, мм, не более	1992x1808x2562	3933x1900x2841
Габаритные размеры, мм, не более ****		5022x1900x2841
Масса, кг, не более	650	1555 (1570****)

* - технически достижимая - 40 шт/мин, рекомендуемая - 35 шт/мин

** - продолжительность предварительной расстойки соответственно уменьшается, при увеличении производительности и уменьшении количества переключений, и увеличивается, при уменьшении производительности и увеличении количества переключений.

*** - шкаф позволяет производить предварительную расстойку тестовых заготовок массой до 0,8 кг (при условии укладки тестовых заготовок в одну ячейку кассеты)

**** - исполнение шкафа с двумя длинными выгрузными транспортерами.

Многофункциональная система управления построена на базе промышленного контроллера.

В шкафах предусмотрена возможность:

- выгрузки заготовок вправо или влево
- использования выгрузного лотка для работы с тестозакаточными машинами, имеющими различную высоту загрузки
- ультрафиолетовой обработки бактерицидной лампой воздушной среды внутри шкафа и внутренних поверхностей шкафа
- удаления излишней влаги из внутреннего объема шкафа с помощью вытяжного вентилятора
- подачи и отключения напряжения питания тестоделителя, тестоокруглителя, тестозакаточной машины с пульта шкафа
- отключения работы линии при выходе из строя (выключении) одной из единиц оборудования (функция возможна при комплектации линии оборудованием фирмы «Восход»).
- облицовка - нержавеющая сталь.

В комплект поставки включен ЗИП.

«Бриз плюс Супер» представляет собой камеру, в которой движется цепной конвейер с 60-ю кассетами по 10 ячеек в каждой. В работе находится 52 кассеты (520 ячеек). Тестовые заготовки поступают на синхронизатор позволяющий корректировать неравномерность подачи заготовок с тестоокруглителя, путем накопления до 3-х заготовок и синхронной выдачи их в загрузчик. Загрузчик производит раскладку заготовок в одну или две ячейки кассеты. В процессе движения кассеты происходит перекладка заготовки в соседние ячейки или на ленты выгрузных транспортеров.

ул. Сакко и Ванцетти, д. 14, Саратов, 410012.
Тел./факс: (8452) 39-10-01, 39-10-02, 39-10-03 (многоканальные).
E-mail: office@voskhod-saratov.ru; http://voskhod-saratov.ru
Представительство в Москве: 127015 ул. Новодмитровская, 5А, оф. 704,
тел./факс: (495) 626-21-66, 626-48-97.

14, Sacco and Vanzetti str., Saratov, 410012.
Tel./fax: (8452) 39-10-01, 39-10-02, 39-10-03 (multichannel).
E-mail: office@voskhod-saratov.ru; http://voskhod-saratov.ru
Representative agency: 5A, Novodmitrovskaya str., of. 704,
127015 Moscow, Russia, phone/fax: (495) 626-21-66, 626-48-97.



«Бриз» является зарегистрированным торговым знаком ЗАО НПП фирмы «ВОСХОД»

Машина имеет сертификат соответствия РФ.
Все права защищены патентом.

Конструкцией «Бриз плюс Супер» предусмотрена уникальная возможность:

- выбора трех схем движения тестовых заготовок (изменение схемы движения тестовых заготовок связано с переналадкой шкафа)
 - загрузка заготовок слева с выгрузкой всех заготовок направо
 - загрузка заготовок справа с выгрузкой всех заготовок влево
 - загрузка заготовок по центру с выгрузкой 50% заготовок направо и 50% заготовок налево
- загрузки в одну или две ячейки (в зависимости от производительности)
- установки загрузчика в передней части справа, слева или посередине шкафа
- установки выгрузного транспортера посередине шкафа, со смещением вправо или влево относительно середины шкафа.
- оригинальный дизайн

«Бриз плюс» представляет собой камеру, в которой движется цепной конвейер с 50-ю кассетами по 5 ячеек в каждой. В ячейки кассет раздатчик укладывает заданное количество тестовых заготовок (от 1 до 5), поступающих с тестоокруглителя. В процессе предварительной расстойки перегрузка тестовых заготовок из кассеты в кассету (из ячейки в ячейку) не происходит. После расстойки тестовые заготовки выгружаются на ленту транспортера, который подает их в приемный бункер тестозакаточной машины.

Многофункциональная система управления «Бриз плюс» на базе промышленного контроллера позволяет работать в трех режимах:

- синхронный режим: выгрузка шкафа синхронизируется с загрузкой, производительность шкафа определяется производительностью делителя
- режим автоматической выгрузки: загрузки нет, выгрузка тестовых заготовок происходит с производительностью, заданной на пульте управления шкафа
- режим ручной выгрузки: загрузки нет, выгрузка тестовых заготовок происходит при нажатии и удержании соответствующей кнопки на пульте управления, цепной конвейер и транспортер движутся безостановочно.

Комплектуется мукопосыпателем раздатчика тестовых заготовок (опционально).