

**Н К**

**Нордик Компани ИООО**

***Линии по производству сыра, компоненты, запчасти, установка и обслуживание***

СВС - Машина для резки сыра

Установка для производства порционных сыров с регулируемым весом



**Ручной или автоматический режим работы.**

**Идеален для резки круглого и блочного сыра.**

**Пригоден для иного применения в пищевой промышленности.**

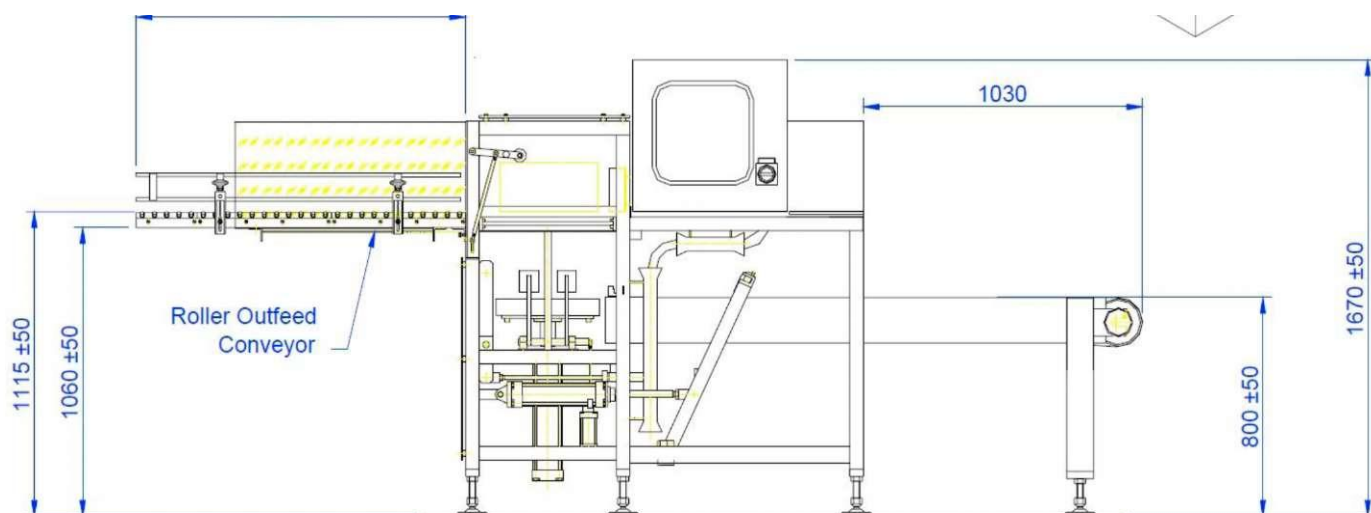
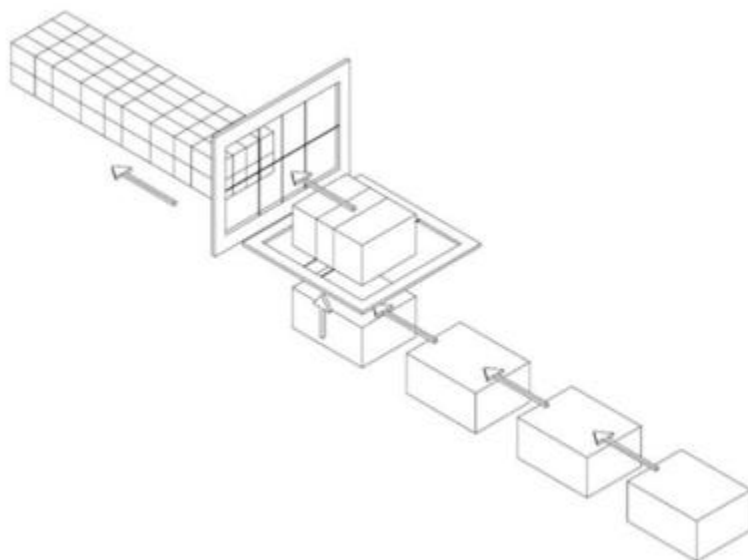
**Гибкая система с множеством опций - 2000кг до 6000кг/час, вес головки сыра до 20кг.**

# Н К

Нордик Компани ИООО

Линии по производству сыра, компоненты, запчасти, установка и обслуживание

## СХЕМА ПРОИЗВОДСТВА



### Особенности и преимущества

Резка осуществляется по линии

Две модификации

Полуавтоматический режим

Автоматический режим – управление ПЛК

Консольный подающий конвейер и

быстрое снятие ленты

Нержавеющая сталь и пластик, разрешенный

- экономия промышленного площади

- ручная загрузка, простая и недорогая

- подающий конвейер

- выбор программ

- высокая производительность

- центрирование головок сыра, датчики определяют высоту

- точность резки, минимальные отходы

ИООО «Нордик Компани»  
220113 Республика Беларусь,  
г. Минск, ул. Мележа, дом 5, к. 2,  
офис 801 УНП 190859628

Р/с 3012002927014 (евро)  
Р/с 3012002927001 (бел.руб.)  
В РКЦ №3 ЗАО «БелСвиссБанк», Код 175  
220047 г. Минск, ул. Тимирязева, 65 б

tel. +375 17 262 89 74  
fax. +375 17 268 40 43  
m.+375 29 358 99 93  
e-mail: NC.sergeynat@yandex.ru

## Н К

### Нордик Компани ИООО

#### *Линии по производству сыра, компоненты, запчасти, установка и обслуживание*

для применения в пищевой промышленности - легкое снятие ленты для чистки и мойки  
- соответствует или превышает санитарно-гигиенические требования

### Сырорезательная машина

#### **Разрезание головок сыра Ø270 мм и 500x300 мм на ломтики весом 100 -500 г**

Система основывается на автоматической модели С21. Она состоит из питающего конвейера длиной 2м, на который загружаются головки сыра. Головки загружаются с зазором между ними для того, чтобы не сталкивались загрузочные манипуляторы.

В конце конвейера фотоэлементы определяют наличие головки сыра, и конвейер останавливается. В этой точке головка уже прошла загрузочные манипуляторы, которые оснащены вращающимися лопастями. Лопастями позволяют головке пройти мимо манипуляторов. Как только головка прошла лопасти разворачиваются поперек конвейера. Загрузочный манипулятор, используя лопасти, толкает головку сыра вперед на подъемную платформу 1-ой стадии. Для квадратных головок геометрия установлена таким образом, что загрузочный манипулятор, действуя в связи с движущимся ограничителем обратного хода, продольно централизует головку сыра. Для круглого сыра головка выставляется в приблизительную позицию.

На подъемной платформе 1-ой стадии головки централизуются поперек машины. Эта операция завершается централизующими манипуляторами, действующими с боковых частей машины. Для круглого сыра ролики, находящиеся на окончании манипуляторов, пробегают по всему диаметру и поэтому централизуют головку в обоих направлениях.

После централизации головка поднимается через рамку первой резки. Для квадратных головок это разрезание проходит поперек сыра, причем режется требуемое количество ломтиков. Для изменения такой резки заменяется либо рамка, либо убирается из нее проволока. Подъемник толкает головку к рамке с проволокой в определенном месте. При нарезке круглого сыра проволока устанавливается в рамке диагонально и делит головку на сегменты.

Подъемная платформа 1-ой стадии остается в вытянутом положении, в то время как толкатель 2-ой стадии толкает головку через рамку 2-ой стадии. Это разрезание используется для поперечной резки по ширине головки и для разделения по высоте, если требуется. Для изменения такой резки опять же заменяется либо рамка, либо убирается из нее проволока. По завершении резки головки помещаются на отводящий конвейер. Отводящий конвейер включает ролики со свободным ходом. Каждая головка толкает предыдущую головку по конвейеру, пока она не освобождается от защитного ограждения, а отрезанные части можно перемещать к упаковочной машине. Фотоэлемент применяется для обеспечения остановки режущего инструмента, когда отводящий конвейер заполнен. Толкание одной головки другой может нарушить расположение отрезанных частей, особенно круглого сыра, поэтому альтернативно может быть поставлен другой отводящий конвейер. Пожалуйста, смотрите опции.

### **ОПЦИИ**

Для сохранения отрезанных частей в том порядке, в каком они были отрезаны, отводящий конвейер можно приводить в действие таким образом, чтобы головки не касались друг друга.

## **Н К**

### **Нордик Компани ИООО**

#### ***Линии по производству сыра, компоненты, запчасти, установка и обслуживание***

Во время работы конвейер движется с одинаковой скоростью, как и толкатель 2-ой стадии. Конвейер движется какое-то фиксированное время, чтобы оно соответствовало толканию на 2-ой стадии, что позволяет разрезанным головкам оставаться на отводящем конвейере. Если фотозлемент считает продукт на разгрузочном конце, машина перестанет резать сыр.

#### **ЭКСПЛУАТАЦИОННЫЕ ПОКАЗАТЕЛИ**

Машина спроектирована на выполнение 4 циклов/минуту в зависимости от количества резов и твердости сыра. Поэтому при резке круглого сыра весом 8 кг машина в состоянии разрезать 1920 кг/час, а при резке квадратных головок весом 18 кг может быть достигнута производительность 4320 кг/час.

#### **ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ**

##### **ОБЩАЯ СПЕЦИФИКАЦИЯ**

Все оборудование изготавливается из нержавеющей стали марки AISI 304 или 321 и пластмассы пищевого качества, за исключением некоторых частей типа электрических и пневматических компонентов.

Электрочасти имеют класс защиты IP65 или выше.

Оборудование соответствует требованиям Закона рабочей безопасности Великобритании в соответствии с Директивой BS5304 и Европейскими стандартами маркировки CE.

##### **ОБСЛУЖИВАНИЕ**

Системе требуется сжатый воздух с давлением 6 бар. При этом давлении расход будет составлять около 1000 л/мин. Электропитание трехфазовое + заземление, 415В, 50Гц. Энергопотребление оборудования не более 20 ампер на фазу.

С Уважением Сергей Круковский ,+375 29 3589993, skype: sergey.krukovsky, e-mail:  
[NC.sergeynat@yandex.ru](mailto:NC.sergeynat@yandex.ru)