



PARAMETRY KOMÓR:

KOMORA WĘDZARNICZA

TYP	Wymiary (mm)			Załadunek (kg)	Moc (kW)
	L	B	H		
KWG-800	1030	1250	2035	100	18
KWG-1					25
KWZ-1	1290	1450	2565	200 ÷ 250	7
KWGZ-1					25
KWP-1					54
KWG-2	3290*	1700	2360	400 ÷ 500	49
KWZ-2	3590				13
KWGZ-2					49
KWG-3	4490*	1700	2360	600 ÷ 750	73
KWZ-3	4790				19
KWGZ-3					73
KWG-4	5690*	1700	2360	800 ÷ 1000	97
KWZ-4	5990				25
KWGZ-4					97

* - tylko dla wykonania E

KOMORY WĘDZARNICZE produkowane przez naszą firmę umożliwiają przeprowadzenie wszystkich procesów termicznych wędlin, mięsa, drobiu, ryb oraz serów, zwłaszcza takich jak: suszenie, pieczenie, gotowanie, wędzenie ciepłe, wędzenie zimne oraz parzenie.



OZNACZENIE TYPU KOMORY

KW



Przeznaczenie:

do gorącego wędzenia: **G**
 do zimnego wędzenia: **Z**
 do zimnego i gorącego: **GZ**
 do pieczenia: **P**

Rodzaj ogrzewania:

Elektryczne: **E**
 Gazowe: **G**
 Olejowe: **O**
 Parowe: **P**
 Mieszane: **EP**

Typ szafy sterowniczej:

S1 - ze sterownikiem
S2 - bez sterownikiem

Pojemność:

1, 2, 3, 4, 6, 8, 10, 12 wózków

Typ dymogeneratora:

Na zrąbki: **D1**
 Na odpady drzewne: **D2**

Wykonanie:

Lewe: **L**
 Prawe: **P**

Układ równoległy wózków:
 **LP, LL, PP**

PRZYKŁADOWY TYP OZNACZENIA: KWZ - 4 - E - D1 - S1 - LP

STAWIANY

Jakub Stawiany
 ul. Tczewska 4b
 PL 83-032 Pszczółki

PREMIUM
 Quality
 PRODUCT

Komory przystosowane są do pracy w cyklu automatycznym, zapewniając wysoką jakość i dużą powtarzalność obróbki, przy minimalnym zaangażowaniu obsługi.

Mogą pomieścić od 1 do 2,3,4,6,8,10 lub 12 standardowych wózków wędzarniczych o wymiarach 1000x1000x2000 mm. Komory wędzarnicze mogą pracować ogrzewane energią elektryczną, parą wodną, olejem opałowym lub gazem.

Każde urządzenie do wędzenia składa się z następujących zasadniczych zespołów:

- komory,
- dymogeneratora,
- zespołu przygotowania sprężonego powietrza,
- szafy sterowniczej.

Komora wykonana jest w całości ze stali nierdzewnej.

Konstrukcja nośna jest skręcana ze specjalnie wykonanych kształtowników, które łączą przednią tylną ścianę. Płyty ścian bocznych i sufitowych o grubości 50 mm, izolowane są wełną mineralną. W przedniej ścianie zamontowane są drzwi wyposażone w uszczelkę silikonową.

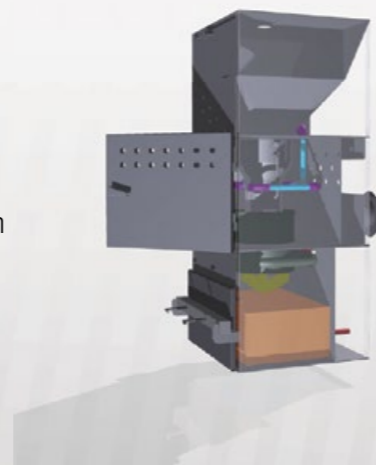
Na komorze zamontowany jest zespół wentylatora obiegowego, wyposażony w kanał doprowadzający świeże powietrze oraz układ nagrzewania, chłodzenia i nawilżania powietrza. Kanał doprowadzający świeże powietrze posiada pneumatyczną klapę zamykającą dopływ powietrza. Powietrze zasysane przez wentylator główny przepływa przez chłodnicę powietrza, a następnie przez zestaw nagrzewania powietrza.



Wewnątrz komory zamontowane są dwa kanały nawiewowe, skonstruowane w taki sposób, aby maksymalnie ograniczyć wypływ kondensatu, oraz jeden kanał wyciągowy. Kanały nawiewowe wyposażone są w rury spustowe kondensatu. Na komorze zamontowana jest pneumatycznie otwierana klapa, na której umieszczony jest wentylator wyciągowy, przyłączony do przewodu kominowego.

Wykorzystany w procesie technologicznym dym wędzarniczy można oczyścić poprzez **filtr dymu**, który charakteryzuje się prostą, lekką budową, łatwą obsługą oraz niskimi kosztami eksploatacji, a przede wszystkim zapewnia redukcję emisji dymu w granicach 80%. Może być wykonywany w różnym typoszerzegu wielkości.

Dymogenerator zbudowany jest z korpusu wykonanego ze stali nierdzewnej, w którym są zamontowane: tuleja paleniska z grzałką zapłonową, ruszt, obrotowy podajnik zrębek, popielnik, zbiornik kondensatu, instalacja wodna i sprężonego powietrza. Ruszt posiada grzebień obrotowy, który w czasie pracy czyści powierzchnię rusztu. Wylot dymu wyposażony jest w układ zraszający i oczyszczający dym.



Zespół przygotowania sprężonego powietrza ma za zadanie oczyścić powietrze doprowadzane do siłowników pneumatycznych sterujących kłapami. Zespół składa się z filtra powietrza, smarownicy powietrza, reduktora oraz zespołu zaworów elektromagnetycznych.



MICROPROCESSOR MIXTER MAX 500



Szafa sterownicza wykonana jest z blachy nierdzewnej w wykonaniu szczelnym o stopniu ochrony IP-54 i wyposażona jest w pełną automatykę sterowniczą. W drzwiach zamontowany jest sterownik mikroprocesorowy z dotykowym panelem operatorskim.

Sterownik mikroprocesorowy z panelem dotykowym firmy

MIKSTER steruje i kontroluje przebieg pracy procesu technologicznego w komorze: steruje pracą kłap, zapłonu dymogeneratora, wybiera stopnie pracy wentylatora. Posiada możliwość zaprogramowania 99 programów pracy, w każdym po 20 kroków.

Można w nim zaprogramować:

- temperaturę w produkcie,
- temperaturę w komorze,
- przyrost temperatury w czasie,
- wilgotność względną,
- czas pracy,

Poszczególne parametry mogą być korygowane bez zmiany programu głównego i bez przerywania pracy.

Wizualizacyjny program służy do uchwycenia wszystkich wielkości pomiarowych sterownika i zapisania ich w pamięci komputera, a następnie wykorzystania do wizualizacji pomiarów, bieżącego podglądu wielkości mierzonych, graficznej analizy rejestracji, a także do wydrukowania.

