

Архангельск (8182)63-90-72
Астана (7172)727-132
Астрахань (8512)99-46-04
Барнаул (3852)73-04-60
Белгород (4722)40-23-64
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89

Иваново (4932)77-34-06
Ижевск (3412)26-03-58
Иркутск (395)279-98-46
Казань (843)206-01-48
Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Липецк (4742)52-20-81

Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41
Нижний Новгород (831)429-08-12
Новокузнецк (3843)20-46-81
Новосибирск (383)227-86-73
Омск (3812)21-46-40
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16

Пермь (342)205-81-47
Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78
Севастополь (8692)22-31-93
Симферополь (3652)67-13-56
Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13

Сургут (3462)77-98-35
Тверь (4822)63-31-35
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)74-02-29
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Уфа (347)229-48-12
Хабаровск (4212)92-98-04
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Ярославль (4852)69-52-93

Киргизия (996)312-96-26-47

Казахстан (772)734-952-31

Таджикистан (992)427-82-92-69

Сайт: <http://kon.nt-rt.ru/>, эл. почта: knq@nt-rt.ru

Коптильные камеры КОН-100



Коптильни этой линейки предназначены для производства колбасных изделий, мясных деликатесов, рыбы, птицы и т.п. Наиболее важными факторами, обеспечивающими высочайшее качество готового продукта, изготовляемого на этих Машинах, являются: регулирование перепадов температур (операционная дельта) и сокращение времени сушки. Эти задачи решаются конструктивным выполнением термокамер и управлением контроллерами ADITEC.

Производительность, равномерное распределение температуры по объему коптильной камеры, насыщенность дымом, удельный расход электроэнергии на 1 кг продукции, минимальные потери веса продукции при термообработке, органолептические характеристики мясных и рыбных деликатесов - все эти факторы обеспечивают получение продукции высокого качества.

Стоит особо отметить универсальные термокамеры КОН. И опять-таки их созданию предшествовали – не десятилетия, годы! – упорного труда и поиска всего коллектива КОН.

Современные «универсалки» КОН оборудованы внутренним и наружным трубчатыми испарителями оригинальной конструкции, существенно повышающими эффективность камеры при холодном копчении.

КОН-104, ранняя модификация КОН-104, с паровым нагревом

Коптильная термокамера обработки нагревом КОН100 предназначена для использования в цехах мясной, рыбной и птицеперерабатывающей промышленности для подсушки, обжарки, варки и копчения вареных, варено-копченых, полукопченых колбас, сосисок, сарделек, свинокопченостей, птицы и рыбных изделий.

Камеры выпускаются в соответствии с ТУ 5132-001-54950407-2004. Исполнение и другие опциональные особенности камеры и ее эксплуатации специально оговариваются при заказе

Основные преимущества и оборудование Машины

- Термокамеры КОН 100 по способу нагрева могут быть паровыми или электрическими.
- Каждая коптильная камера состоит из следующих основных частей:

термокамера

дымогенератор УДГ370 (УДГ1000)

холодильная машина

система воздухопроводов

пульт управления

рама

- Для измерения температуры и влажности внутри коптильной камеры установлены: термопреобразователь сопротивления замера «сухой» температуры среды термопреобразователь сопротивления замера «влажной» температуры среды, на который надет фитиль-чехол из хлопчатобумажной ткани, одним концом опущенный в ванночку с водой

термопреобразователь сопротивления замера температуры в сердцевине продукта

- Кроме того, на выходе дымогенератора установлены:

термопреобразователь сопротивления замера температуры дымовоздушной смеси

Для измерения и контроля давления предусмотрены:

манометр пневмосистемы, установленный на блоке подготовки воздуха
манометр систем мойки и парообразования, установленный на входном коллекторе
реле давления воздуха, установленное на блоке распределителей
реле давления воды, установленное на входном коллекторе

- Дверь может быть как левосторонней, так и правосторонней

- Применяемые в конструкции камеры покупные комплектующие изделия – от ведущих мировых производителей Германии, Франции, Италии, Испании
Пример комплектности и принципов работы КОН-100 на примере термокамеры КОН-108:

Комплект поставки коптильной камеры КОН-108 – 1 шт.:

Наименование Кол-во

Камера обработки нагревом КОН108 объёмом на 4 «еврорамы» 1 шт.

Герметичный дымогенератор УДГ370 с наддувом (электроподжиг) 1 шт.

Микропроцессорный блок управления ADITEC в зашивке (Германия) 1 шт.

Силовой электрошкаф 1 шт.

Система автоматической пенной мойки со станцией пены 1 компл.

Система пневмообеспечения и пневморегулирования CAMOZZI 1 компл.

ЗИП 1 компл.

Опилки для дымогенератора 20 кг

Моющая жидкость БЖ-40 концентрат 10 л 10

Руководство по эксплуатации 1 шт.

Общие требования к монтажу камеры 1 шт.

Планировка размещения камер в цехе 1 шт.

Сертификаты 1 компл.

Продукты, подвергаемые обработке, размещаются на раме и по наклонному откидному пандусу закатываются в термокамеру.

Принцип работы камеры: Вентилятор создает циркуляцию рабочей среды в объеме термокамеры. Воздух или дымовоздушная смесь, проходя через него, истекает в камеру через боковые сопла, обтекает раму с продуктом и устремляется к потолку термокамеры, где проходит через нагревательный блок (электрический или паровой), и поступает на вход вентилятора. Многократная циркуляция рабочей среды через нагревательный блок обеспечивает ее нагрев до требуемой температуры.

При режиме "Сушка" к указанному основному потоку подмешивается свежий воздух, который поступает из цеха через входную заслонку каждого отсека непосредственно к входу в вентилятор. Свежий воздух замещает часть воздуха в камере, который вместе с выделившейся из продукта влагой удаляется наружу через выходную заслонку.

При режиме "Копчение" в дымогенераторе происходит процесс образования дымовоздушной смеси, которая поступает в термокамеру через заслонку входа дыма, в то время как заслонка входа воздуха закрыта и преграждает путь в камеру свежему воздуху.

При режиме "Варка" в подвентиляторной области распыляется вода (опционально – пар) через форсунки увлажнения и испаряется, увеличивая влажность рабочей среды.

При режиме "Эвакуация" ("Продув") работающий вентилятор при неработающих блоках нагрева и открытых заслонках входа и выхода воздуха обеспечивает быстрое обновление воздуха в термокамере.

Средства измерения, инструмент и принадлежности камеры КОН-108

Для измерения температуры и влажности внутри термокамеры установлены:

термопреобразователь сопротивления замера «сухой» температуры среды
термопреобразователь сопротивления замера «влажной» температуры среды, на который надет фитиль-чехол из хлопчатобумажной ткани, одним концом опущенный в ванночку с водой
термопреобразователь сопротивления замера температуры в сердцевине продукта

Кроме того, на выходе дымогенератора установлены:

термопреобразователь сопротивления замера температуры дымовоздушной смеси.

Для измерения и контроля давления предусмотрены:

манометр пневмосистемы, установленный на блоке подготовки воздуха;

манометр систем мойки и парообразования, установленный на входном коллекторе;

реле давления воздуха, установленное на блоке распределителей;

реле давления воды, установленное на входном коллекторе.

Описание и работа составных частей камеры КОН-108

Термокамера

Камера КОН108 состоит из 4-х отсеков, задней (тупиковое исполнение) и передней стенки с дверью. Дверь может быть или левосторонней или правосторонней. Отсеки и стенки крепятся

между собой при помощи специальных закладных болтов, образуя туннель. Отсеки камеры панельного исполнения могут разбираться на составные части:

боковые стенки

пол

крыша

В верхней зоне отсека расположены:

откидной потолок
центробежный вентилятор
арматура системы парообразования
арматура системы мойки
нагревательный блок

На крыше термокамеры расположены:

электродвигатели вентиляторов
воздуховоды с заслонками
магистраль мойки и парообразования (опционально – паропроводы)
пневмотрасса и электрические кабели

Холодильная машина

Холодильная машина является составной частью камеры универсальной модификации или модификации для холодного копчения и состоит из следующих составных частей:
компрессорно-конденсаторный агрегат
испарительно-регулирующий агрегат

Компрессорно-конденсаторный агрегат состоит из компрессора, конденсатора воздушного охлаждения, электродвигателя, приборов автоматики и вспомогательных аппаратов.

Испарительно-регулирующий агрегат – это конструктивное сооружение испарителя, вспомогательной аппаратуры, регулирующей станции и приборов автоматики. Агрегаты установлены перед блоками нагрева (внутренние испарители) и перед входом рабочей среды в термокамеру (внешние испарители).

Система воздуховодов

Система воздуховодов обеспечивает подачу дымовоздушной смеси из дымогенератора и свежего воздуха из окружающей среды в термокамеру, а так же, выброс отработанной смеси в вентиляцию. В состав системы воздуховодов входят трубы, угольники, тройники и другая арматура, обеспечивающая необходимое распределение потоков. Кроме того, предусмотрены специальные заслонки, при помощи которых осуществляется управление процессами в камере. Заслонки камеры базового исполнения оснащаются пневматическими приводами.

Пульт управления

Пульт управления состоит из прибора и силового шкафа, места установки которых зависят от модели, модификации и исполнения камеры.

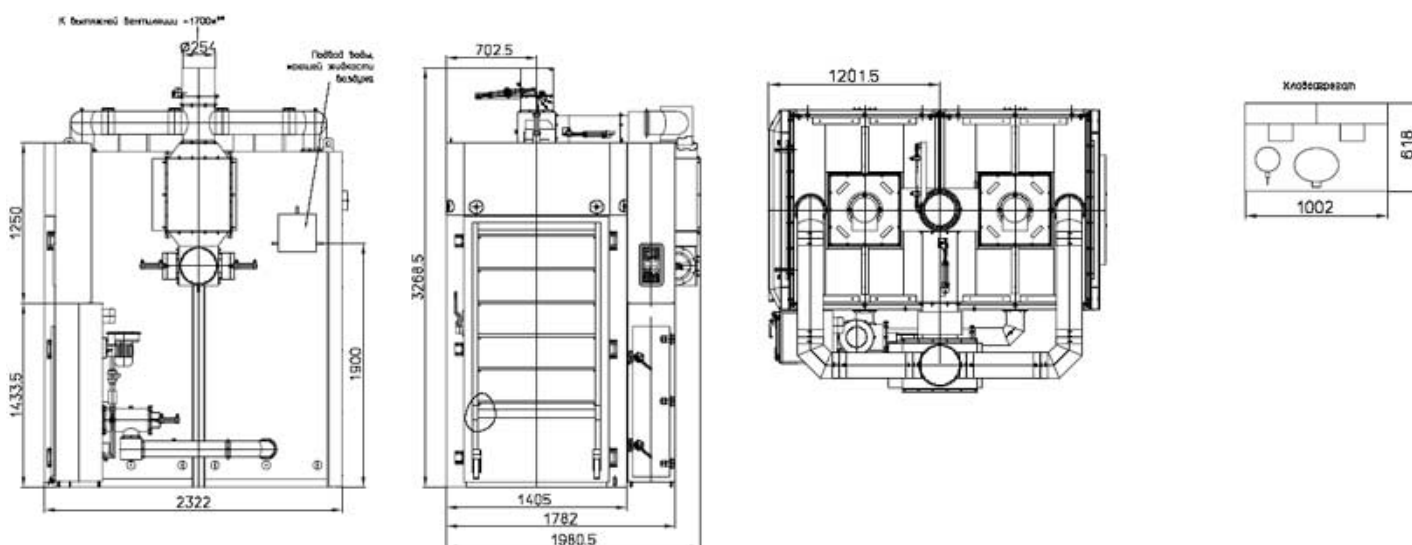
Рама состоит из следующих основных частей:

каркас
уголки (вешала) и (или) сетчатые лотки (спецзаказ)

Продукты, подвергаемые обработке, размещаются на раме. Рама представляет собой сварной каркас на шести колесах. Для обеспечения маневренности два средних колеса расположены ниже остальных четырех. Незагруженные рамы имеют возможность компактно вкладываться друг в друга. На кронштейнах каркаса устанавливаются съемные уголки (вешала), служащие для размещения продуктов в подвешенном (вертикальном) положении. Кроме того, по желанию Заказчика, в случае необходимости горизонтального размещения продукта, рама комплектуется съемными сетчатыми лотками. Поддон устанавливается на пол термокамеры под рамой и служит для сбора жировых выделений из продуктов при их термообработке. Загрузка рам с продуктом в камеру осуществляется по наклонному откидному пандусу.

Технические характеристики наиболее популярных моделей коптильных камер КОН-100

Модель	КОН-102	КОН-104	КОН-108
Габаритные размеры ДхШхВ, мм	1350x1800x2950	2450x1800x3270	4550x1800x3270
Масса (кг)	1000	1800	
Установленная мощность (кВт)	36	71	140
Средняя потребляемая мощность (кВт)	15	30	50
Время разогрева камеры до темп. 90°C	10	10	10
Макс.температура в камере, °С	130	130	130
Мин.температура в камере, °С	15	15	15
Габаритные размеры рамы (мм)	1000x1000x2000	1000x1000x2000	1000x1000x2000
Количество рам (шт.)	1	2	4
Занимаемая площадь, м2	2,7	4,6	8,4
Масса рамы (кг)	65	65	65
Разовая загрузка	350кг	700кг	1400кг



Архангельск (8182)63-90-72
Астана (7172)727-132
Астрахань (8512)99-46-04
Барнаул (3852)73-04-60
Белгород (4722)40-23-64
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89

Иваново (4932)77-34-06
Ижевск (3412)26-03-58
Иркутск (395)279-98-46
Казань (843)206-01-48
Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Липецк (4742)52-20-81

Киргизия (996)312-96-26-47

Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41
Нижний Новгород (831)429-08-12
Новокузнецк (3843)20-46-81
Новосибирск (383)227-86-73
Омск (3812)21-46-40
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16

Казахстан (772)734-952-31

Пермь (342)205-81-47
Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78
Севастополь (8692)22-31-93
Симферополь (3652)67-13-56
Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13

Таджикистан (992)427-82-92-69

Сургут (3462)77-98-35
Тверь (4822)63-31-35
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)74-02-29
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Уфа (347)229-48-12
Хабаровск (4212)92-98-04
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Ярославль (4852)69-52-93

Сайт: <http://kon.nt-rt.ru/>, эл. почта: knq@nt-rt.ru