

Käseteilmaschine KMS 450



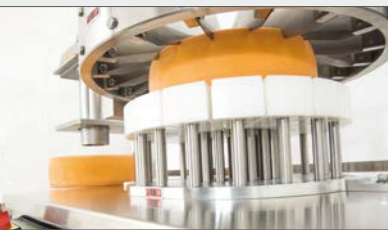
Konstruktionsmerkmale

Der einfache Aufbau, der elektromechanische Spindeltrieb, die geschliffenen Führungswellen, die überdimensionierte Lagerung und der Maschinenkörper in Hygienesdesign garantieren eine hohe Standzeit und geringe Wartung. Die Messersätze verfügen über leicht austauschbare Einzelmessern aus Edelstahl.

Sonderausführungen

Ausführung mit Abtransportband. Bei dieser Ausführung wird der Käse auf den Messersatz gelegt und der von oben kommende Druckbock drückt den Käse durch den Messersatz auf das Abtransportband. Dadurch wird die maximale Takleistung auf 4 bis 5 Laibe pro Minute erhöht.

Angebaute Kernstanze zum Ausstanzen eines Mittelkernes. Das Kernstanzwerkzeug ist austauschbar. Die Kerngröße wird durch die Portionenzahl bestimmt. Der Vorteil dabei: In einem Arbeitstakt werden gleichzeitig die Kernstanzung und die Segmentschneidung durchgeführt.



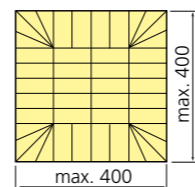
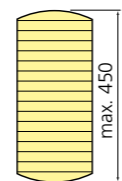
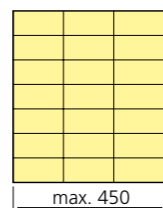
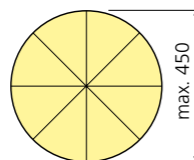
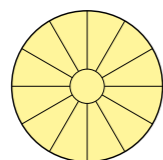
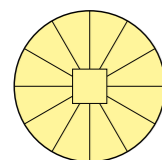
Technische Daten

Breite	740 mm
Länge	840 mm
Gesamthöhe	1400 mm
El. Anschluss	400 V, 50/60 Hz, 3 Ph., N, PE
Anschlussleitung	min. 2,5 kW, je nach Ausrüstung

(technische Änderungen vorbehalten)

Kernformen: 

Maximale Käsehöhe: 250 mm



Käseteilmaschine KMS 450



Einsatz und Bedienung

Die Käseteilmaschine KMS 450 wurde zum Teilen von Hart- und Weichkäse in Segment- oder Rechteck-Stücke entwickelt. Die Aufschneidung erfolgt in einem Arbeitsgang unter Verwendung von Messer- oder Drahtschneidsätzen.

Die Konzeption der Maschine erlaubt es einer Bedierson bis zu 3 Laibe pro Minute zu schneiden. Dabei wird der Käse auf den Auflagetisch gelegt und durch Betätigung der Zweihandsteuerung der Schnitt ausgelöst. Der Messersatz fährt durch den Käse in den Auflagetisch. Die geschnittenen Stücke werden manuell abgenommen und durch Betätigung des Knieschalters fährt der Messersatz selbständig in die Ausgangsstellung zurück. Arbeitstakte: ca. 3/min