Anuga FoodTec 2018

HANDTMANN – formovací stroje oceněné zlatem na Anuga FoodTec 2018

Firma Handtmann prezentovala v Kolíně nad Rýnem na veletrhu Anuga FoodTec 2018 množství inovací od plnících a porcovacích technologií po zcela automatická řešení. Středem pozornosti na stánku Handtmann byla řada nových formovacích systémů, která ze všech vystavovaných exponátů získala zlaté ocenění Anuga.

Tento nový sortiment formovacích systémů je charakteristický zejména jeho flexibilním použitím při různých aplikacích a jeho možnostmi různých tvarů produktů. Trendy ve výrobě si žádají rozličné výrobky, jejichž výroba je možná díky nesčetným možnostem tvarování (kulaté, čtvercové, dlouhé, 3D tvary apod.). Dalším pozitivním přínosem je prvotřídní vzhled produktu díky šetrnému zpracování a zachování tvaru výrobku. Navíc vynikající a přesné porcování výrobků umožňuje ušetřit náklady.

Obr. č. 1: Formovací zařízení Handtmann FS 510 s 24 proudým děličem toku a přímým ukládáním na síta

Základním typem formovacího systému na stánku Handtmann byl systém FS 510. Formovací systém FS 510 je vybaven děličem toku až do 24 drah a lze na něm vyrábět širokou škálu výrobků. Metoda je v základu stejná jako u dalších typů FS 520 a FS 522, ale požadovaný tvar výrobků je formován pomocí tvarovacích trubek umístěných na výstupu. Separace jednotlivých porcí se provádí přímo na výstupu, a to buď drátem nebo čepelí; je nepřerušená a lineární vůči rychlosti produktu. Výroba může být prováděna na síta i na dopravní pás. Na stánku Handtmann byla předvedena výroba tyčinek na síta.

Systém formování FS 520 je vhodný pro šesti až osmiřadou plně automatickou výrobu široké škály trojrozměrných tvarů výrobků se systémem pokládání na pás nebo síta. Na stánku společnosti Handtmann byla demonstrována produkce kuliček, alternativně doplněná pásem pro zploštění a strukturovacím válečkem pro finální úpravu povrchu.

Systém formování FS 522 se systémem děrovaných desek, který byl představen na veletrhu Anuga, je vhodný pro dvouřadou výrobu produktů v systémech s vodní či olejovou lázní, v laminovacích systémech nebo pro ukládání na dopravní pás pro následné zpracování. V obou systémech přivádí vakuová narážka připravené dílo do děliče plnicího toku. Servo-pohon děliče toku zajišťuje přesné otáčky rotoru v děliči plnicího toku. Výsledkem je nepřetržitý tok produktu bez kolísání tlaku a tím je dosaženo přesné konečné hmotnosti. Dělič plnicího toku vysouvá výrobek do vícestupňových plnících toků pomocí formovacích komponent. Systém děrovaných desek vytváří výrobky do požadovaného 3D tvaru. Kontrolní systém vakuové narážky umožňuje snadnou vizualizaci tvaru výrobku a výpočet parametrů probíhajícího procesu. Tvar může být rychle změněn výměnou několika komponent.

Obr. č. 2: Formovací zařízení Handtmann FS 522 pro výrobu masových kuliček

Firma Handtmann prezentovala též vylepšenou verzi univerzálního plnicího a dávkovacího zařízení tekutých a pastovitých produktů VB1 do sklenic, konzerv, misek, kelímků apod. od partnerské firmy Verbufa. Zařízení umožňuje plnit současně až 6 vývody při zachování exaktní hmotnosti jednotlivé porce. Toho je využíváno při porcování např.