KOEXTRUSIONSTECHNOLOGIE
CONPRO

handtmann
Ideen mit Zukunft.

NEUHEIT

DAS NEUE CONPRO-SYSTEM

Hochleistung für geschnittene oder geformte Produkte in Alginathülle

- **HOCHLEISTUNG** für geformte Produktenden durch neue Form- und Trenneinheiten
- **ERSTKLASSIGE PRODUKTQUALITÄT** durch exakt definierbaren Auftrag der Alginathülle
- **HOHE WIRTSCHAFTLICHKEIT** durch grammgenaue Einzelportionen und garantiert reproduzierbare Produktstandards
- **EFFIZIENZ PUR** durch kontinuierlichen Produktionsprozess
- **BESTE HALTBARKEIT** der Produkte durch einwandfreie Hygienebedingungen
- **PRODUKTVIELFALT** mit Fleisch-, Käse- und Fischprodukte sowie Süßspeisen
  Auch für vegane, vegetarische, koschere oder halal erzeugte Produkte
- **KOSTENEINSPARUNG** durch optimale Ausnutzung der Rauchkammer durch sehr enges Hängen dünnkalibriger Produkte

ConPro-System KLSH 153
Das System mit zwei Leistungsstufen

Das neu entwickelte ConPro-System KLSH 153 ist in zwei Leistungsstufen verfügbar. Beim kleineren Einstiegsmodell kann bei Bedarf über ein Upgrade die Produktionskapazität erhöht werden. Die Ausstattung mit neuen Form- und Trenneinheiten ermöglicht je nach Produktionsanforderung eine deutliche Leistungserhöhung.
Ein neu entwickelter Haken ermöglicht ein sehr enges Hängen von Snack-Produkten (Kal. 8 und Kal. 10). Die Auslastung der Rauchkammer lässt sich dadurch signifikant erhöhen mit einhergehender Kostenersparnis.
Bei einer Übergabe von liegenden Produkten in ein kontinuierliches System lassen sich zwei parallel positionierte Systeme von der Mitte aus bedienen. Dies sorgt für höchste Effizienz, da unnötige Wege für den Bediener vermieden werden.

Der Prozess
Der Produktstrang wird nach Koextrusion und Fixierung der Alginathülle durch Trenneinrichtungen gerade geschnitten oder mithilfe eines Formschnittes während des Schneidens geformt. Bei beiden Varianten sind die Produktenden nicht komplett von der Alginathülle umschlossen.

LEISTUNGSPARAMETER

- ConPro-System bestehend aus VF-Master und VF-Slave mit AL-System KLSH 153
- Kaliberbereich 8 - 32 mm
- Portionslänge ab 40 mm
- ConPro-1:
  Bandgeschwindigkeit: max. 1 m/s
  Portionierleistung (produkt- und längenabhängig):
  - Schneiden: max. 1.200 Port./min.
  - Formen und Schneiden: max. 1.200 Port./min.
- ConPro-2:
  Bandgeschwindigkeit: max. 2 m/s
  Portionierleistung (produkt- und längenabhängig):
  - Schneiden: max. 1.800 Port./min.
  - Formen und Schneiden: max. 1.200 Port./min.
- Minimaler Hakenabstand: 20 mm

PROZESSOPTIONEN

- **Füllen und Koextrudieren**
- **Gleiche Längen**
- **Schneiden (optional Formen und Schneiden)**
- **Hängen**

Produkthandling
Die Prozessschritte Gruppieren und Einlegen oder die Übergabe an ein kontinuierliches System zur Weiterverarbeitung sind die Weiterführung zur Komplettlösung.

- Produkte gehängt:
  Konventionelle Rauch- und Kochanlagen
- Produkte geschnitten:
  Gruppieren, Einlegen in Verpackungslösungen oder Übergabe an kontinuierliche Rauch-/Koch-/Backanlagen

↑ Formen und Schneiden

↑ Neuer Hakenabstand 20 mm

↑ KLSH 153 mit Aufhängeeinheit

Patente (USA/Kanada):
6,988,943; 7,762,874; 7,591,717

7010611 Technische Änderungen vorbehalten