

Hochleistung für Hardrolls

Die Absatzkanäle werden neu geordnet, die Brötchenpreise sinken. Zeit, dass auch bei der Produktion von krustigen Brötchen Hochleistungstechnik zur Verfügung steht.

Es ist der Schritt in eine neue Leistungsdimension. Teig teilen und wirken mit einer Stundenleistung von 36.000 Stück auf einer zwölfreihigen Teigteil- und -wirkmaschine war bislang nur möglich, wenn Softbrötchenteige verarbeitet wurden. Jetzt gibt es eine solche Maschine auch als Bestandteil von Hardroll-Linien aus dem Hause Werner & Pfleiderer Lebensmitteltechnik.

Völlig neu konstruiert und just patentiert bietet das System der Teigteilung einen im Verhältnis zur Stundenleistung sensiblen Umgang mit dem Teig und damit eine Schonung der Teigstruktur. Erstmals wird der Druck nicht mit einem Federsystem oder hydraulisch geregelt, sondern über eine elektrische Druckdose, die den Teigwiderstand misst. Gleichzeitig herrscht in den Messkammern Unterdruck, so dass der Teig halb in die Messkammer gesaugt, halb vom Kolben hineingedrückt wird. Der Unterdruck wird durch die zwangsweise Bewegung des Kolbens mechanisch erzeugt. Der Teigteiler arbeitet übrigens ohne Öl, was einerseits die Ko-

sten senkt und andererseits die Hygiene begünstigt. Obendrein ist das für den Saughub notwendige Vakuum so präziser zu erzeugen. Das Abtrennen des Teigs übernimmt, anders als bei Anlagen mit geringerer Stundenleistung, kein Dreh-, sondern ein Flachschieber.

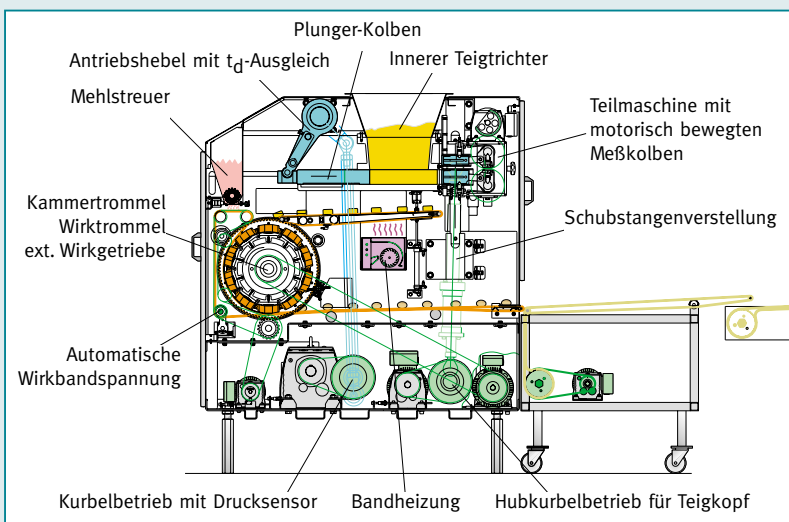
Erstmals eingesetzt wird auch eine doppelreihige Anordnung der Kolben übereinander. Eine Reihe besteht aus acht Kolben mit einem Durchmesser von je 75 mm, die zweite aus zehn Kolben mit einem Durchmesser von je 40 mm. Auf diese Weise deckt die Anlage Gewichtsbereiche von 30 bis 350 g ab, ohne dass zwischendurch von Hand Kolben gewechselt werden müssen, ein schlichtes Umschalten ermöglicht den Wechsel zwischen beiden Reihen. Gleichwohl sind die Doppelkolben separat von einander ausbaubar.

Auf dem Band zwischen Teiler und Wirkeinheit sorgt ein Gebläse für ein leichtes Abtrocknen der Teigteile. Am Wirker sind entsprechend zwei verschiedene Wirkausschläge vorhanden, die sich automatisch verstellen lassen.

Die Wirkbandspeicherung erfolgt in drei Stufen und wird pneumatisch umgesetzt. Ein weitere Neuheit dieser Anlagen-Konstruktion ist die Tatsache, dass die gewirkten Teiglinge ohne Wendung auf die Spreizbänder abgelegt werden. Dadurch verringert sich die Gefahr, dass es an dieser Stelle zu Fehlalagen und damit auf dem engen Raum zu Staus kommt. Die Wendung erfolgt erst nach den Spreizbändern, wenn deutlich mehr Raum vorhanden ist.

Wie bei Maschinen dieser Leistungsklasse notwendig, sind alle Antriebe mit eigenem Motor ausgestattet. Die Wirktrommel wird sogar links und rechts angetrieben, damit jede Gefahr einer Verdrehung ausgeschlossen und eine hohe Stabilität erreicht ist. Auch in der Produktsicherung setzt die Anlage neue Maßstäbe. Das Getriebe der Wirkeinheit beispielsweise ist außen an die Trommel angesetzt, damit jedes Risiko einer Verunreinigung des Produkts durch Getriebeöl ausgeschlossen bleibt.

Eine Anlagenkomponente dieser Leistungsklasse braucht nicht nur Stabilität in der Belastbarkeit, sondern auch so etwas wie Standfestigkeit. Stabilität war deshalb das entscheidende Kriterium bei der Gehäusekonstruktion. Statt der üblichen Rahmenkonstruktion entschieden sich die Konstrukteure aus Dinkelsbühl deshalb für einen kompakten Niro-Stahl-Profilblock. Der Stahlblock wird mit hoher Präzision per Laserkantentechnik zugeschnitten, so dass jeder Antrieb ohne überflüssiges Spiel von außen an die jeweiligen Teile gekoppelt werden kann, die er bewegen soll. Gesteuert werden alle Antriebe natürlich über eine SPS. Die Elektronik ist dank der Konstruktionsweise jederzeit einfach austauschbar. ■



Der Superdivider für Hardrolls von WP-L