



Bei der neuen Brotteigteilmaschine erfolgt der Produktaustrag seitlich über ein Förderband, das die Teigstücke an eine Wirkmaschine transportiert.

Leistungsverdoppelung

Mit einer Stundenleistung von 3.000 Stück platziert sich der neu entwickelte Teigteiler Soft 3B 2P 3000 von Backtechnik S.I. im oberen Leistungssegment für Brotteiler. Gegenüber der Handwerksmaschine konnte die Stundenleistung verdoppelt werden.

Selbst im semiindustriellen und industriellen Bereich der Brotherstellung geht es inzwischen nicht nur um höhere Stundenleistungen, sondern auch um Qualität und ein breites Anwendungsspektrum. Die Brotlinie, die lediglich eine einzige Brotsorte produziert, ist nur noch in den ganz großen Betrieben zu finden. Die Bedeutung von Anlagentechnik mit flexiblen Einsatzmöglichkeiten nimmt stetig zu. Genau in dieses Segment zielt der neue Teigteiler von Backtechnik S.I., Unterkirnach. Er arbeitet, wie schon die Handwerksausführung, mit einem ölhydraulischen System, was eine schonende Teilung selbst bei angegarten Teigen ermöglicht.

Gewichtsbereich und Handling

Unterschiedliche Kolbeneinsätze, die mit wenigen Handgriffen zu wechseln sind, sorgen für einen breiten Einsatzbereich. Mit dem Einfachkolben schafft die Maschine eine Stundenleistung von 1.500 Stück in einem Gewichtsbereich zwischen 50 und 2.000 g. Bei Einsatz des Doppelkolbens wird die Teilgeschwindigkeit von maximal 3.000 Stück möglich. Um den Kolbeneinsatz zu wechseln oder zu reinigen reicht es aus, den Anschlag nach oben zu schieben um den Kol-



Gerd Maag, Geschäftsführer bei Backtechnik S.I., zeigt den Wechsel der Kolbeneinsätze hier am Handwerksmodell. Bei der neuen Maschine funktioniert das analog.

beneinsatz werkzeuglos entnehmen zu können. Auch die Reinigung der Maschine als Ganzes ist werkzeuglos möglich, da die Verkleidung mit Schnellverschlüssen einfach abnehmbar ist.

Ölhydraulischer Teilweg

Während viele Teigteiler ihre Kolbeneinsätze nach wie vor mit einer Federmechanik bewegen, setzt die Baureihe Soft 3B auf ein ölhydraulisches System zur Bewegung des Teilmechanismus. Während eine Feder immer mit gleichem Druck bzw. Zug arbeiten muss und die Kraft auch immer abrupt auf- bzw. abgebaut wird, ist ein ölhydraulisches System energetisch dosierbar. Die für den Teilvorgang notwendigen Kräfte lassen sich

zudem langsam und nicht abrupt aufbauen. Den Vorteil dieses Systems sieht man vor allem auch am Einsatzspektrum des Teilers; es ist möglich, Teige mit einer TA von bis zu 180 gewichtsgenau zu portionieren. Die Ölhydraulik passt sich dabei den Teigeigenschaften an, ohne den Teig zu stark zu pressen und so zu feinporigen Produkten zu gelangen. Das natürliche Porenbild selbst bei angegarten Teigen bleibt nahezu vollständig erhalten.

Vernetzung

Was schon für die Handwerksmaschine galt, hat auch beim großen Teiler Gültigkeit. Er kann über die Steuerung mit allen nachgeschalteten Anlagen, wie Zwischengärschränken, Rund- und Langwirkern, zu einer Steuerungseinheit verbunden werden. Im Idealfall ist es somit möglich, vom Teigteiler aus die gesamte Brotlinie über ein Steuerungsdisplay zu bedienen. Alle wichtigen Parameter der gesamten Brotanlage lassen sich von der zentralen Steuereinheit aus festlegen, verändern und verwalten. So konfiguriert ist der neue Teigteiler von Backtechnik S.I. ein Baustein, der sich problemlos in die Linie einfügen lässt. Zur Bedienung der gesamten Anlage reicht eine Person vollkommen aus. ■