

دستگاه تونلی در ابعاد مختلف با حرارت غیر مستقیم جهت تولید نان لواش نرم و خشک به صورت اتوماتیک و نیمه اتوماتیک تولید می گردد. طراحی زیبا و کارآمد و مهندسی عالی و استحکام بسیار خوب از ویژگی های منحصر به فرد این دستگاه می باشد.

تونل پخت مجهز به اینورتر و حرارت سنج بوده که از طریق آن می توان دور حرکت نوار و دمای تونل را تنظیم نمود و نان مطلوب را تهیه کرد. تیغه برش نان انتهایی دستگاه از جنس مخصوص می باشد و به در خواست مشتری می تواند مجهز به موتور و اینورتر جداگانه جهت برش نان به اندازه های دلخواه گردد.

نان های تولید شده در سبد استیل نصب شده بر روی دستگاه جمع آوری می شود و یا در صورت قرارگرفتن باند خنک کننده اتوماتیک که به چند فن و یک اینورتر مجهز می باشد نان جهت خنک شدن به روی آن منتقل می شود.

نوار این دستگاه می تواند از جنس سیمی گالوانیزه، استیل و یا چدن باشد.

برای حفظ رطوبت و نرمی نان لواش معمولا تونل با طول کمتر توصیه می شود. در صورت تولید نان لواش بصورت خشک طول بلندتر و استفاده از سردکن جهت خنک نمودن و خارج کردن کامل رطوبت نان پیشنهاد می گردد.

در حالت اتوماتیک در ابتدای خط تولید یک دستگاه شاطر اتوماتیک مجهز به اینورتر قرار می گیرد که خمیر را به شکل نواری به سطح پخت انتقال می دهد. این دستگاه مجهز به اینورتر بوده که می توان سرعت خروجی خمیر را با آن تنظیم نمود.

در صورتیکه تونل جهت پخت نان لواش بصورت دستی باشد نیاز به پهن کن و قیچی قطع کن ندارد و تونل با عرض نوار بیشتر توصیه می شود.

سیستم حرارتی :

در این دستگاه با استفاده از دو مبدل خاص، حرارت مورد نیاز جهت پخت نان در زیر صفحات پخت و روی نان بدون اینکه گازهای ناشی از سوخت در بستر پخت پراکنده شوند تامین می شود و به این ترتیب محصول نهایی(نان) تولید می گردد. پخت نان در این دستگاه با استفاده از دو روش حرارتی تشعشعی و مجاورتی (حرارت غیر مستقیم) صورت می گیرد. ترموستات نصب شده بر روی تونل به تنظیم حرارت کمک می کند.

سیستم برقی :

سیستم کنترل الکتریکی دستگاه های تولید شده در این شرکت به دو صورت قابل ارائه به مشتری می باشد.

– سیستم اتوماتیک : در این سیستم کلیه عملیات کنترل سیستم های الکتریکی بوسیله دستگاه PLC نصب شده در تابلو انجام گرفته و اپراتور با صفحه کلید لمسی می تواند تنظیمات لازم از جمله سرعت موتور، دما، زمان روشن و خاموش شدن دستگاه و تایمر زمان پخت را انجام دهد و یا برنامه های از پیش تعریف شده را انتخاب نماید. در این تابلوها کلیه اقدامات انجام شده و فعالیت دستگاه قابل ذخیره سازی بوده و امکان کنترل و تنظیم دستگاه از طریق سیستم سرور امکان پذیر می باشد.

– سیستم مکانیکی: در این سیستم حرارت به وسیله ترموستات تنظیم می شود و کلیدهای کنترل در اختیار اپراتور می باشد.



ویژگی های تونل اتوماتیک و نیمه اتوماتیک پخت نان لواش نرم و خشک:

– قابلیت کنترل بخار ناشی از تبخیر آب خمیر با توجه به طراحی کابین پخت

– استفاده از انواع استنلس استیل مخصوص صنایع غذایی در ساخت کابین پخت

– ماندگاری بالا و عطر و طعم بسیار خوب نان تولیدی

مزایای تونل اتوماتیک و نیمه اتوماتیک پخت نان لواش نرم و خشک:

– راندمان بالای تولید

– کاهش دخالت دست در پخت نان

– کاهش ضایعات نان

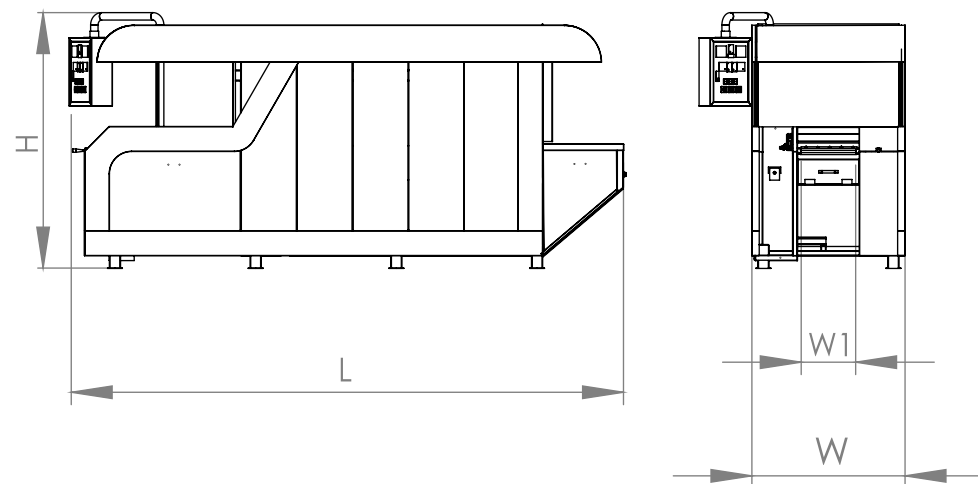
– حداکثر مصرف سوخت گاز بر تن ۹۰ متر مکعب و گازوئیل ۸۰ لیتر

– مصرف سوخت بسیار پائین به علت عایق بندی خوب دستگاه

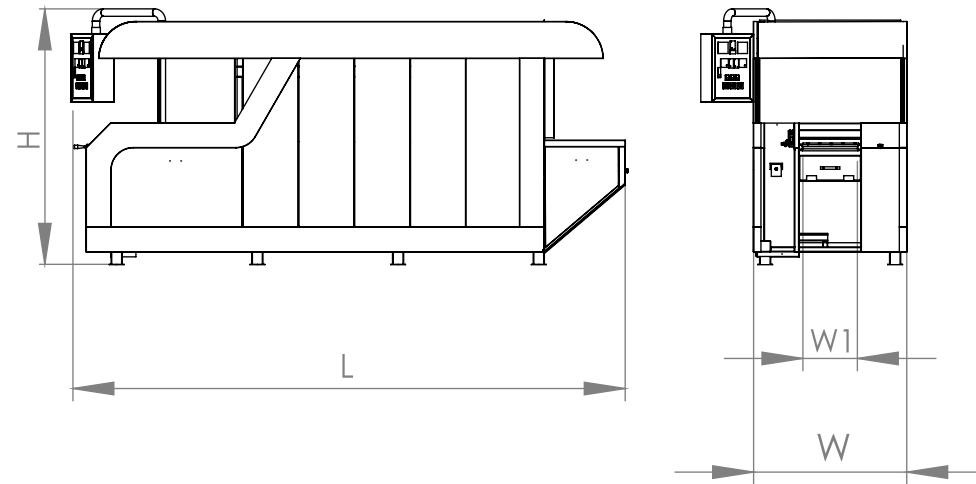
– بستری کاملا بهداشتی جهت تولید نان

– مجهز به سیستم کنترل الکترونیکی دما و سرعت

– دارای نشان استاندارد ملی ایران، نشان CE اتحادیه اروپا و ISO 9001-2008



کارگر مورد نیاز	سوخت مصرفی بر تن		ولتاژ برق (V)	قدرت موتور (kw)	ظرفیت پخت در ۸ ساعت (kg)	مشخصات نوار دستگاه		ابعاد به سانتی متر			مدل
	نوع	مقدار				جنس نوار	عرض نوار (cm) (W1)	ارتفاع (H)	عرض (W)	طول (L)	
2	گاز-گازوئیل	80~90 m3 70~80 L	220	1.1 2.2	800	استیل / گالوانیزه / چدن	50	210	125	410	MBI T 7800 CI/CS/CCIP 50 L 410
2	گاز-گازوئیل	80~90 m3 70~80 L	220	1.1 2.2	1300	استیل / گالوانیزه / چدن	80	210	160	410	MBI T 7800 CI/CS/CCIP 80 L 410
2	گاز-گازوئیل	80~90 m3 70~80 L	220	1.1 2.2	1000	استیل / گالوانیزه / چدن	50	210	125	475	MBI T 7800 CI/CS/CCIP 50 E/L 475
2-4	گاز-گازوئیل	80~90 m3 70~80 L	220	1.1 2.2	1000-1500	استیل / گالوانیزه / چدن	80	210	160	475	MBI T 7800 CI/CS/CCIP 80 E/L/H 475
2	گاز-گازوئیل	80~90 m3 70~80 L	220	1.1 2.2	1200	استیل / گالوانیزه / چدن	50	210	125	620	MBI T 7800 CI/CS/CCIP 50 E/L 620
2-4	گاز-گازوئیل	80~90 m3 70~80 L	220	1.1 2.2	1500-2000	استیل / گالوانیزه / چدن	80	210	160	620	MBI T 7800 CI/CS/CCIP 80 E/L/H 620



سیستم برقی :

سیستم کنترل الکتریکی دستگاه های تولید شده در این شرکت به دو صورت قابل ارائه به مشتری می باشد.

– سیستم اتوماتیک : در این سیستم کلیه عملیات کنترل سیستم های الکتریکی بوسیله دستگاه PLC نصب شده در تابلو انجام گرفته و اپراتور با صفحه کلید لمسی می تواند تنظیمات لازم از جمله سرعت موتور، دما، زمان روشن و خاموش شدن دستگاه و تایمر زمان پخت را انجام دهد و یا برنامه های از پیش تعریف شده را انتخاب نماید. در این تابلوها کلیه اقدامات انجام شده و فعالیت دستگاه قابل ذخیره سازی بوده و امکان کنترل و تنظیم دستگاه از طریق سیستم سرور امکان پذیر می باشد.

– سیستم مکانیکی:

در این سیستم حرارت به وسیله ترموستات تنظیم می شود و کلیدهای کنترل در اختیار اپراتور می باشد.

ویژگی های تونل اتوماتیک و نیمه اتوماتیک پخت نان بربری و تافتون:

– قابلیت کنترل بخار ناشی از تبخیر آب خمیر با توجه به طراحی کابین پخت

– استفاده از انواع استنلس استیل مخصوص صنایع غذایی در ساخت کابین پخت

– ماندگاری بالا و عطر و طعم بسیار خوب نان تولیدی

مزایای تونل اتوماتیک و نیمه اتوماتیک پخت نان بربری و تافتون:

– راندمان بالای تولید

– کاهش دخالت دست در پخت نان

– کاهش ضایعات نان

– حداکثر مصرف سوخت گاز بر تن ۹۰ متر مکعب و گازوئیل ۸۰ لیتر

– مصرف سوخت بسیار پائین به علت عایق بندی خوب دستگاه

– بستری کاملا بهداشتی جهت تولید نان

– مجهز به سیستم کنترل الکترونیکی دما و سرعت

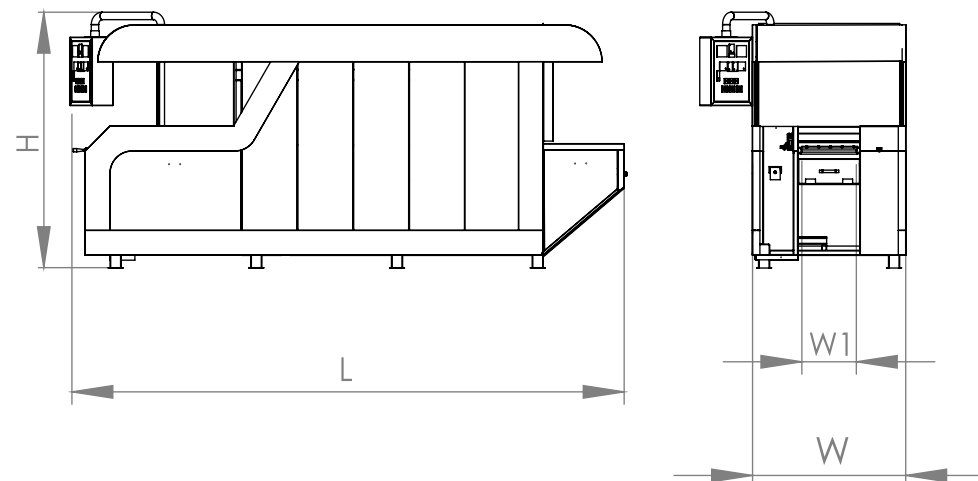
– دارای نشان استاندارد ملی ایران، نشان CE اتحادیه اروپا و ISO 9001-2008

ویژگی های تونل اتوماتیک و نیمه اتوماتیک پخت نان سنگک:

- قابلیت کنترل بخار ناشی از تبخیر آب خمیر با توجه به طراحی کابین پخت
- استفاده از انواع استنلس استیل مخصوص صنایع غذایی در ساخت کابین پخت
- ماندگاری بالا و عطر و طعم بسیار خوب نان تولیدی

مزایای تونل اتوماتیک و نیمه اتوماتیک پخت نان سنگک:

- راندمان بالای تولید
- کاهش دخالت دست در پخت نان
- کاهش ضایعات نان
- حداکثر مصرف سوخت گاز بر تن ۹۰ متر مکعب و گازوئیل ۸۰ لیتر
- مصرف سوخت بسیار پائین به علت عایق بندی خوب دستگاه
- بستری کاملا بهداشتی جهت تولید نان
- مجهز به سیستم کنترل الکترونیکی دما و سرعت
- دارای نشان استاندارد ملی ایران، نشان CE اتحادیه اروپا و ISO 9001-2008



کارگر مورد نیاز	سوخت مصرفی بر تن		ولتاژ برق (V)	قدرت موتور (kw)	ظرفیت پخت در ۸ ساعت (kg)	مشخصات نوار دستگاه		ابعاد به سانتی متر			مدل
	نوع	مقدار				جنس نوار	عرض نوار (W1) (cm)	ارتفاع (H)	عرض (W)	طول (L)	
2	گاز- گازوئیل	80~90 m3 70~80 L	220	2.2	1000	نوار چدنی	50	210	125	475	MBI T 7800 CCIK 50 E 475
2-4	گاز- گازوئیل	80~90 m3 70~80 L	220	2.2	1000-1500	نوار چدنی	80	210	160	475	MBI T 7800 CCIK 80 E/H 475
2	گاز- گازوئیل	80~90 m3 70~80 L	220	2.2	1200	نوار چدنی	50	210	125	620	MBI T 7800 CCIK 50 E 620
2-4	گاز- گازوئیل	80~90 m3 70~80 L	220	2.2	1500-2000	نوار چدنی	80	210	160	620	MBI T 7800 CCIK 80 E/H 620

سیستم برقی :

سیستم کنترل الکتریکی دستگاه های تولید شده در این شرکت به دو صورت قابل ارائه به مشتری می باشد.

– سیستم اتوماتیک : در این سیستم کلیه عملیات کنترل سیستم های الکتریکی بوسیله دستگاه PLC نصب شده در تابلو انجام گرفته و اپراتور با صفحه کلید لمسی می تواند تنظیمات لازم از جمله سرعت موتور، دما، زمان روشن و خاموش شدن دستگاه و تایمر زمان پخت را انجام دهد و یا برنامه های از پیش تعریف شده را انتخاب نماید. در این تابلوها کلیه اقدامات انجام شده و فعالیت دستگاه قابل ذخیره سازی بوده و امکان کنترل و تنظیم دستگاه از طریق سیستم سرور امکان پذیر می باشد.

– سیستم مکانیکی:

در این سیستم حرارت به وسیله ترموستات تنظیم می شود و کلیدهای کنترل در اختیار اپراتور می باشد.



دستگاه تونلی در ابعاد مختلف با حرارت غیر مستقیم جهت تولید نان سنگک به صورت اتوماتیک و نیمه اتوماتیک تولید می گردد. طراحی زیبا و کارآمد و مهندسی عالی و استحکام بسیار خوب از ویژگی های منحصر به فرد این دستگاه می باشد.

تونل پخت مجهز به اینورتر و حرارت سنج بوده که از طریق آن می توان دور حرکت نوار و دمای تونل را تنظیم نمود و نان مطلوب را تهیه کرد. تیغه برش نان انتهایی دستگاه از جنس مخصوص می باشد و به درخواست مشتری می تواند مجهز به موتور و اینورتر جداگانه جهت برش نان به اندازه های دلخواه گردد.

نان های تولید شده در سبد استیل نصب شده بر روی دستگاه جمع آوری می شود و یا در صورت قرارگرفتن باند خنک کننده اتوماتیک که به چند فن و یک اینورتر مجهز می باشد نان جهت خنک شدن به روی آن منتقل می شود.

نوار این دستگاه می تواند از جنس استیل یا چدن فرو رفته و برجسته باشد.

در حالت اتوماتیک در ابتدای خط تولید یک دستگاه شاطر اتوماتیک مجهز به اینورتر قرار می گیرد که خمیر را به شکل نواری از طریق یک پارو (۱ یا ۲ ردیف) به سطح پخت فرو رفته و برجسته انتقال می دهد و نان سنگک را با طعم سنتی خود تولید می کند. این دستگاه مجهز به اینورتر بوده که می توان سرعت خروجی خمیر را با آن تنظیم نمود.

در صورتیکه تونل جهت پخت نان سنگک به صورت دستی باشد نیاز به پهن کن و قیچی قطع کن ندارد و تونل با عرض نوار بیشتر توصیه می شود.

سیستم حرارتی :

در این دستگاه با استفاده از دو مبدل خاص، حرارت مورد نیاز جهت پخت نان در زیر صفحات پخت و روی نان بدون اینکه گازهای ناشی از سوخت در بستر پخت پراکنده شوند تامین می شود و به این ترتیب محصول نهایی(نان) تولید می گردد. پخت نان در این دستگاه با استفاده از دو روش حرارتی تشعشعی و مجاورتی (حرارت غیر مستقیم) صورت می گیرد. ترموستات نصب شده بر روی تونل به تنظیم حرارت کمک می کند.