

K+G WEITER



CUTMIX 200 I **VAKUUM-CUTMIX 200 I**

**pour la production industrielle
de pâtes de charcuteries
échaudées, cuites et crues**



CUTMIX 200 I et VAKUUM-CUTMIX 200 I

Structure

La base de la série des CUTMIX est leur bâti machine solide en fonte grise, résistant au gauschissement, et leur bras d'appui de l'arbre de découpe, soudé par coulée. L'un des avantages de ce bâti en fonte est sa longévité exceptionnelle – 25 ans et plus ne sont pas rares. De plus, ce bâti lourd absorbe mieux que toutes autres constructions les vibrations résultant de la rotation de la cuve et de la tête de découpe.



Dans le grand atelier de montage, le bâti en fonte est revêtu d'acier inox – matériau non seulement optiquement attrayant, mais aussi satisfaisant à toutes les exigences d'hygiène dans le domaine de l'industrie alimentaire. Les longues années d'expérience du personnel de K+G WETTER garantissent des résultats optimaux, sur le plan de l'aspect et du fonctionnement.

Le bâti est fermé au dessous par une plaque de fond également en inox. Ainsi, les projections d'eau ne peuvent pénétrer dans la machine.

Au niveau de la conception des CM + VCM 200 I, viennent principalement se placer au premier plan, outre des considérations esthétiques, des points de vue pratiques et d'hygiène. Les surfaces lisses, exemptes d'angles et de recoins, sont faciles à nettoyer. Même le capot insonorisant et le capot pour opération sous vide à orifice pour l'ajout d'épices sont inclinés et s'intègrent sans transition dans la structure générale. Toutes les parties et pièces en contact avec les produits utilisés sont en acier inox. Les fonctions des couvercles, le dispositif de chargement et le vidage sont commandés par un système hydraulique. Le pupitre de commande à clavier à membrane, placé de manière centrale, est convivial, lisse, et facile à nettoyer. Ces deux machines répondent aux consignes de sécurité et d'hygiène de la Directive CE Machines dans sa version actuelle. Le CUTMIX porte le symbole d'agrément de l'Association professionnelle allemande.

L'unité de commande électrique est intégrée dans le bâti. Malgré un encombrement réduit, l'ensemble des éléments sont très facilement accessibles.

Sur le Vakuüm-CUTMIX 200 I, de plus, une pompe à vide est intégrée dans le bâti.



Grâce à un usinage soigné et une technique de pointe, le CUTMIX 200 litres fait preuve depuis des années de son efficacité en service continu au quotidien. Non seulement il permet à l'utilisateur de fabriquer n'importe quelle pâte de charcuterie dans un minimum de temps et en une seule opération, mais aussi le passage d'un produit à l'autre en quelques gestes seulement. Ce faisant, confort d'utilisation et respect des règles de sécurité et d'hygiène vont naturellement de soi.

Les produits finis

Ces deux machines permettent de produire en une seule opération n'importe quelles pâtes de charcuteries. Il peut s'agir d'une part d'émulsions de charcuteries échaudées pour les cervelas, les saucisses de Francfort, la mortadelle, les saucissons au jambon, bière-jambon etc., d'autre part de pâtes de charcuteries cuites telles que par exemple pâté de foie et boudins noirs, sans oublier les saucissons secs, les saucisses crues à pâtes fines, les salamis fins etc.

Les machines CUTMIX sont de plus en plus utilisées également pour broyer d'autres produits, par exemple des pâtes pour confiserie, du chocolat, du massépain, des noix et noisettes, des fromages ou des fruits.

Avantages de la fabrication sous vide pour les pâtes de charcuterie

- amélioration du produit allié à une réduction des coûts
- meilleure protéolyse
- meilleure liaison dans la pâte
- maintien de la couleur pendant une durée prolongée
- la diminution de l'oxydation permet d'augmenter la durée de conservation des produits
- le niveau sonore de la machine est nettement réduit
- disponible en option : dispositif de cuisson pour la fabrication de charcuteries cuites, l'échaudage préliminaire devient superflu, plus de pertes de poids et de goûts.

L'enceinte de découpe

Lors de la conception de l'enceinte de découpe, les nombreuses années d'expérience dans le comportement d'écoulement des diverses pâtes furent d'une grande utilité.



Pour la fabrication des pâtes de charcuteries échaudées et cuites, le volume de l'enceinte de découpe a été réduit grâce à la mise en place d'une paroi de retenue, ce qui a une influence positive et accélère le processus d'émulsification.



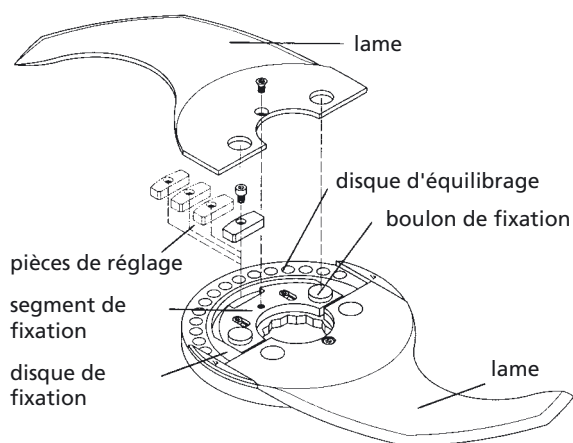
Dans une enceinte de découpe de grand volume – sans paroi de retenue – les produits de base des charcuteries crues peuvent s'écouler librement. Le contour extérieur du capot de l'enceinte de découpe, isolé et à paroi double, est adapté au design d'ensemble.

L'ensemble de découpe WMK

Mais le cœur de tout malaxeur-découpeur est l'organe de découpe. K+G WETTER a développé pour sa machine industrielle l'ensemble de découpe WMK, et l'a fait brevété. Cette tête de découpe satisfait à tous les critères techniques d'application et de construction. Lors de sa conception, le point de vue de l'hygiène a pris une place tout aussi centrale. Le nouvel ensemble de découpe WMK travaille – indépendamment du type de couteau – avec 4 à 8 lames, placées radialement sur l'arbre à des angles de 30°, 60° ou 90°.

Une importance particulière a été attachée à une fixation sûre et une possibilité de réglage facile des lames. Chaque lame est fixée sur un segment de fixation à l'aide de deux boulons solides. Ce segment est relié de manière sûre au disque de fixation par une pièce de réglage. Les forces centrifuges et les efforts de coupe importants agissant sur chaque lame sont absorbés par le disque de fixation. Celui-ci est logé de telle sorte qu'il soit bord à bord avec la vis de prise en charge à six pans de l'arbre de découpe et repose dans le disque d'équilibrage qui maintient de manière sûre le pied de découpe et amortit les oscillations latérales des lames.

Lors du changement de lame, le disque de la tête de découpe peut être démonté en quelques gestes seulement. Ce système permet d'améliorer sensiblement l'hygiène de travail.



La taille de jeu correct, un écart le plus petit possible entre la pointe de la lame et la paroi de la cuve, a une influence positive sur le produit fini. Ceci est valable aussi bien pour les types de charcuteries crues qu'échaudées ou cuites. Cet écart est obtenu à l'aide de pièces de réglage fixées sur le disque de fixation. Ces pièces de réglage existent dans des longueurs différentes – dans la version standard avec des échelonnements de 1 mm. Ceci signifie un déport de la lame de 1 mm. Des échelonnements plus petits sont possibles.



Desserrage et fixation de l'écrou borgne de l'arbre de découpe à l'aide d'un outil-levier.

Les deux premières lames, lames d'aspiration, sont montées individuellement sur le disque de la tête de découpe et tournent à plusieurs niveaux. Toutes les autres lames sont fixées par paires. Cet agencement confère à l'ensemble de coupe WMK de très bonnes propriétés d'aspiration, ce qui est particulièrement important pour la fabrication de charcuteries crues. Les morceaux de viande congelés sont bien pris et broyés par les lames.

Chaque paquet de lames est équilibré avec précision. Il n'y a pas de balourd. Même à des vitesses de rotation élevées, telles qu'elles sont nécessaires pour les broyages très fins, la tête de découpe WMK fonctionne sans à-coups, de manière silencieuse et pratiquement sans vibrations.

De très bonnes performances de découpe, un haut degré de finesse et une excellente émulsification en font la tête de découpe par excellence pour les pâtes de charcuteries échaudées et cuites. Pour la fabrication des pâtes de charcuteries crues, elle se distingue par une coupe claire, nette, une bonne répartition et un bon malaxage des particules de viande et de graisse.

Des formes de lames différentes sont disponibles pour les divers cas d'application.



Disque d'accueil des lames avec pièces de réglage

Entraînement et commande



Le CUTMIX + VCM 200 I existe dans deux variantes d'entraînement de l'arbre de découpe. La cuve est entraînée soit à deux niveaux de régime, soit en continu.

Dans le cas de la 1^{ère} variante T2M-R, l'arbre de découpe a deux vitesses de découpe, deux vitesses de malaxage dans les deux sens et deux vitesses de cuve. La première vitesse de découpe, plus lente, sert au broyage préliminaire de pâtes de charcuteries échaudées et cuites, ainsi qu'à la découpe, la répartition et au malaxage des particules de viande et de graisse des pâtes de charcuteries crues. La deuxième vitesse de découpe, rapide, permet de broyer finement et d'émulsifier les pâtes de charcuteries échaudées et cuites. Les deux vitesses de malaxage permettent de mélanger en un minimum de temps à la pâte de base des produits incorporés, même si le niveau de pâte dans la cuve est élevé.

L'affichage à DEL indique les vitesses de rotation des lames et de la cuve. Le dispositif de coupure finale sur seuil de température arrête les processus de travail lorsque la température paramétrée est atteinte. Les deux commutateurs de commande permettent de charger et de vider les machines, et d'ouvrir et de fermer hydrauliquement le capot insonorisant (ou pour opération sous vide) et le capot de l'enceinte de découpe.

Un dispositif de coupure sur comptage de temps et nombre de tours de cuve est disponible en option.



STL – l'entraînement réglable en continu – est le 2nd mode d'entraînement des lames et de la cuve. L'opérateur peut sélectionner la vitesse de travail optimale pour chaque étape de la production – de la découpe préliminaire des produits de départ, à vitesse lente, à la vitesse maximum de plus de 130 m/sec. aux pointes des lames pour le broyage le plus fin, en passant par des vitesses de broyage différentes, comme celles nécessaires à une bonne émulsification. Les lames tournant en marche arrière permettent de mélanger à la pâte de base des produits incorporés grossiers.

De plus, l'entraînement STL permet de nettes économies d'énergie et empêche les pics de courant redoutés au démarrage.

Le CM/VCM 200 I STL est muni d'un entraînement 4 Q commandé par microprocesseur. Ainsi, le dispositif de freinage travaille sans défaut et ne nécessite pas de maintenance, l'énergie de freinage est reconduite dans le réseau.

La commande par microprocesseur active diverses fonctions de commutation et de coupure et arrête les processus de travail lorsque les valeurs de consigne sont atteintes. Ceci est valable pour la température du produit, la durée de travail, le nombre de tours de la cuve. De plus, le CUTMIX peut être équipé d'un dispositif de réglage automatique pour le dosage de l'eau potable.

Un écran à cristaux liquides affiche les vitesses de rotation, la température réelle et le nombre de tours de la cuve. Il est possible de mémoriser individuellement six vitesses de rotation en marche avant et deux en marche arrière, et de les appeler sur simple pression d'une touche. Si nécessaire, il est possible de faire afficher sur l'écran des informations supplémentaires telles que la température de consigne, le nombre de tours de cuve de consigne, les durées de consignes, les quantités d'eau à ajouter, les surcharges, les heures de service et les messages de défaut.

La commande par microprocesseur a une fonction de diagnostic propre, c'est-à-dire que la commande se contrôle elle-même en permanence pour détecter d'éventuels défauts. Les dysfonctionnements sont affichés et sauvegardés et peuvent être appelés lors de la visite S.A.V. suivante.

Options

Commande par programme. Déroulement transparent de la production, charges toujours identiques. Le programmeur enregistre étape par étape la totalité du déroulement de la production et le stocke sur l'un des jusqu'à 99 emplacements de mémoire.

CUTVISION. Le logiciel « CUTVISION » permet de saisir l'ensemble des données relatives au process. La totalité du déroulement de la production est transmise directement à un ordinateur relié à la machine. Une traçabilité de la production des charges est possible sur des périodes étendues.

Dispositif de cuisson. Cuisson en douceur, pas de pertes à l'échaudage, plus de pré-cuisson. Arôme parfait dès le broyage. Les protéines, les sels minéraux et autres composants sont parfaitement conservés. Le dispositif de cuisson de K+G Wetter travaille avec un système de pulvérisation de vapeur permettant de chauffer la cuve du bas. Le refroidissement de la cuve à l'eau froide a lieu de la même façon. Les fluides de chauffage et de refroidissement, la vapeur et l'eau, n'entrent pas en contact avec le produit.

Dispositif de refroidissement. Les deux machines peuvent être préparées pour permettre l'accueil d'un branchement de refroidissement au N2 ou CO2.

Système de ventilation. Dans le cas de salles climatisées, d'air poussiéreux et d'un taux d'humidité élevé, nous recommandons une ventilation supplémentaire pour les moteurs d'entraînement. Nous vous conseillons volontiers, prenez contact avec nous.

Chargement et vidage

Le dispositif de chargement breveté pour des chariots à viande de 200 litres est compact et nécessite peu de place. Sa particularité réside dans le guidage exact du chariot à viande pendant l'ensemble du processus de levage. Le chariot à viande est fixé à l'horizontale jusqu'au point de pivotement. Ce n'est qu'au-dessus de la cuve que le chariot pivote et renverse son contenu dans la cuve – un avantage important, surtout pour le chargement de produits liquides.

L'éjecteur évacue le produit fini dans les chariots à viande, rapidement et sans résidus. La forme particulière de l'écran rotatif et de la tôle de guidage de la pâte permettent un vidage optimal, même dans le cas de produits très liquides.

Protection anti-bruit et dispositifs de sécurité

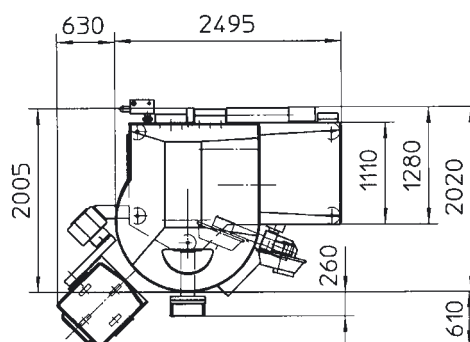
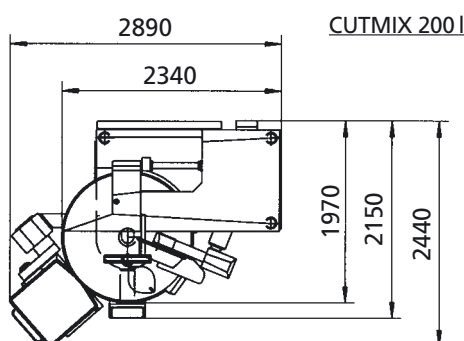
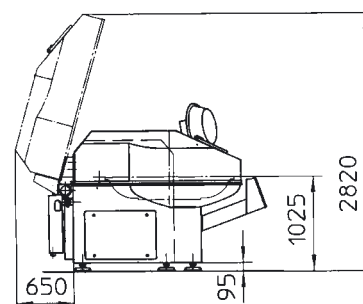
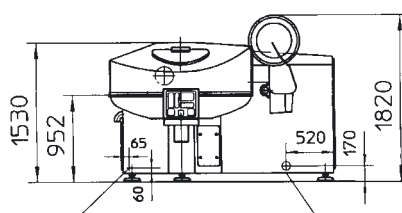
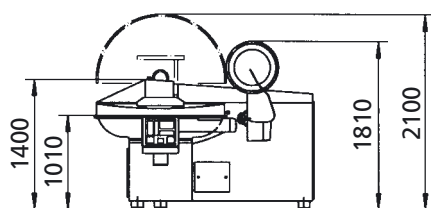
Le fonctionnement silencieux et pratiquement sans vibrations de l'ensemble de découpe WMK, le haut niveau de remplissage des cuves, alliés aux bâtis en fonte résistants au gauchissement, aux piétements anti-vibrations et au capot de protection anti-bruit ou pour opération sous vide, permettent une réduction importante du niveau sonore. Lorsque le capot de protection anti-bruit ou pour opération sous vide est soulevé, la vitesse de rotation des lames diminue automatiquement. Une pression sur la touche d'ARRET D'URGENCE déclenche un freinage rapide.



Caractéristiques

		CUTMIX + Vakuum CUTMIX 200I T2M-R	CUTMIX + Vakuum CUTMIX 200I STL
Contenance de la cuve	env. l	200	200
Moteur de l'arbre de coupe	kW	48/66	90
Moteur de la cuve	kW	2 régimes 2,6/3,2 kW	en continu 3,2 kW
Moteur malaxage	kW	3,7/4,4	-
Vitesse de rotation arbre de découpe marche avant	tr/mn.	1500/3000	50 – 4400
Vitesse de rotation malaxage marche avant et arrière	tr/mn.	90/180	50 – 500
Vitesse de rotation cuve	tr/mn.	2 régimes 9/18	en continu 5 – 18
Sous-ensemble pompe à vide	kW	4 kW 160 m ³ /h	4 kW 160 m ³ /h
Raccordement électrique		400 V, 50 Hz 3 phases + PE	400 V, 50 Hz 3 phases + PE
Sécurité coupe-circuit	A gL	3 x 160	3 x 200
Poids net CUTMIX 200 I	env. kg	3850	3850
Poids net VCM 200 I	env. kg	5000	5000

Schémas cotés



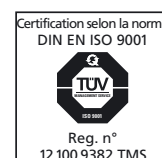
K+G WETTER et son service

Pour tous détails concernant le CUTMIX 200 I et le Vakuum CUTMIX 200I ou d'autres machines de K+G WETTER, merci de prendre contact avec nous ou l'un de nos partenaires commerciaux.

Kutter- und Gerätebau Wetter GmbH
Goldbergstraße 21
D-35216 Biedenkopf-Breidenstein
Tél. 00.49.64 61.9 84 00
Télec. 00.49.64 61.98 40 25
Internet : <http://www.kgwetter.de>
Mél. : INFO@kgwetter.de



Accessoires en option :
Chariot de nettoyage
et transport



K+G WETTER