

Алматы (7273)495-231
Ангарск (3955)60-70-56
Архангельск (8182)63-90-72
Астрахань (8512)99-46-04
Барнаул (3852)73-04-60
Белгород (4722)40-23-64
Благовещенск (4162)22-76-07
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Владикавказ (8672)28-90-48
Владимир (4922)49-43-18
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89

Иваново (4932)77-34-06
Ижевск (3412)26-03-58
Иркутск (395)279-98-46
Казань (843)206-01-48
Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Коломна (4966)23-41-49
Кострома (4942)77-07-48
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Курган (3522)50-90-47
Липецк (4742)52-20-81

Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41
Нижний Новгород (831)429-08-12
Новокузнецк (3843)20-46-81
Ноябрьск (3496)41-32-12
Новосибирск (383)227-86-73
Омск (3812)21-46-40
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16
Петрозаводск (8142)55-98-37
Псков (8112)59-10-37

Пермь (342)205-81-47
Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Саранск (8342)22-96-24
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78
Севастополь (8692)22-31-93
Симферополь (3652)67-13-56
Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13
Сургут (3462)77-98-35
Сыктывкар (8212)25-95-17
Тамбов (4752)50-40-97

Тверь (4822)63-31-35
Тольятти (8482)63-91-07
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)33-79-87
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Улан-Удэ (3012)59-97-51
Уфа (347)229-48-12
Хабаровск (4212)92-98-04
Чебоксары (8352)28-53-07
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Чита (3022)38-34-83
Якутск (4112)23-90-97
Ярославль (4852)69-52-93

Россия +7(495)268-04-70

Казахстан +7(7172)727-132

Киргизия +996(312)96-26-47

www.dvak.nt-rt.ru | | dkb@nt-rt.ru

Технические характеристики на запчасти для фаршемешалок, куттеров, заточных ножей компании **ДВА+К**

Виды товаров:

для фаршемешалок – шнеки;

для куттеров – куттерные ножи, ножевые головки;

расходные материалы для заточных ножей – войлочные круги, абразивные камни, алмазные карандаши, профилирующие устройства, ремни к станку для ножей, эмульсолы, полировальные пасты, центрирующие втулки, приводные ремни и др.



Шнеки для мешалок и фаршемешалок ДВАК

Основной деталью мешалки и фаршемешалки, влияющей на качество перемешивания продукта, является шнек.

Категория: МЕШАЛКИ И ФАРШЕМЕШАЛКИ

Основной деталью мешалки и фаршемешалки, влияющей на качество перемешивания продукта, является шнек!

Мешалки ДВАК изготавливаются с применением одного или двух шнеков.

В мешалке ДВАК М-100 один лопастной шнек.

В Мешалках ДВАК М-150, 200, 335, 400, 630 применяется 2-х шнековая схема перемешивания, при этом Вы можете выбрать конфигурацию шнеков: спиральные или лопастные, такая схема имеет ряд преимуществ перед одношнековой схемой:



В 1-но шнековой схеме:

-Продукт перемешивается только в вертикальной плоскости и распределение по всему объёму дежи ингредиентов затруднено.
-Для выгрузки продукта приходится устанавливать дополнительный механизм наклона дежи, что усложняет конструкцию и делает её ненадёжной в эксплуатации.
-Также в деже при выгрузке могут остаться остатки продукта и фаршемсоставителю придётся руками лезть в дежу, чтобы очистить её. А это прямое нарушение техники безопасности!
Контроль за полнотой выгрузки затруднён, так наклонённая дежа ограничивает фаршемсоставителю обзор внутренней полости дежи.



В 2-х шнековой схеме:

— Во время вращения шнеков происходит перемешивание продукта в двух плоскостях:
-в вертикальной плоскости продукт подхватывается ветвью спирали и лопатками, и тщательно смешивается,
— В горизонтальной плоскости продукт увлекается ветвями спирали и наклонными лопатками и производит круговое движение по всему объёму дежи.
— В результате такого двойного движения перемешиваемого продукта в результате получается отлично перемешанный, однородный продукт по всему объёму дежи.
— Через два торцевых люка возможно качественно произвести реверсивную выгрузку самими шнеками и не оставить в деже ни грамма продукта.
-небольшая высота (1300мм) мешалки позволяет без нарушения техники безопасности наблюдать как за процессом перемешивания, так и за процессом выгрузки.

В зависимости от перемешиваемого продукта и желаемого конечного результата, шнеки применяются различной конфигурации:

Мешалки со спиральными шнеками часто называют **шнековыми фаршемешалками**. А мешалки с шнеком в виде лопастей — **лопастными фаршемешалками**. Разберем все виды шнеков применяемых в мешалках и фаршемешалках ДВАК.



Спиральные шнеки, базовый вариант (шнековая фаршемешалка)

Бережно и качественно перемешивают фарш, творог и другие продукты, **не массируют**.

Не затягивают воздух в перемешиваемую массу (фарш), делая её более плотной. Применяются для приготовления фаршей для варёных колбас, для перемешивания сливочного и др. масел, творога, овощных и фруктово-ягодных смесей.

Для более плотных и тяжелых масс могут быть усилены перемычками или центральным валом, см. ниже



Спиральные шнеки с перемычками на диаметр шнека.

Интенсифицирует и массирует мясной фарш.

Применяется для фаршей полукопчёных и сырокопчёных колбас, молочных продуктов, а также для смесей повышенной плотности и вязкости.



Спиральные усиленные шнеки с центральным валом.

Качественно перемешивают продукт.

Применяются для перемешивания тяжёлых (плотных и вязких) фаршей повышенного объёма и вязких смесей.



Лопастные шнеки, базовый вариант (лопастная фаршемешалка)

Затягивают воздух в перемешиваемую массу (фарш), делая её более «воздушной».

Также **осуществляют массажирование перемешиваемого продукта**. Для мясного фарша это даёт повышение влагосвязывания.

Интенсивно перемешивают и массируют фарш, осуществляя так называемое вбивание специй и ингредиентов в перемешиваемую массу.

Применяются при перемешивании мясных фаршей для полуфабрикатов (котлеты, пельмени и др), а также сыпучих продуктов.

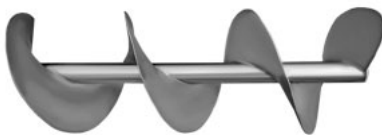
Для плотных и тяжелых масс могут быть усилены лопатки и центральный вал другой конфигурации.



Лопастные усиленные шнеки.

Интенсифицирует и массирует мясной фарш.

Применяется для фаршей полукопчёных и сырокопчёных колбас, молочных продуктов, а также для смесей повышенной плотности и вязкости.



Спиральные сплошные шнеки.

Эффективно перемешивают аморфные сырные массы.

Позволяют качественно вымесить сырную массу и сделать её однородной и тягучей.

ВСЕ ШНЕКИ ИЗГОТОВЛЕНЫ ИЗ НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛИ МАРКИ 08X18N10T (AISI 304), ПРЕДНАЗНАЧЕННОЙ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ПИЩЕВОГО ОБОРУДОВАНИЯ И ИМЕЮЩЕЙ СЕРТИФИКАТ НА КОНТАКТ С ПИЩЕВЫМИ ПРОДУКТАМИ.

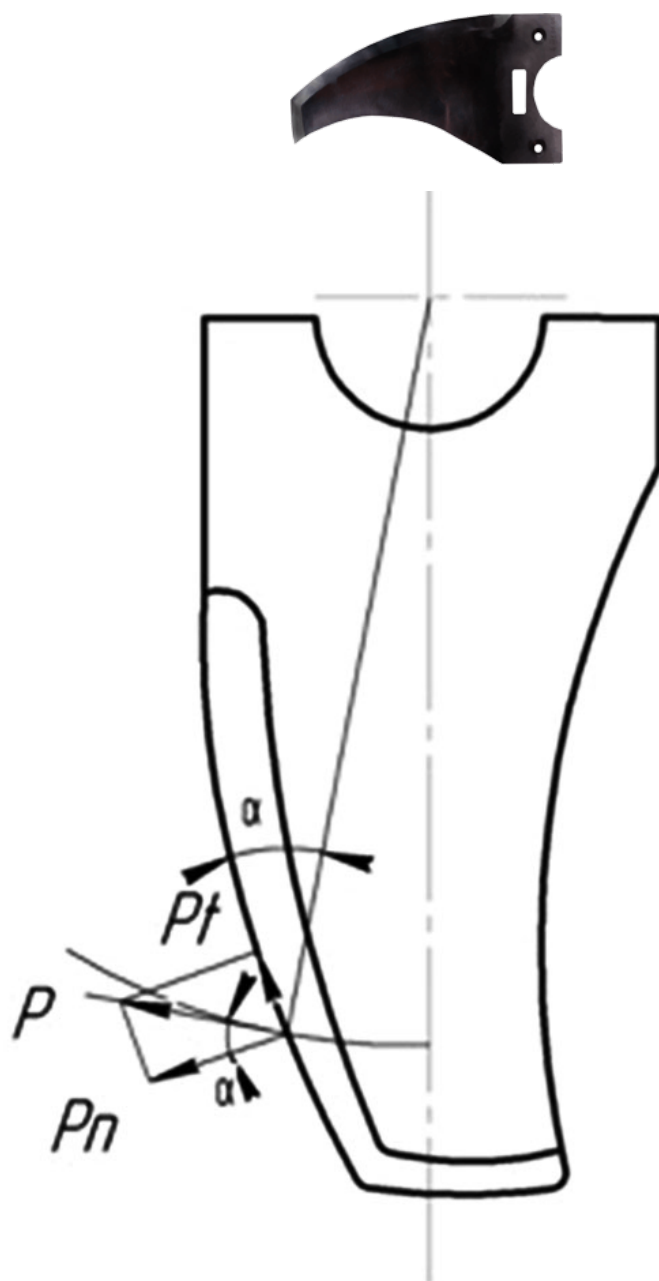
Куттерные ножи

Куттерные ножи для любых куттеров. Подобрать нужную форму: грань, серп, парус, зуб в зависимости от измельчаемого сырья и конечного продукта.

Категории: КУТТЕРНЫЕ НОЖИ, КУТТЕРЫ, РЕЖУЩИЙ ИНСТРУМЕНТ

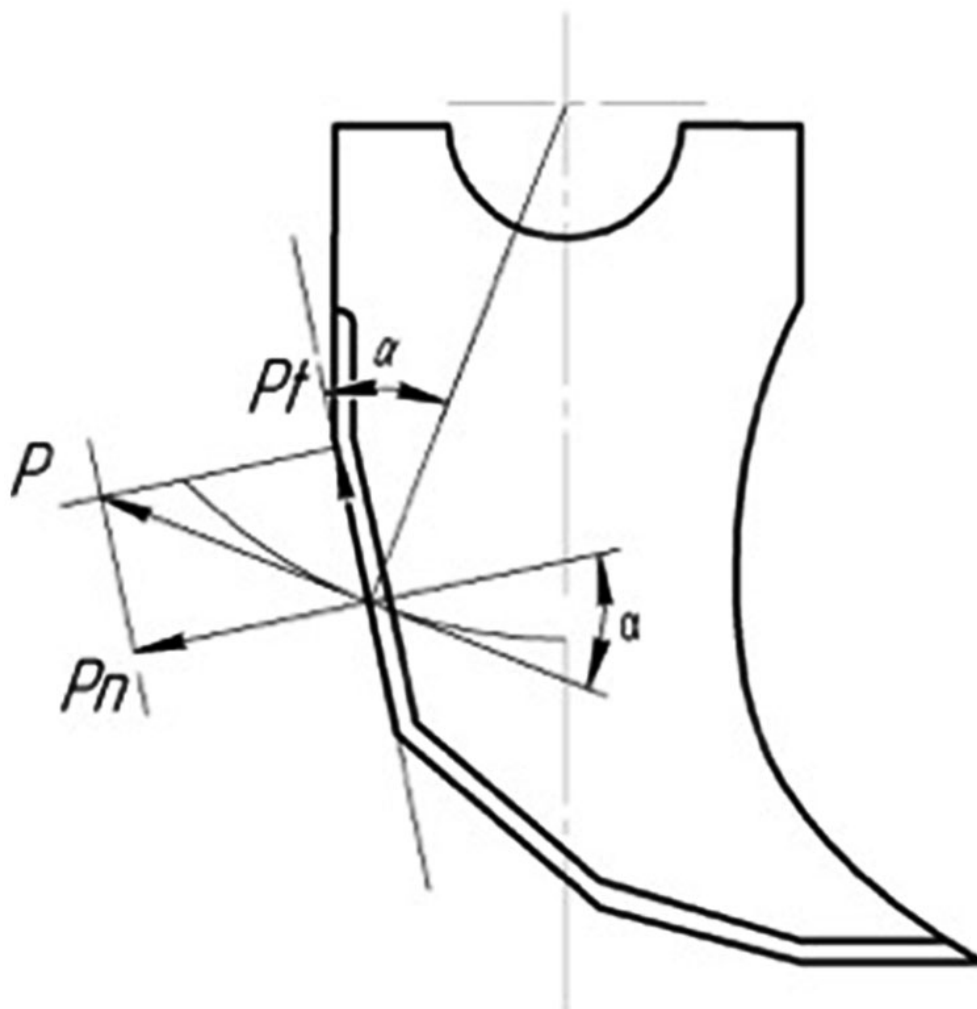
Куттерные ножи для куттеров любых марок.

При заказе **куттерного ножа** необходимо указать марку и модель вашего куттера, а также указать тип и радиус ножа. Обязательно согласование чертежа ножа!



Нож «Парус»

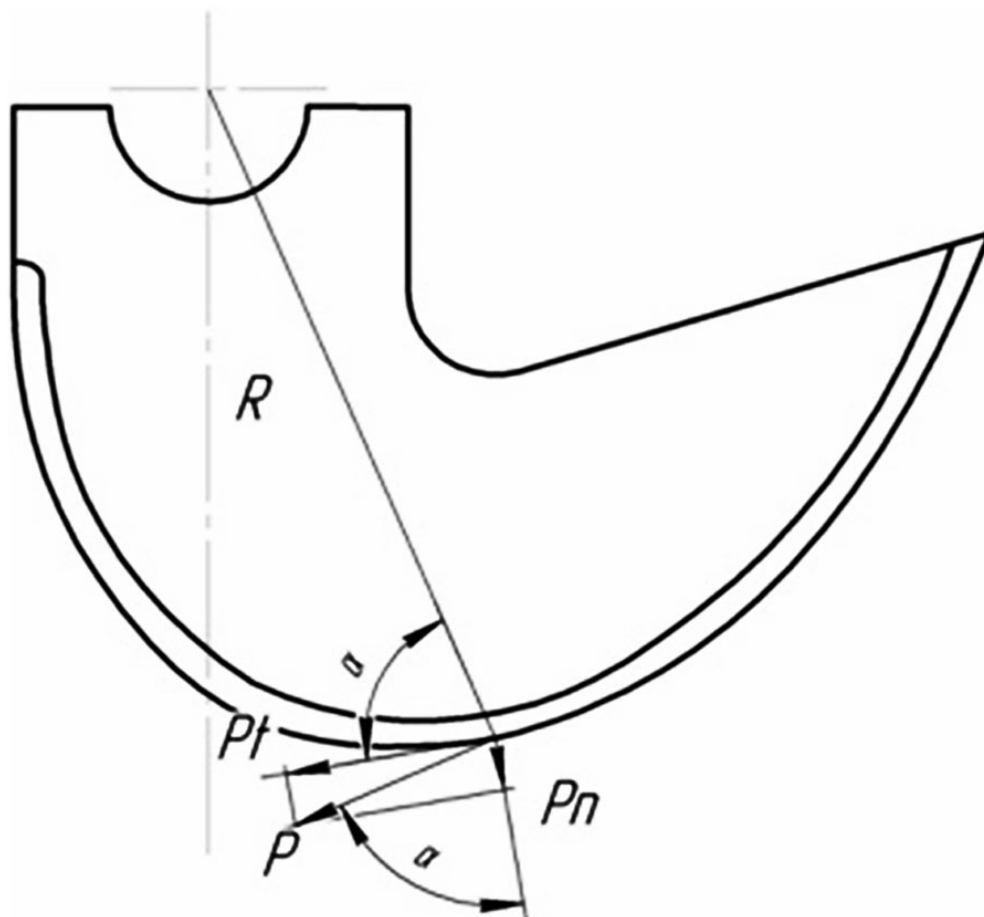
обеспечивает высокую влагосвязывающую способность вареных колбас высших сортов.



Нож «Грань» или Хордовый

обеспечивает высокую тонкость резания и хорошее эмульгирование фарша вареных колбас первых и вторых сортов. Эффективен также при производстве полукопченых колбас.

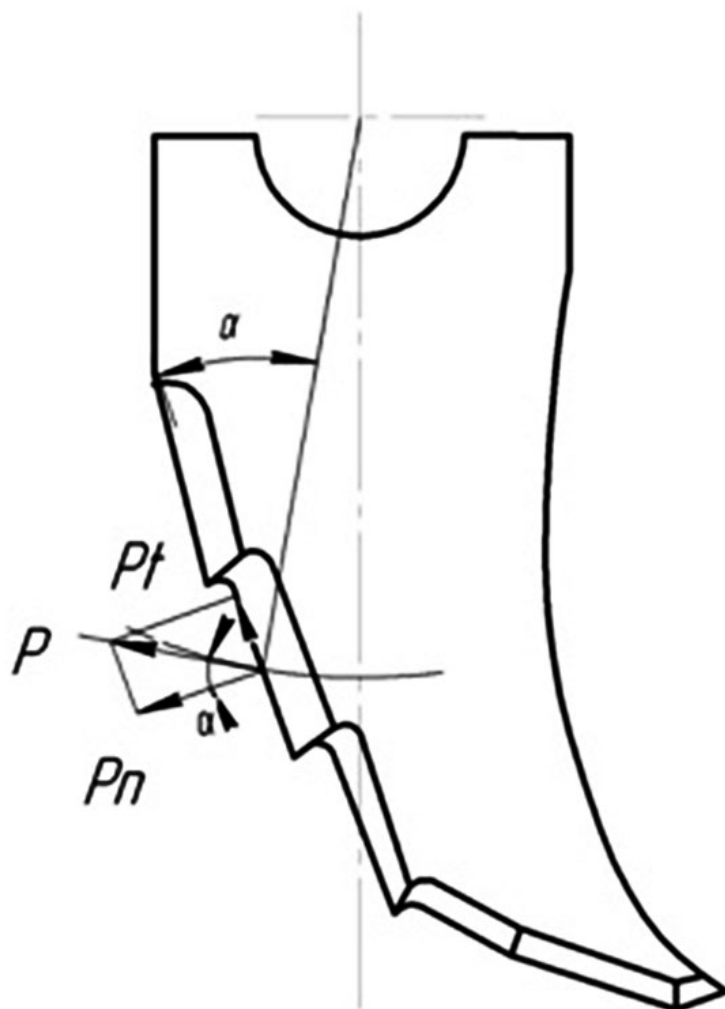




Нож «Серп»

обеспечивает касательное резание. Эффективен для производства сырокопченых колбас и варено-копченых салями из подмороженного сырья.





Нож «Зуб» или зубчатый
 обеспечивает высокое качество эмульсий из свиной шкурки, жилок и сухожилий.



Ножевая головка для куттеров облегченная

Ножевая головка для Куттеров Л5 ФКБ и Л5 ФКМ

Куттера Л5 ФКБ и Л5 ФКМ уже много лет являются одними из самых распространённых машин для тонкого измельчения мясного сырья, но при этом у этих куттеров есть существенный недостаток — они имеют тяжёлую ножевую головку, у которой:

- из-за большой массы головки сильно увеличен расход электроэнергии,
- нет возможности проводить качественную балансировку ножевых пакетов (только по весу ножей). При этом часто разрушаются подшипники ножевого вала.
- Неудобный способ выставления ножей по радиусу чаши на валу куттера (требует много времени).
- Из-за большой толщины планшайб на ножевой вал невозможно установить более 3-х ножевых пакетов.
- Ножи толщиной 5мм, имеют увеличенное лобовое сопротивление при вхождении ножа в фарш.

Достоинства

1. Вес данной 6-ножевой головки составляет для куттеров:

-ФКМ — 9 кг (против традиционной — 22 кг),

-ФКБ — 10,3 кг (против традиционной — 23 кг).

Такая малая масса ножевых головок позволяет экономить до 30% потребляемой электроэнергии в процессе приготовления фарша, ведь на вращение таких лёгких головок требуется гораздо меньше энергии.

2. Возможность балансировки ножевых пакетов на балансировочном приспособлении резко снижает риск разрушения подшипников ножевого вала и увеличивает долговечность машины, так как если нарушены посадочные отверстия подшипников ножевого вала в станине куттера, то это приводит к очень дорогостоящему капитальному ремонту куттера или его замене.

3. Применение ножей толщиной 3 мм:

— уменьшает подсос воздуха в массу фарша и способствует повышению его плотности, так как создаёт меньшее разрежение после вхождения ножа в фарш снижает тем самым насыщение фарша воздухом.

— снижает температуру нагрева фарша в процессе куттерования, так как лобовое

сопротивление фарша, при вхождении ножа в него, у ножа 3мм почти в два раза меньше чем у ножа 5мм-й толщины.

4. Применение повышенного количества ножей повышает степень измельчения с и сокращает время куттерования фарша.

5. Ускорение процесса куттерования снижает уровень бактериального осеменения фарша.



Расходные материалы и ЗИП для станков СЗН-02

Расходные материалы и ЗИП к заточному станку для разделочных, боенских, обвалочных ножей ДВАК СЗН-02

Категория: ЗАТОЧНЫЕ СТАНКИ ДЛЯ РАЗДЕЛОЧНЫХ

- Абразивный круг
- Войлочный круг
- Ремень приводной Z(O)-710
- Профилирующее устройство
- Алмазный карандаш ГОСТ 607-80, 3908-0088 (1 карат-синтетика)
- Эмульсол Mobil 100, 20л рекомендуется для системы СОЖ
- Полировальная паста



Абразивный камень к заточному станку
СЗН-02 для разделочных ножей



Войлочный круг к заточным
станкам СЗН-02 СЗК-04У



ремень к заточному станку для
разделочных ножей СЗН-02



Эмульсол для
заточных станков



Алмазный карандаш для
профилирования абразивного
камня



Профилирующее
устройство 1 шт в
прикладе



Полироваль-
ная паста



Расходные материалы и ЗИП для станков СЗВ-03/04

Предлагаем Вам перечень расходных материалов и ЗИП к станкам для заточки волчковых решеток и крестовых ножей СЗВ-03 и СЗВ-04, который всегда есть в наличии на нашем складе.

Категории: ЗАТОЧНЫЕ СТАНКИ, ЗАТОЧНЫЕ СТАНКИ ДЛЯ ВОЛЧКА

- Абразивный круг 6 100x50x20 25A 40 K6 V 352
- Ремень приводной O(Z)-500 по ГОСТ 1284-89
- Профилирующее устройство
- Алмазный карандаш ГОСТ 607-80, 3908-0088 (1 карат-синтетика)
- Центрирующая втулка для режущего инструмента, с другим посадочным местом
- Эмульсол Mobil 100, 20л рекомендуется для системы СОЖ



Алмазный карандаш для профилирования абразивного камня



Профилирующее устройство для заточных станков для волчкового инструмента ДВАК СЗВ-03/04



Центрирующие втулки



Абразивный камень для заточного станка для волчкового инструмента СЗВ-03



Ремень для заточного станка для волчкового инструмента



Эмульсол для системы СОЖ заточных станков

Алматы (7273)495-231
Ангарск (3955)60-70-56
Архангельск (8182)63-90-72
Астрахань (8512)99-46-04
Барнаул (3852)73-04-60
Белгород (4722)40-23-64
Благовещенск (4162)22-76-07
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Владикавказ (8672)28-90-48
Владимир (4922)49-43-18
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89

Иваново (4932)77-34-06
Ижевск (3412)26-03-58
Иркутск (395)279-98-46
Казань (843)206-01-48
Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Коломна (4966)23-41-49
Кострома (4942)77-07-48
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Курган (3522)50-90-47
Липецк (4742)52-20-81

Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41
Нижний Новгород (831)429-08-12
Новокузнецк (3843)20-46-81
Ноябрьск (3496)41-32-12
Новосибирск (383)227-86-73
Омск (3812)21-46-40
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16
Петрозаводск (8142)55-98-37
Псков (8112)59-10-37

Пермь (342)205-81-47
Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Саранск (8342)22-96-24
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78
Севастополь (8692)22-31-93
Симферополь (3652)67-13-56
Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13
Сургут (3462)77-98-35
Сыктывкар (8212)25-95-17
Тамбов (4752)50-40-97

Тверь (4822)63-31-35
Тольятти (8482)63-91-07
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)33-79-87
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Улан-Удэ (3012)59-97-51
Уфа (347)229-48-12
Хабаровск (4212)92-98-04
Чебоксары (8352)28-53-07
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Чита (3022)38-34-83
Якутск (4112)23-90-97
Ярославль (4852)69-52-93

Россия +7(495)268-04-70

Казахстан +7(7172)727-132

Киргизия +996(312)96-26-47

www.dvak.nt-rt.ru | | dkb@nt-rt.ru