Mech Masz Szczeciński

PIECE CERAMICZNO RUROWE
PPCR

Idealny do każdego rodzaju pieczywa

Modele: 10,3 / 12,3 / 14,2 / 16,2 / 18,2 / 20,2 / 22,2 / 24,2 m²

JEDYNY PRODUCENT PIECÓW CERAMICZNO RUROWYCH W POLSCE

OSZCZĘDNOŚĆ

Potężna akumulacja ciepła i sprawność energetyczna

JAKOŚĆ

System rurowy - zawsze idealnie równy wypiek i mocne zaparowanie

KOMFORT

Cicha praca, brak części ruchomych / turbin

BEZPIECZEŃSTWO

Możliwość stosowania różnych systemów ogrzewania

ZOBACZ FILM NA STRONIE

Subskrybuj nasz kanał YouTube

Wysoka jakość wykonania

Utrzymanie równej temperatury w komorze

Mocne zaparowanie

PIEC CERAMICZNO RUROWY

Podwójne orurowanie każdej komory

Mech Masz Szczawnica

+48 (52) 302 00 73

www.mech-masz.com.pl

Zasuwa zamykająca komin

Góra pieca zalana warstwą betonu
i pokryta grubą warstwą odpowiedniej wełny mineralnej

Czytelny panel sterujący

Regulowany okap z mocnym wyciągiem

Przeszklone drzwi komory

Lampki kontrolne stanu pieca

Demontowalne drzwi

Łatwo dostępna wysuwana
skrzynka elektryczna

Oświetlenie halogenowe
z lewej i prawej strony komory

Grube płyty hertowe

Znakomita podwójna izolacja termiczna ścian
(boki zalane betonem)

Zdejmowalne pokrywy,
dostęp do wszystkich elementów roboczych pieca

Obudowa z wysokiej jakości stali nierdzewnej AISI 304

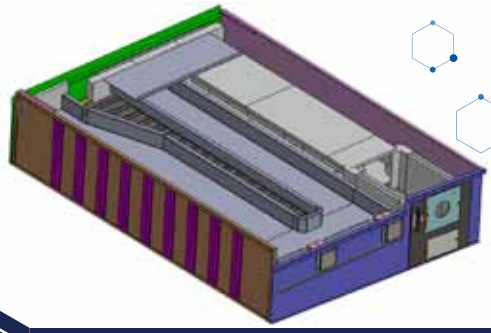
System bajpasów wodnych przy systemie
zaparowania w standardzie

Piec dostarczany jest do klienta w elementach umożliwiających ich wniesienie przez standardowe drzwi o wymiarach 80 x 200 [cm].

BUDOWA PIECA
PIEC NA LATA

Podstawa pieca

Podstawa pieca z paleniskiem i systemem kanałów



Budowa podstawy pieca z paleniskiem oraz warstwą odporną na wysokie temperatury

Piec dostarczany jest do klienta w elementach umożliwiających ich wniesienie przez normalne drzwi o wymiarach 80 x 200 [cm], dzięki czemu nie ma konieczności wyburzania ścian, przygotowywania specjalnych otworów i ponoszenia dodatkowych kosztów.

Budowa rozpoczyna się od ustawienia konstrukcji spodu pieca „ramy" oraz wyłożenia bardzo grubej warstwy izolacyjnej w postaci waty odpornej na działanie wysokich temperatur.
W podstawie usytuowane jest palenisko oraz budowane są kanały spalinowe.
Do budowy używa się elementów metalowych oraz płyt i zapraw ceramicznych odpornych na bardzo wysokie temperatury. Elementy te są dodatkowym izolatorem i akumulatorem ciepła dającym odpowiedni jego rozkład i długie utrzymywanie temperatury. Szerokości i wysokości kanałów oraz ich rozkład w podstawie pieca są wynikiem wieloletniego doświadczenia firmy MECH-MASZ w sprzedaży tego typu piecy.

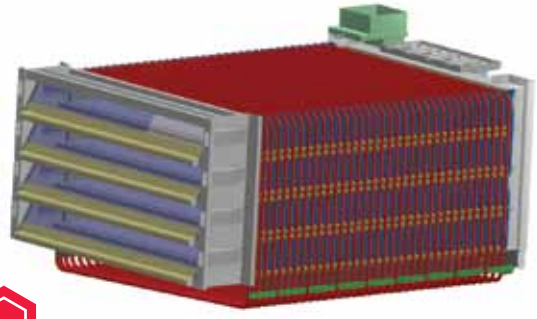
Struktura

System rur

Dalszym etapem budowy jest usytuowanie systemu rurek wykonanych ze specjalnej, atestowanej stali.
MECH-MASZ stosuje rurki o średnicy zewnętrznej 27 mm, ścianka 4 mm, które w wyniku badań są najlepszym rozwiązaniem pod względem wytrzymałości i przenikalności cieplnej wpływając na obniżenie kosztów opalania. Rurki po bokach oraz dach pieca zalewane są dodatkowo zaprawą betonowo ceramiczną.

Dokładnie każda rurka poddawana jest badaniu wytrzymałości na wysokie ciśnienie. Każda rurka wypełniona jest „oczyszczoną" wodą a ilość wody w rurkach jest wynikiem Know- How konstruktorów.

Do budowy pieca zastosowano między innymi stal kwasoodporną o symbolu AISI 304 o grubościach zależnych od części 1, 1.5, 2 i 3 mm. Cała zewnętrzna obudowa pieca jest wykonana ze stali nierdzewnej. Obudowy z frontu pieca posiadają dodatkowe kratki wentylacyjne powodujące dopływ świeżego powietrza min do żarówek czy też elementów znajdujących się pod „stołem" pieca, co dodatkowo wpływa na przedłużenie żywotności tych elementów.

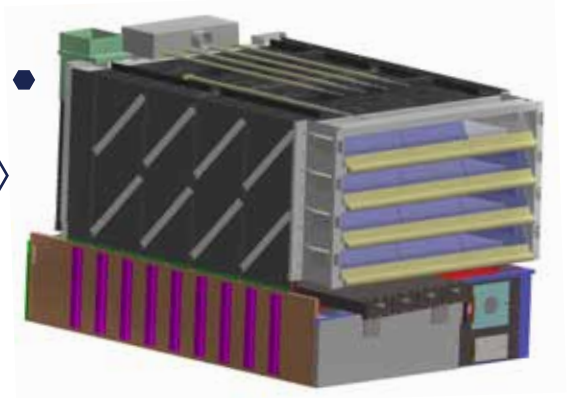


Zastosowanie rurek o średnicy 27 mm ścianka 4 mm gwarantuje optymalną sprawność energatyczną, obniża zużycie paliwa jednocześnie gwarantując idealny rozkład temperatury w każdej komorze.

Podwójne orurowanie każdej komory

Zaparowanie

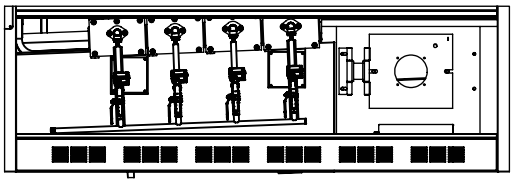
Odpowiednia ilość pary podczas zaparowania



Widok pieca bez izolacji

Jednym z podstawowych elementów w uzyskaniu idealnego chleba jest odpowiednia ilość pary podczas zaparowania. W związku z powyższym, parowniki zostały usytuowane w najlepszym i najcieplejszym miejscu, bezpośrednio nad kanałami spalinowymi. Takie miejsce ich montażu zapewnia odpowiednią temperaturę do szybkiej regeneracji. Cała konstrukcja parowników dodatkowo „zanurzona jest" w zaprawie ceramicznej, co przeciwdziała spadkowi temperatury.

Dostęp do parowników celem czyszczenia samych prętów czy tez rurki podającej wody jest od przodu pieca po odkręceniu zaledwie paru śrub, dzięki czemu konserwacja i czyszczenie jest bardzo proste oraz mało pracochłonne.



System bajpasów wodnych

Dodatkowym elementem podnoszącym komfort i bezpieczeństwo prac jest standardowe wyposażanie pieca w system bajpasów wodnych, które umożliwiają kontynuowanie pracy / parowania nawet w przypadku braku energii elektrycznej, czy też awarii elektrozaworów.

Długość podawania wody do systemu zaparowania jest czasowo kontrolowany, co zapobiega przelaniu parowników, ich szybkiemu schłodzeniu, oraz zalewaniu komór. Stosowane węże wodne odporne są na wysokie temperatury i ciśnienie.

Płyty wypiekowe

Materiały mineralne, higieniczne i bezpieczne dla zdrowia

Podstawowym budulcem płyt jest włókno szklane zalewane mieszanką ceramiczną. Zastosowano wyłącznie materiały mineralne, dzięki czemu, płyty są higieniczne i nie zawierają substancji szkodliwych dla zdrowia. Płyty hertowe o grubości 20 mm charakteryzują się wysoką wytrzymałością 1.900 kg/m^3 co zapewnia odporność na ścieranie i uderzenia.

Drzwiczki komór wypiekowych

Bezproblemowe otwieranie i czyszczenie

Drzwi każdej komory wykonane są z grubego szkła, podwójnie hartowanego, odpornego na wysokie temperatury. Drzwi są znakomicie wyważone dzięki zastosowaniu odpowiedniej przeciwwagi, do szybkiego otwierania i zamykania. Łatwy i szybki demontaż drzwi, np. w celu czyszczenia odbywa się bez użycia jakichkolwiek narzędzi. Opcjonalnie na życzenia klienta szyby mogą być zastąpione blachami.

Wentylator wyciągowy

Wentylator z dużą wydajnością

Wentylator zamontowany jest w okapie pieca. Okap posiada regulowaną część przednią z możliwością wysunięcia, co zwiększa jego powierzchnię oraz chłonność pary. Sterowany z panelu pieca. Wentylator ma moc 0,55 KW i 1400 obr/min. Wydjność wentylatora 25 -30 m^3/min.

Panel sterowania

Intuicyjny, łatwy w obsłudze panel sterowania

Elektroniczny, intuicyjny panel sterowania z wszystkimi potrzebnymi funkcjami: ustawianie i pogląd temperatury zadanej i aktualnej, ustawianie i odliczanie czasu wypieku z sygnalizacją dźwiękową po ukończeniu, włączanie oświetlenia i wentylatora okapu, ustawienie czasu zaparowania. Panel pracuje z niskim napięciem 24 Volt.

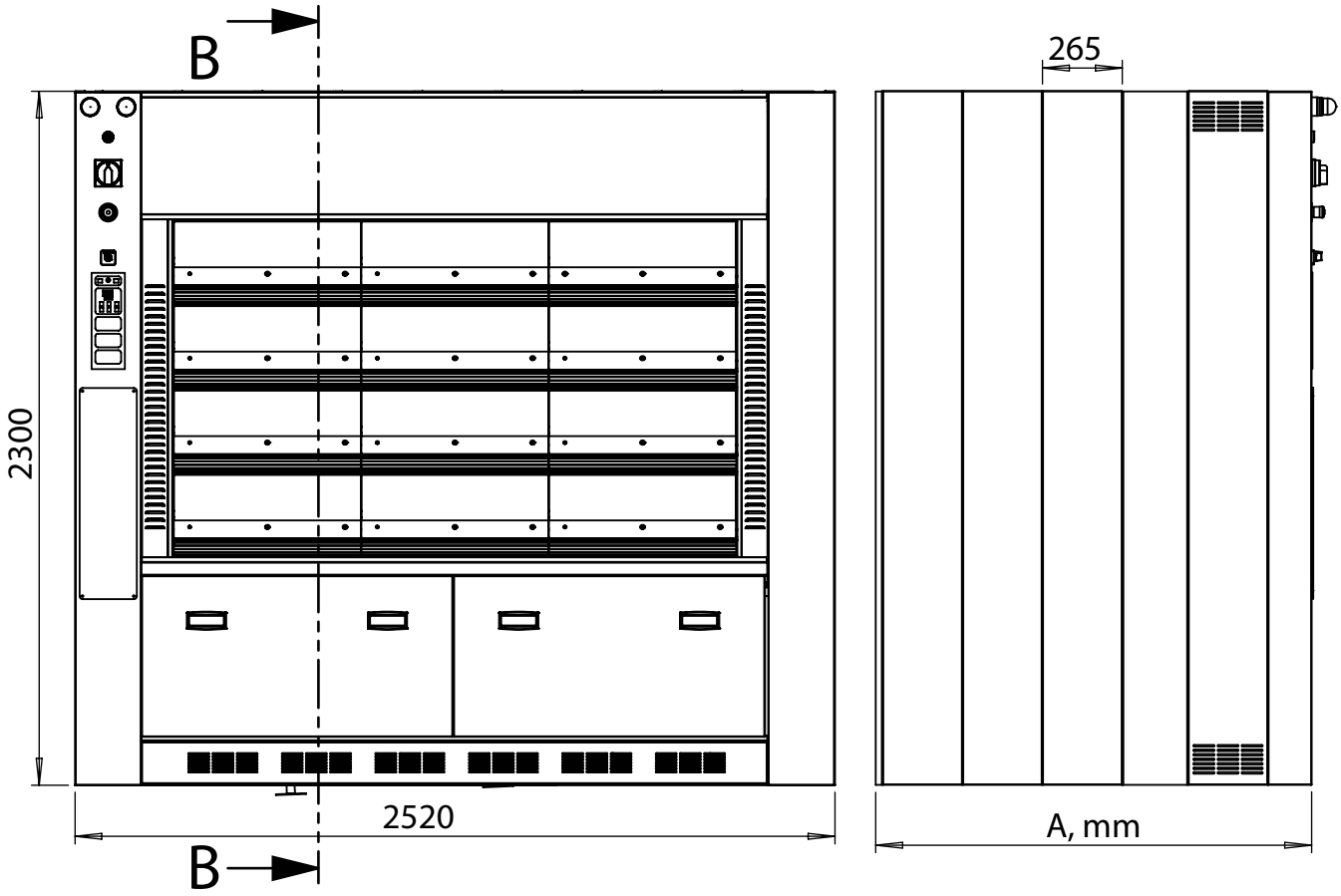
Bezpieczeństwo

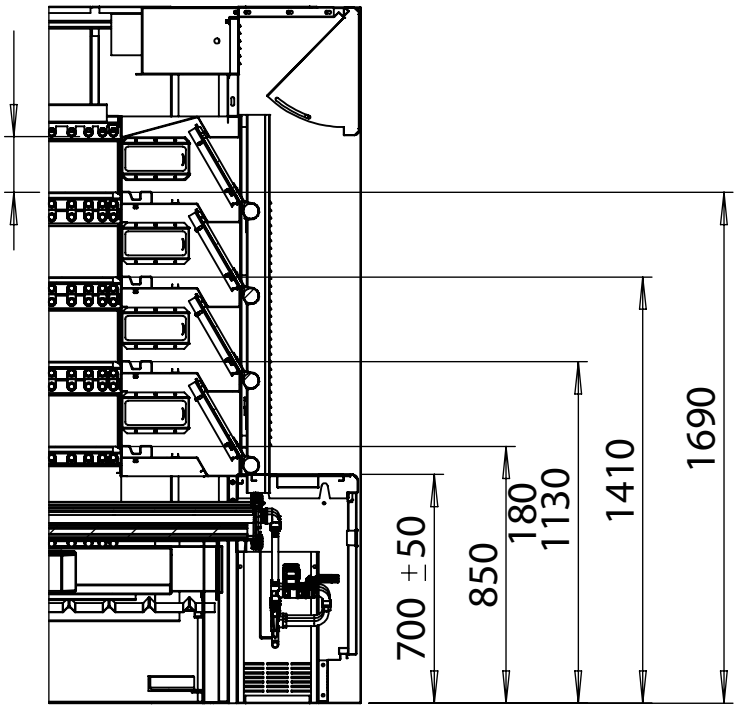
Termiczny bezpiecznik – automatyczne wyłączenie palnika po przekroczeniu maksymalnej temperatury 300^{0}C; Wyłącznik bezpieczeństwa i wyłącznik główny – po naciśnięciu następuje wyłączenie wszystkich funkcji pieca i palnika; Mikrowyłącznik na kominie – przy zamknięciu zasuwy komina następuje automatyczne wyłączenia pracy palnika, co dodatkowo sygnalizowane jest świeceniem czerwonej lampki sygnalizacyjnej.

Palenisko

Moliwość ogrzewania paliwem stałym jest opcją w piecach ceramiczno rurowych, która daje dodatkowe zabezpieczenie w razie problemów z podstawowym źródłem energii. Zastosowanie paleniska gwarantuje ciągłość produkcji.

WYMIARY PIECA





Powierzchnia wypiekowa, m²	A mm
10,3	2700
12,3	2965
14,2	3230
16,2	3495
18,2	3760
20,2	4025
22,2	4290
24,2	4555

WYPOSAŻENIE OPCJONALNE PIECA

Komory garownicze pod wymiar

WYKONANIE KOMÓR POD INDYWIDUALNE WYMIARY ODPOWIADAJĄCE ZAPOTRZEBOWANIU JEDNOCZEŚNIE ZAPEWNIAJĄC OPTYMALNE WYKORZYSTANIE POWIERZCHNI W PIEKARNI / CUKIERNI.

Komora garownicza może być przystosowana do wszystkich rodzajów wózków, istnieje również możliwość wykonania komory przelotowej. Komory wykonane zostały z najwyższej jakości stali kwasoodpornej AISI 304 *(poszycie wewnątrz oraz na zewnątrz komory).*

ZOBACZ FILM NA STRONIE

Subskrybuj nasz kanał YouTube

ZEWNĘTRZNY AGREGAT KLIMATOTWÓRCZY

Generatory wytwarzają parę za pomocą elektrod, a nie zwykłych grzałek, co zwiększa efektywność i odporność systemu na działanie kamienia wytwarzającego się z wody i zapobiega ryzyku przepalenia.

AGREGAT KLIMATOTWÓRCZY AK-3

Zapewnia dokładną regulację obu parametrów, tj. wilgotności i temperatury, mających kluczowy wpływ na efekt rozrostu ciasta.

SYSTEMY MANUALNE PÓŁAUTOMATYCZNE I AUTOMATYCZNE

System załadowczy

SYSTEM KOLUMNOWY TO SZYBKI SPOSÓB NA ZAŁADUNEK CAŁEGO PIECA WSADOWEGO

Kolumnowy system załadowczo-wyładowczy z przeznaczeniem do pieców wsadowych znacząco usprawnia proces załadunku i rozładunku całego pieca.

Skrócenie czasu załadunku jednej komory zapewnia utrzymanie optymalnej temperatury, a co za tym idzie równomierny wypiek pieczywa i pełną kontrolę nad procesem.

ORGANIZACJA PRACY

Aparaty wrzutowe do pieca

Konstrukcja aparatów wykonywana jest ze specjalnie przygotowanego aluminium. Zastosowany materiał poddawany jest obróbce galwanicznej w wyniku czego nie brudzi rąk podczas kontaktu oraz długo zachowuje swój pierwotny wygląd.

Płótno rozciągnięte jest na rolkach, wyposażonych w łożyska, co sprawia, że załadunek jest bardzo szybki i łatwy.

Wózki pod aparaty wrzutowe

Wózki tego typu służą do przeprowadzania procesu garowania ciasta ułożonego na aparatach wrzutowych. Wózek wykonywany jest całkowicie ze stali nierdzewnej.

Wymiary wózka dostosowywane są zawsze pod indywidualne zamówienie klienta, w zależności od wielkości posiadanego pieca piekarskiego.

PIECE CERAMICZNO RUROWE

Mech Masz Szczeciński

Nasze realizacje

Idealne do każdego rodzaju pieczywa

PIEC CERAMICZNO RUROWY

ZOBACZ FILM NA STRONIE

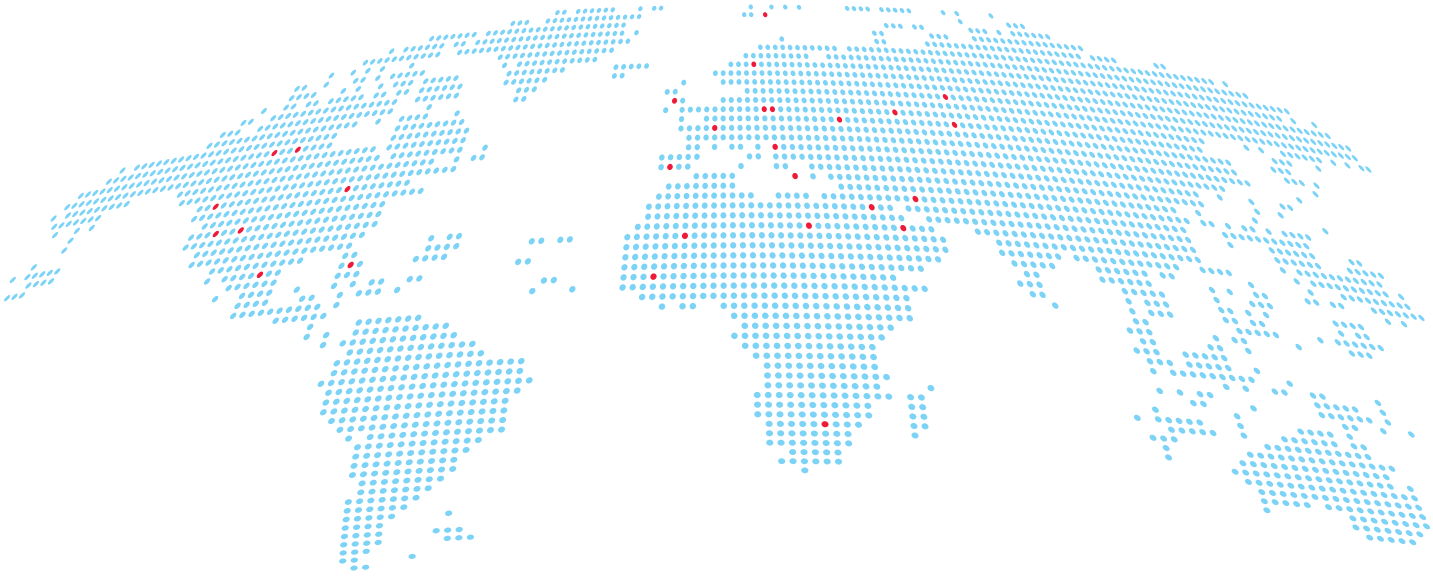
Mech Masz Szczecinek

+48 (52) 302 00 73

www.mech-masz.com.pl

Mech Masz Szczeciński

Inwestujesz w przyszłość



MECH-MASZ Szczeciński sp. z o.o.

Jaroszewo 80, 88-400 ŻNIN, POLSKA
+48 52 30 31 238, +48 52 30 31 239
mechmasz@mech-masz.com.pl

www.mech-masz.com.pl
www.mech-masz.eu