

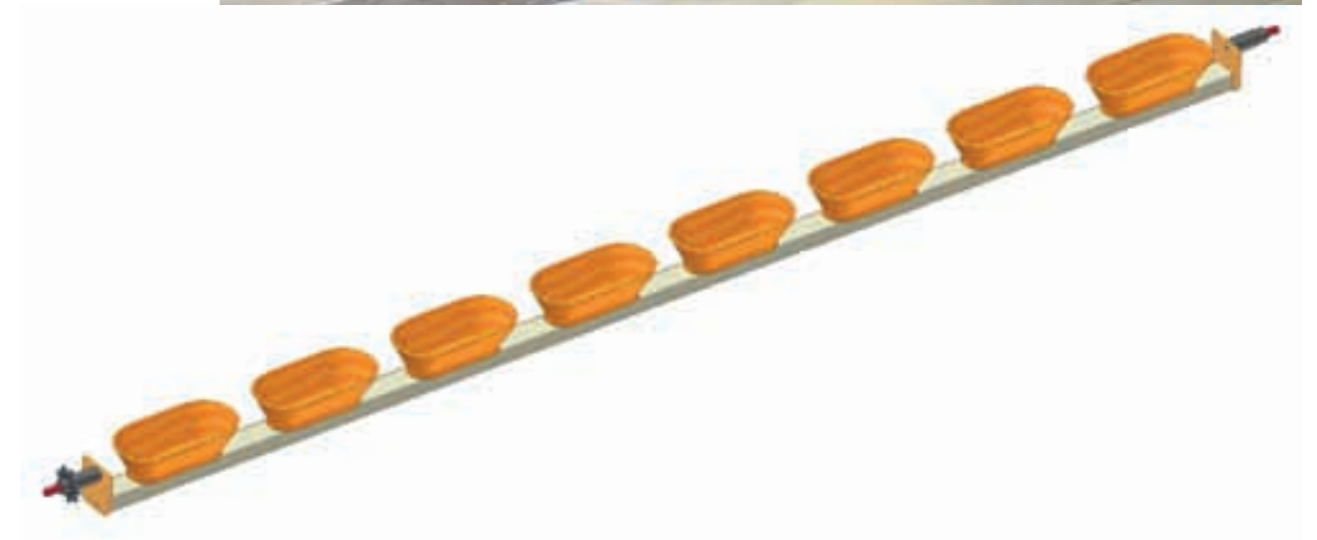
Das Gespräch mit Werner & Pfleiderer: Der einfachste Anfang für entscheidende Schritte.

*Ihre Idee - unsere Technik.
Das passt.*

Nachgärsysteme von WP

NGS-K

Technische Details



Anwendungsgebiete

für folgende Produkte ist der NGS-K besonders geeignet:

- freigeschobene Ware für reine Weizenteige bis Roggenmischteige
- Rundbrot
- Langbrot
- Strangbrot

Ausführungen

- Blockschrank
- L-Typ als Overhead-Schrank
- T-Typ als Overhead-Schrank

Merkmale

- VA-Rahmenkonstruktion
- geschlossene Profile
- Industrie-Hohlbolzenkette nach DIN
- Umwälzklimatisierung
- Isolierverkleidung, beidseitig Aluminium
- automatische Kettenschmierung
- beidseitig begehrbar, ebener Boden mit Beleuchtung
- pneumatische Kettenspannung
- standardisierte Bauteile
- SPS-Steuerung
- Ein- und Mehrkettenstrangsystem
- variables System für mehrere Brotsorten, je nach Strangsystem
- Antrieb intermittierend
- Ausgabe über Ausgabekropf
- mehrere Ausgaben möglich: auf Vorbackofen oder Ausbackofen
- Korb-trocknung im Rücklauf
- Korbenkeimung im Rücklauf über UVC-Strahler
- Korbbemehlung
- Korbreinigung mit Ausklopfvorrichtung, Bürststation mit Absaugung und Abscheidung
- Schrittbildung zur Beschickung eines Schrittofens

Optionen

- integrierter, kontinuierlich arbeitender Dampferzeuger
- Ausführung der Verkleidung beidseitig in VA
- Verkleidung im Überkopfteil für Reinigung abklappbar
- Doppelkipfung (Einrichtung zum Wenden der Teigstücke vor dem Ofen)
- Körbe (mit oder ohne Tuch)
 - Holz
 - Peddigrohr
 - Kunststoff

Gärgutträger

- Ausführung
 - VA
 - Aluminium
 - Profilrohr
- Brotkörbe, mit oder ohne Tucheinlage
 - Peddigrohr für Rund- und Langbrot
 - Holz für Strangbrot
 - Kunststoff

Beladen

- V-Band, pneumatischer Öffnungsmechanismus
- Abziehband
- Zentrierklappe (leistungsabhängig)

Entladen

mittels Ausgabekropf

- über Spindelhubgetriebe verfahrbar
- Wendevorrichtung über Gehängertzel
- Übergabe auf Ofenbelader
- direkt auf Vor- oder Ausbackofen
- Doppelkipfung

Umwälzklimatisierung

- Heizung über
 - Warmwasser
 - Niederdrucksattdampf; 0,2 – 0,5 bar Ü (105–113°C)
 - elektrisches Heizregister
 - Gasbrenner
- Kühlung mit
 - Kaltwasser
 - Direktverdampfer
- Befeuchten durch Niederdrucksattdampf
- Entfeuchten durch Frischluftzufuhr mittels Kühlregister und Wasserabscheider mit anschließendem Nachheizen auf Prozesstemperatur

Vorteile

- hoher Hygienestandard durch geschlossene Profile, keine Hinterschneidungen, ebener Boden
- geringer Wartungsaufwand (z.B. wartungsfreie Kugellager)
- geringe Geräusentwicklung durch Kunststofflaufschienen
- kontrollierte, weiche Klimaführung
- hohe Betriebssicherheit
- ruhendes Backgut
- optimale Formgebung des Produkts
- variable Gärzeit durch Gehängeausgleich
- Produktvielfalt durch nachgeschaltete Aggregate: schneiden, fegen, stüpfeln, befeuchten, bestreuen etc.



1 Gärschrankeingabe NGS-K

2 Beispiel eines NGS-K

