



R & D Engineers



Идеи для вафли и конуса

Мы являемся первым и передовым изготовителем полностью автоматических и ручных агрегатов Сливочных Бисквитов Вафли и Мороженого Конуса в Индии.

Мы совмещаем наши опыты с применением самого последнего проекта и технологии, чтобы достигнуть трудного требования рынка.

Наша цель заключается в практичности процесса и максимизировании доходности клиентов.

Мы также проектируем и снабжаем линии вафли в соответствии с заказом клиентов.

ISO 9000 свидетельства под осуществлении.



Процесс

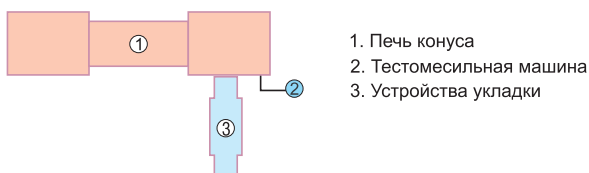
Перемешайте муку, крахмал Кукурузы, растительный жир, презервативы и т.д. с водой, и замесите тесто для вафли.

Тесто конуса, сделано в партиях, затем переведено к отсадочной станции теста, автоматической машины выпечки конуса. Посредством кулака управляемый насос, тесто депонировано на пластины сдобы.

Конусы могут быть испечены согласно, назначенное время выпечки. После цикла выпечки, выньте конуса.

После выпечки, конусы испущены автоматически из пресс-формы, охлаждены и упакованы.

Диаграмма Процесса



Проект Конуса

Эти проекты предназначены, иллюстрировать различные возможности формочки. Несколько иллюстрации из обширного выбора.

Стандартный Ряд



Премиальный и Специальный Ряд



Автоматическая машина, серии 'ZA'

Автоматическая машина выпечки конуса мороженого, серии 'ZA' - эффективная печь, для производства крупного масштаба, всех видов конуса мороженого как сахарные лепные конусы, кубки и полые вафли.

Согласно требуемой продукции, эти машины снабжены с 18, 24, 30 или больше выпечки пресс-формой.

Эти печи могут быть нагреты газом или электричеством.

Пресс-формы выпечки изготовлены из специального качества сплава броска, который гарантирует размерную стабильность, однородность и плотную поверхность; для позволения тепловую стабильность и накопление теплоты, и превосходную тепловую

электропроводимость.

Диаметр конуса решает количество впадин в пресс-формах. (См. приложенную диаграмму)

Конструкция вагонов пресс-формы разработана так, чтобы давать быстрое переключение от одного набора пресс-формы к другому, для производства различного размера конуса.

Печи построены с твердыми стальными рамками, сваренной конструкции, устранить искажение.

Эффективная изоляция о камере выпечки гарантирует, минимальная потеря температуры и эффективного использования энергии.



Тип	'ZA' 18	'ZA' 24	'ZA' 30	'ZA' 36
Предварительная производительность в час, для диаметра конуса	конусы	конусы	конусы	конусы
до 29mm (11 конусы/пресс-форма)	7900	10500	13200	16000
до 32mm (10 конусы/пресс-форма)	7200	9600	12000	14400
до 36mm (9 конусы/пресс-форма)	6500	8600	10800	12900
до 41mm (8 конусы/пресс-форма)	5800	7700	9600	11500
до 47mm (7 конусы/пресс-форма)	5000	6700	8400	10100
до 56mm (6 конусы/пресс-форма)	4300	5700	7200	8600
до 68mm (5 конусы/пресс-форма)	3600	4800	6000	7200
Электрическая нагрузка в Кв*	3.2	3.2	4.0	4.0

*Для агрегата, нагретого газом

Полуавтоматическая машина, серии 'ZE'

Полуавтоматические машины, серии 'ZE' используются для выпечки конусов мороженого, сахарных конусов и кубков. Эти машины удобные и крепкие. Нагревание происходит с помощью электрическими нагревателями, разработанные, оптимизировать использование энергии и теплового распределения. Это машина очень гибкая и может работать непрерывно 24 часа.

Работа Машины

Пресс-форма открыта и закрыта рычагами. Пресс-формы заполнены специальным закрытым устройством. Нагревание сделано электричеством. Конусы автоматически выбросана в контейнер, в конце цикла выпечки, когда нижняя пресс-форма открывается. Эти машины выпечки могут использоваться неквалифицированным рабочим, выполняя несколько простых действий.

Два неквалифицированные рабочие требуются, чтобы закончить все работы. Весь требуемая рабочая площадка приблизительно от 500 до 750 Кв., футы.

Диаметр конуса	Производительность в час
20	4,300
24	3,800
27	3,400
31	3,000
32	2,900

Диаметр конуса	Производительность в час
33	2,900
38	2,500
42	1,900
46	1,400
56	1,200



Турбо Тестомесильная Машина

Тестомесильная Машина 'TM2'

Наша высоко , эффективные миксеры идеально для подготовки вафли и жидкого теста мороженого конуса.

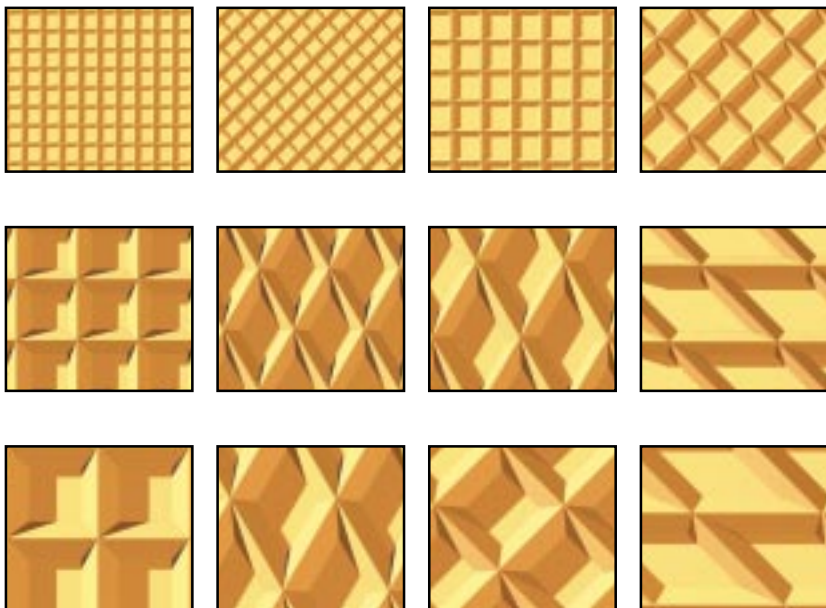
Они имеют приспособляемую шахту удовлетворить, подготовка от 7 кг до 50 кг тесто. Специальная турбина для миксера, быстро и полностью смешивает компоненты на гладкое тесто, без комков.

Миксер включает в себе вертикально установлено электрический двигатель. Чаша смешения, резервуар и турбина все сделаны из нержавеющей стали.

Эти проекты предназначены иллюстрировать, гравированные образцы пресс-формы, для плоских геометрических форм вафли.

Это - короткое представление обширного выбора.

Стандартные проекты



Специальные проекты



Клетчатый Проект

Кирпичный Проект

Лоточный Проект

Пластины пресс-формы: Введение

Наши опыты в выборе процесса отливки, и легирующие элементы привели к выборке плиты выпечки, характеризованные тепловой стабильностью и оптимальной электропроводимостью теплоты.

Это помогает в легком вынимание листов вафли и предотвращает формирование сдобы остатка выпечки, на пластинах пресс-формы.

Другие рабочие сферы экспертизы включают, поля вафля, конусы мороженого и особые вафли.

A - Угол округление
 B - Корпус
 C - Глубин Гравюры
 D - Глубин Гравюры
 R - Уклон округления
 T - Полная Толщина
 Вышеуказанные
 размеры: P x D @ A0



Замесите тесто вафли из муки, крахмала кукурузы, растительного жира, презервативов и воды.

Тесто вафли, сделано в партиях, затем оно переведено к тесту отсадочной станции, автоматической машины выпечки конуса. Посредством кулака управляемый насос тесто депонировано на пластины выпечки.

Листы вафли могут быть испечены согласно, назначенное время выпечки. После цикла выпечки внимите конуса.

Выдувание воздуха облегчает, отдельное вынимание листа вафли от пластин выпечки, к конвейеру. Устройство вынимания листа вафли, чистить листы вафли, от частиц липких ненужных пузырей, сформированные в процессе выпечки, и затем пропускает их к машине укладки.

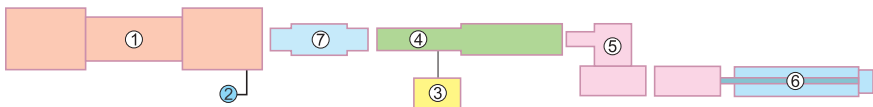
После того, как листы вафли охлаждены, питаются к сливковзбивальной машине.

Сливка для начинки вафли сделано из растительного жира, сахара, аромат и презервативов. Они также сделано в партиях, и питаются в бункер сливок намазочной головке машины. Сливки применяются прямым контактом с листом вафли. Листы вафли сложены на вершине друг друга, согласно заданному номеру, чтобы формировать книги вафли. Книга вафли калибрована к требуемой толщине, проходя через секции выжимание сливковзбивальной машины.

Книга вафли, подготовлена таким образом, требует охлаждения, чтобы схватывать жидкие сливок и получить необходимую консистенцию, для последующего разрезка и упаковочного процесса.

Полностью автоматическая резальная машина требуется, разрезать книгу вафли, к желательному измерению полоске вафли. Изделие, подготовлено таким образом готово для упаковки.

Диаграмма Процесса



1. Печь Вафли
2. Тестомесильная машина
3. Планетарный миксер сливок
4. Процесс распространения сливок
5. Процесс разрезание вафли
6. Процесс Упаковки
7. Вынимание Листа и снятие напряжений

Серии “ZW”

Автоматическая машина для выпечки вафли “ ZW Серии “ построена для производства плоского вафель, высшего качества. Соответственно с требуемой продукции, она может быть оборудовано 12, 18, или 24 щипцами. Эти машины выпечки могут быть нагреты газом или электричеством. Листы выпечки можно вынимать ручным способом или устройством отбора.

“ ACR Серии “ : Автоматическая сливкосбивальная машина.

Автоматическая сливкосбивальная машина - ACR может вносить любой вид жирных сливок к листам вафли. Сливки распространяется контактом, вращающимся роликом, посредством чего сливки на ролике соприкасаются вафель при применении. Вафли могут питаться намазочной головке ручным способом или питающим агрегатом.

После покрытия сливкой, листы

Размер пластин выпекание 230 x 290 mm

вафли собраны в книге вафли. Распространяющая машина оборудована калиброванным неотложным роликом, чтобы гарантировать хорошее прилипание между различными слоями сливок и точных книжных высот.

“ AWC Серии “: Автоматическая резальная машина вафли.

Книги вафли питаются к резаку AWC вручную. Они тогда зарезают в стеках до высоты 70 mm. Рамки резака и соответствующие толкачи легко сменные, чтобы произвести другие размеры. Нарезка можно управляться индивидуально, или резак может работать полностью автоматически, начиная один полный сокращающий цикл после окончания предыдущего.

Резаки AWC1 может нарезать книги вафли до 230 x 290 mm. AWC2 резаки предназначены, нарезать большой формат размеров, 270 x 370 mm (приблизительно)..

Тип	ZW 12	ZW 18	ZW 24
Производительность листов вафли / Час	360	720	960
Печь нагретая газом: расход/ Час	4	6	8
Или			
Печь нагретая электричеством:Нагрузка в KW	25	40	50



ACR1

KWC1

Серии "ZWA"

Автоматические машины для выпечки вафли " ZWA Серии " пригодны для производства плоского вафли высшего качества. Эти машины могут быть оборудованы 12, 18, 24, 30 или 36 щипцами соответственно требуемой продукции.

Машина построена со стальной рамкой твердая конструкция. Бесконечная цепь передает пластины выпекание на их каретка через камера выпекание, которую управляет цепной

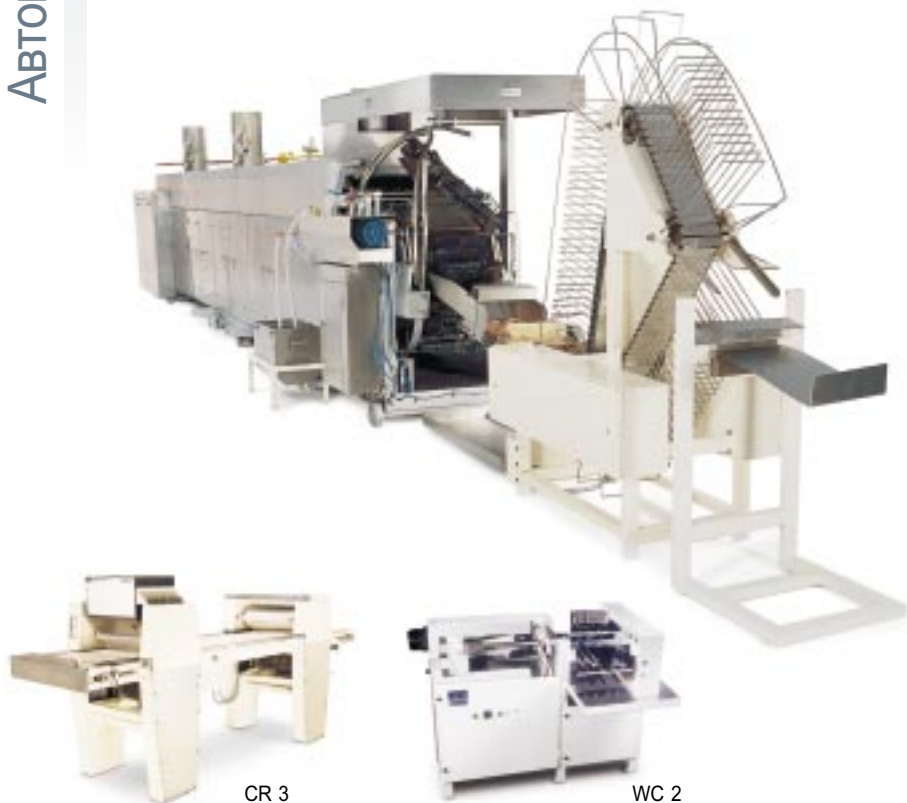
приводом цепи с скорость через ee диапазон бесконечно переменную.

Стандартный размер пластин выпечки - 290 mm x 460 mm (приблизительно 11 1/2 " x 18 "). Также, специальный размер пластин выпекание может быть снабжен по запросу.

Эти пластины выпечки могут быть легко обменены, чтобы произвести вафли различных дизайнов. Печь может быть нагрета газом, или если предпочтено электричеством.

Размер пластины выпекание -290 mm x 460 mm/

Тип	ZWA 12	ZWA	ZWA 24	ZWA30	ZWA36
Кол. пластины (щипцы) выпекание	12	18	24	30	36
Производительность листов вафли / Час*	400	720	960	1200	1440
Бисквитов вафли заполненный сливками кг / Час*	40-42	72-75	96-100	120-125	145-150



CR 3

WC 2

Серии “WT”

Агрегаты вафли серии WT используются для ручной управляемой производства сливочных бисквитов вафли. Они характеризованы простым изучением механизма и гибкостью. Эти машины дешевы и экономические в действии. В зависимости от требуемой производительности они могут быть снабжены 6, 9 и 12 щипцами выпечки вафли.

Сливковзбивальная машина вафли (WCR)

Это – простой трафаретный аппарат. Держатель листа разработан, чтобы держать лист в месте и позволять желательное применение сливок. Нож

используется для внесения слоя сливок для сэндвичевание бисквиты вафли.

Аппарат может управляться оператором малой квалификации

Вафли резальная машина (WCM)

Резальная машина “WCM” используя провод управляется ручной и отрезает блоки вафли к маленьким пальцам вафли predetermined измерений. Рамка резака и брусок подачи могут быть обменены, чтобы произвести другие размеры бисквитов.

Машина используется для отрезка маленькой масштаба выпуска.

“Wt” Неавтоматическая машина сливковзбивальные вафли	“Wt”6
Производительность листов вафли / Час	240*
Нагревание электричеством: Нагрузка в KW	15
Расход электричество Kw / Час	12



WCM



WCR

Модели RSCM

Сегодня в мороженом бизнесе, вероятно, катился, сахарный конус такой продукт, который продает больше всего. Это может быть Ваниль или Шоколад с Мороженым, Йогурт или мягкий сэrv. Конус вафли увеличивает продажи замороженных десертов с 25 % до 50 %.



Максимизировать продажи мороженого / Sundaes(сандэ) ,вам нужен оба - большой вкус сам в конусе плюс хороший аромат, чтобы привлечь людей, чтобы покупать этот свежий испеченный конус мороженого. Вы, вероятно, продадите дважды так многим, когда вы имеете Действие и Аромат.

Аромат свежий испеченной вафли привлекает внимание клиентов немедленно. Это - ключ.

Семь самые хорошие причин для выпечки свежих конусов вафли по вашему помещению.

- №.7 Они могут быть сделаны в различных размерах и формах
- №.6 Они помогают создавать специальное имидж для вашего Магазина.
- №.5 Они имеют очень хороший вкус.
- №.4 Никто не может сопротивляться их свежему испеченному Аромату.
- №.3 В отличие от пред-сделанного конуса они свежие и хорошие.
- №.2 Они заставят вашего клиента чувствовать хорошими, потому что они знают, что вы заботитесь достаточными брать дополнительное усилие, чтобы выпекать свежие конусы.
- №.1 Прибыль! Прибыль! Прибыль!

Предлагаемые модели



Модель 100

Одна плита
220в, 1,5кв

Производительность:
50 конусы *в час



Модель 200

Двойной плиты
220в, 3,0кв

Производительность:
100 конусы *в час





Несколько Изделий нашей Клиентуры

Запчасти машины мороженого конуса



Пресс-формы мороженого конуса



Пресс-формы бисквиты вафли



Наши услуги включают -

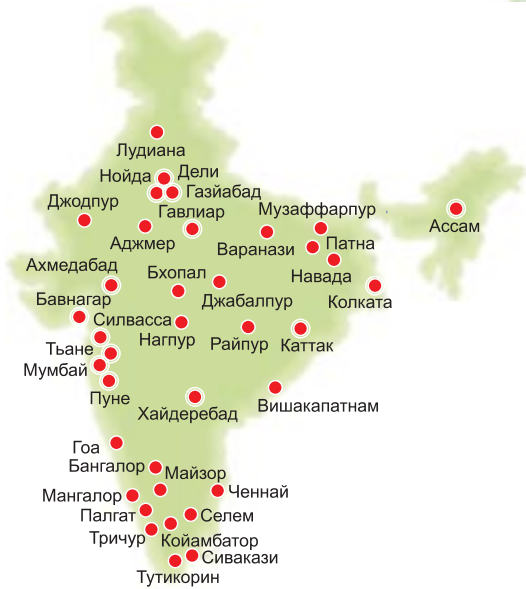
- Ремонт
- Запчасти
- Усовершенствование

.... для любой машины

Мировая семья R&D



Web : www.rndwafers.com





R & D Engineers

A-41, IDA Kukatpally, Phase II, Road No.4,
Via I.E. Gandhi Nagar, Hyderabad - 500 037. INDIA
Phone: 23079121, 23079878, Fax: 0091-40-23078668
E-mail: randengg@hd1.vsnl.net.in

Web : www.rndwafers.com

Ри Д Инженеры

A-41, Кукатпалли, Фаза II, Улица Номер 4,
Ганди Нагар, Хайдерабад - 500037. ИНДИЯ
Телефон: 23079121, 23079878, Факс: 0091-40-23078668
E-mail: randengg@hd1.vsnl.net.in

Сайт: www.rndwafers.com