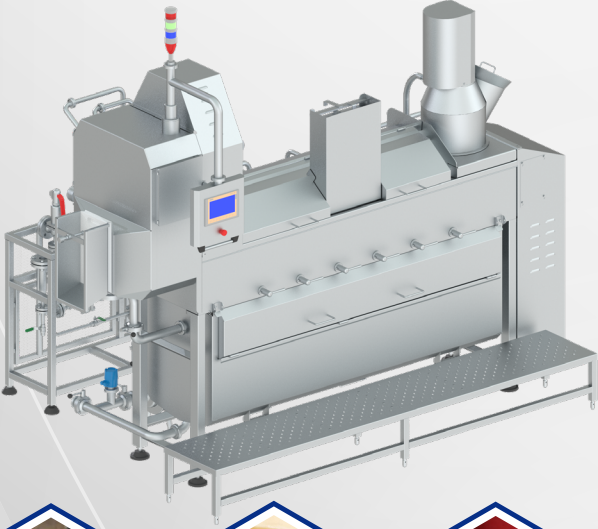
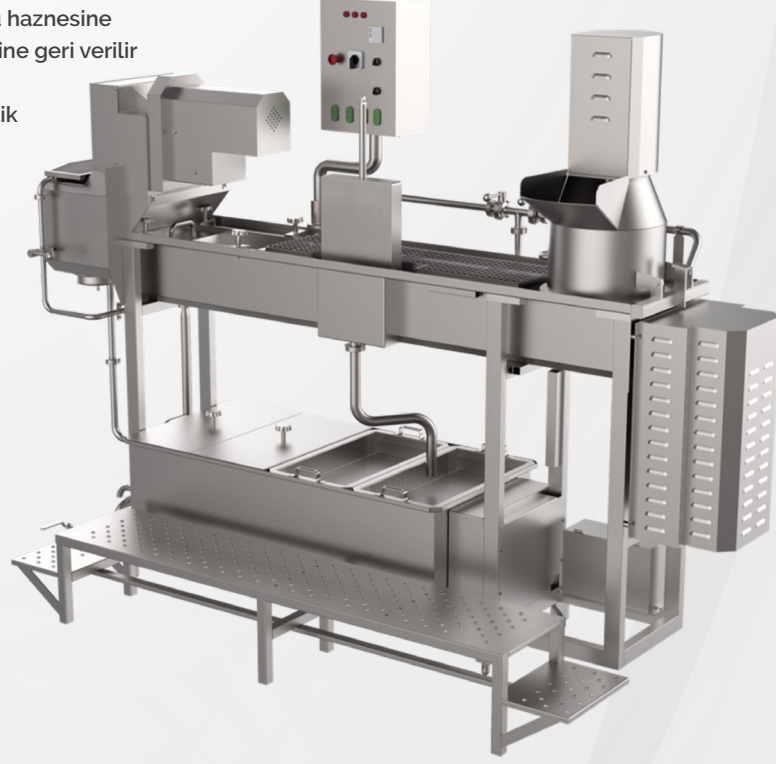


SULU HAŞLAMA

ÇALIŞMA PRENSİBİ

- ◀ Hazırlanmış teleme makine üzerindeki doğrama haznesine boşaltılır.
- ◀ Doğranan teleme haşlama makinesine aktarılır.
- ◀ Bu esnada haznenin içindeki su elekten geçerek aşağıda bulunan sıcak su haznesine dökülür sıcak su haznesindeki su sirkülasyon pompası ile haşlama haznesine geri verilir sürekli aynı sıcaklıkta su sirkülasyon edilir.
- ◀ Suyun tuz oranı sürekli ölçülür, tuzun eksilme durumunda sisteme otomatik kuru tuz takviyesi yapılır.
- ◀ Teleme istenilen dereceye ve kıvama ulaştıktan sonra invertör ayarlı helezonlar ile yoğurma ünitesine aktarılır.
- ◀ Yoğurma haznesinde kollu yoğurma ile teleme istenilen şekilde olana kadar yoğurma işlemine tabi tutulur.
- ◀ İşlemi tamamlanan ürün gramajlama makinasına aktarılır.



UYGULAMA ALANLARI

- ◀ Sert- Yarı Sert Peynirler
- ◀ Mozzarella Peyniri
- ◀ Kaşar Peyniri

TEKNİK ÖZELLİKLER

- ◀ Su miktarı ve sıcaklığının germeler sırasında düşük olmasından kaynaklanan yüksek verim.
- ◀ Kontrol panelinde bulunan sıcaklık sensörü ve işleme alanını izole eden çift ceket tarafından sağlanan germeler sırasında su sıcaklığının düzenliliği.
- ◀ Tuz iletkenlik ölçüm ve kontrol sistemi
- ◀ PLC kontrollü
- ◀ Hız kontrol ünitesi
- ◀ Su seviye kontrollü
- ◀ İki farklı yöntemle yoğurmaya olanak sağlar:
 - Kapalı devre yoğurma
 - Sürekli yoğurma
- ◀ Kullanım ve kontrol kolaylığı
- ◀ Teflon ve kumlama kaplama özelliği,
- ◀ Sıcak su hazırlama ünitesi

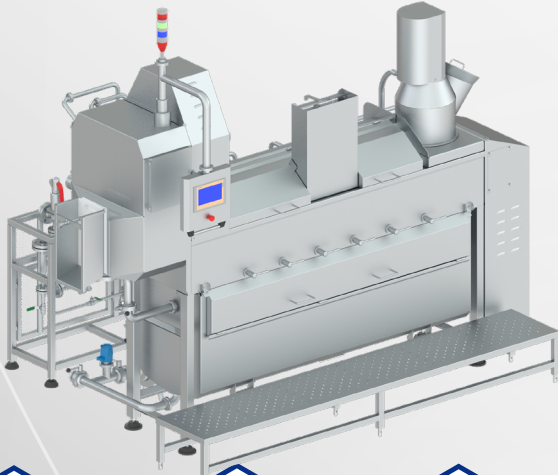
| Kapasite Capacity | Malzeme Material | Buhar Sarfiyatı Steam Consumption | Elektrik Sarfiyatı Electric Consumption | A | B | C |
|----------------------|-------------------------------|---|---|-----------|-----------|-----------|
| KR - 500 | AISI - 304 & AISI - 316 | 65 kg/h. | 3 kw | 1.100 mm. | 3.500 mm. | 2.100 mm. |
| KR - 1000 | AISI - 304 & AISI - 316 | 120 kg/h. | 9 kw | 3.000 mm. | 5.250 mm. | 2.600 mm. |
| KR - 1500 | AISI - 304 & AISI - 316 | 150 kg/h. | 9,75 kw | 3.000 mm. | 5.750 mm. | 2.600 mm. |



COOKING - STRETCHING

WORKING PRINCIPLE

- ⟨ Pour the prepared curd into the chopping chamber on the machine.
- ⟨ The chopped curd is transferred to the boiling machine.
- ⟨ In the meantime, the water in the chamber passes through the sieve and is poured into the hot water chamber below. The water in the hot water chamber is returned to the scalding chamber with the circulation pump and water is circulated at the same temperature continuously.
- ⟨ The salt content of the water is constantly measured, and in case of salt deficiency, dry salt is automatically added to the system.
- ⟨ After the curd reaches the desired degree and consistency, it is transferred to the kneading unit with inverter-adjusted augers.
- ⟨ In the kneading chamber, the curd is kneaded with a kneading arm until it reaches the desired shape.
- ⟨ The finished product is transferred to the weighing machine.



APPLICATION FIELDS

- ⟨ Hard, Semi-hard Cheeses
- ⟨ Mozzarella Cheese
- ⟨ Cheddar Cheese

TECHNICAL FEATURES

- ⟨ High efficiency due to low water quantity and temperature during stretching.
- ⟨ Regularity of the water temperature during stretching provided by the temperature sensor on the control panel and the double jacket isolating the processing area.
- ⟨ Salt conductivity measurement and control system
- ⟨ PLC controlled
- ⟨ With speed control unit
- ⟨ Water level controlled
- ⟨ It allows kneading in two different ways:
 - Closed circuit kneading
 - Continuous kneading
- ⟨ Ease of use and control
- ⟨ Teflon and sandblasting coating,
- ⟨ Hot water preparation unit

| Kapasite Capacity | Malzeme Material | Buhar Sarfiyatı Steam Consumption | Elektrik Sarfiyatı Electric Consumption | A | B | C |
|----------------------|-------------------------------|---|---|-----------|-----------|-----------|
| KR - 500 | AISI - 304 & AISI - 316 | 65 kg/h. | 3 kw | 1.100 mm. | 3.500 mm. | 2.100 mm. |
| KR - 1000 | AISI - 304 & AISI - 316 | 120 kg/h. | 9 kw | 3.000 mm. | 5.250 mm. | 2.600 mm. |
| KR - 1500 | AISI - 304 & AISI - 316 | 150 kg/h. | 9,75 kw | 3.000 mm. | 5.750 mm. | 2.600 mm. |

