

 **COMACO**®

ROLLERCON®



www.comacoalimentare.com

ROLLERCON®

MACCHINA AUTOMATICA PER LA FABBRICAZIONE DI CONI ARROTOLATI



La macchina è fornita con una serie di piastre di cottura in ghisa speciale per uso alimentare, tutte con un sistema ultra-rapido di montaggio e smontaggio per la loro pulizia, con un gruppo di taglio cialda montato e un gruppo avvolgitore. Con tale dotazione di base si può produrre uno dei seguenti coni standard: P, N, L, MAXI, ZEUS. Il riscaldamento delle piastre è a gas, metano o GPL.

Capacità produttiva

La capacità reale della macchina dipende dalla ricetta dell'impasto, dalla qualità della farina nonché dalle altre materie prime utilizzate. La capacità produttiva è indicativa e può variare tra 1.600 e 2.400 coni per ora di lavoro, a seconda del formato di cono e gli ingredienti utilizzati.

Principio di funzionamento

La miscela è aspirata dal serbatoio di conservazione per mezzo di una pompa volumetrica e iniettata direttamente sulle piastre a ciclo continuo. Il tempo di cottura è predeterminato per ottenere un prodotto perfetto. Terminato il ciclo di cottura la cialda distesa viene tagliata in parti uguali dall'apposito gruppo di taglio, quindi trasferita all'unità di avvolgimento a mezzo di pinze e infine arrotolata per ottenere il cono finito.

Caratteristiche tecniche

La cottura della cialda avviene tra piastre articolate: il livello di calore desiderato è mantenuto costante a mezzo di bruciatori circolari perfettamente adattati al tipo di gas utilizzato. La Rollercon è realizzata con materiali di altissima qualità che, unitamente alla costruzione robusta, assicurano un alto rendimento e una prestazione duratura nel tempo. Inoltre la Rollercon è realizzata riducendo al minimo le parti in movimento riducendo altresì gli interventi di manutenzione ordinaria.

Linea di produzione completa

Su richiesta del Cliente possiamo offrire tutti gli accessori opzionali per il completamento di una linea industriale per la produzione di coni arrotolati.

La linea comprende:

- Macchina impastatrice degli ingredienti per ottenere una miscela cremosa senza grumi o aria incorporata
- Vasca termostatica per grasso impermeabilizzante
- Vasca pulizia stampi
- Nastro trasportatore coni
- Accoppiatore coni di cialda con coni di carta

Il sistema è progettato per essere estremamente versatile nel cambio produzione. L'utente può in qualsiasi momento acquistare un kit per la produzione di un secondo tipo di cono. Il kit comprende un set aggiuntivo di piastre di cottura + gruppo di taglio cialda + gruppo avvolgitore. All'occorrenza è necessario fermare la macchina, smontare le piastre esistenti e il giorno successivo il cliente sarà in grado di riavviare la macchina e produrre un secondo formato di cono con angolo diverso. Accoppiando più macchine modello Rollercon si ottiene un sistema formato da una linea in connessione seriale per conseguire vaste produzioni a livello industriale, un sistema dotato di un'unica uscita di raccolta.

AUTOMATIC MACHINE FOR THE MANUFACTURE OF ROLLED SUGAR CONES



The machine is supplied with a full set of baking plates in pure cast iron suitable for food preparations, all with an ultra-rapid assembly and disassembly for cleaning, complete with cutting device as well as a rolling group. By this basic equipment it is possible to produce one of the following standard cones: P, N, L, MAXI, ZEUS. Plates are heated either by gas (methane or LPG).

Capacity

The actual capacity of this machine depends on the dough recipe and the quality of the flour as well as other raw materials employed. The production rate may vary between 1,600 and 2,400 outputs/hour, depending on the size of the output.

Operating principle

The mixed liquid ingredients are drawn from a storage tank through a volumetric pump and injected directly onto the baking plates forming a continuous loop. Baking time is pre-determined to achieve a perfect product. After baking the waffle is cut into equal parts and switched to the roll-up unit by means of metal grippers. Finally they are rolled up to get a finished cone and released to the operator down a short conveyor.

Technical specifications

The baking of the waffle takes place between hinged cast-iron plates. The desired heat level is accomplished by means of circular gas burners perfectly adapted to the type of gas used. The Rollercon is made with top quality materials along with a sturdy construction frame, which ensure high efficiency as well as a long lasting and trouble-free performance. Moreover, the Rollercon is designed with a minimal number of moving parts and this accordingly reduces the ordinary service and maintenance requirements.

Full production line

We can offer on demand all of the optional accessories for the completion of an line performing a rolled cone industrial manufacture.

The full line includes:

- Mixing kneading machine for the preparation of the dough with no lumps and no sucking air
- Thermostatic tank for grease
- Mold-cleaning tank
- Cone conveyor belt for cones
- Matching device wafer-cones with foil/paper-cones

The machine is designed to be extremely versatile in production change, since the customer may at any time to buy a kit for producing a second type of cone. The kit includes an additional set of plates + cutting group + rolling group. If necessary, the user may stop the machine, remove the existing plates and the next day the customer will be able to restart the machine and manufacture a second style of cone with a different angle. Matching the Rollercon with more machines, you may attain a system formed by a serial line in order to achieve some large-scale productions with only one exit for the cone collection.

ROLLERCON®

MACHINE AUTOMATIQUE POUR LA PRODUCTION DE CORNETS ROULES SUCRES



La machine est fournie avec un ensemble complet de plaques de cuisson en fonte spéciale pour l'alimentation, le tout avec un système de montage ultra-rapide et démontage pour le nettoyage, avec un groupe de coupage monté ainsi que un groupe enrouleur. Grâce à cet équipement de base on peut produire l'un des cornets suivants du type standard: P, N, L, MAXI, ZEUS. Le système de chauffage des moules est à gaz, méthane ou GPL.

Capacité de production

La capacité effective de la machine est strictement liée à la recette du mélange ainsi que à la qualité de la farine et d'autres matières premières utilisées. La capacité indicative c'est de 1.600 à 2.400 cornets par heure de travail.

Principe de fonctionnement

Le mélange est aspiré de la cuve de stockage grâce à une pompe et dosée directement sur les moules dans un cycle continu. Le temps de cuisson est prédéterminé pour obtenir un produit parfait. Terminé le cycle de cuisson, la galette étendue est coupée en parties égales par l'unité de coupe, puis transférée au dispositif d'enroulement au moyen des pinces mécaniques et enfin elle est roulée pour obtenir le cornet fini.

Caractéristiques techniques

La cuisson a lieu au-dedans des plaques articulées et chauffées par un brûleur circulaire à gaz bien adapté au type de gaz utilisé. La Rollercon est construite avec des matériaux de haute qualité qui assurent une performance prolongée et sans panne de machine. En outre, la Rollercon est réalisée avec peu de parties en mouvement, ce qui réduit par conséquent le besoin du service d'entretien ordinaire.

Ligne complète de production

En plus, sur demande du client il est possible d'acheter tout équipement nécessaire à l'installation d'une ligne complète pour la production industrielle de cornets roulés. Une ligne standard est composée de:

- Malaxeur pour la préparation du pétrissage sans grumeaux ou souffle d'air
- Cuve thermostatique pour la graisse imperméabilisante
- Cuve de nettoyage des moules
- Transporteur des cornets
- Coupleur des cornets avec les cônes de papier

La machine est conçue pour être extrêmement polyvalente en cas de changement de production, dès que l'utilisateur peut à tout moment acheter un jeu de moules additionnels pour la production d'un deuxième type de cône, un groupe de coupage, un groupe enrouleur. Si nécessaire, le client doit arrêter la machine, enlever les plaques existantes, et le lendemain il sera en mesure de redémarrer la machine et produire une deuxième forme du cornet avec un angle différent. Avec le couplage de plusieurs machines Rollercon il est possible de former une ligne pour atteindre une production sur grande échelle industrielle, cependant avec un seul point de sortie pour le recueil du produit.

MÁQUINA AUTOMÁTICA PARA LA FABRICACIÓN DE LOS CONOS ENROLLADOS



La máquina se suministra con un juego completo de planchas de hierro colado especiales para la alimentación, todo ello con un montaje ultra-rápido y desmontaje para la limpieza, un grupo ensamblado para el corte de obleas y grupo enrollador. Con este equipo básico se puede producir uno de los conos estándares del tipo: P, N, L, MAXI, ZEUS. La calefacción de los moldes es de gas (metano o GPL).

Capacidad de producción

La capacidad real de la máquina depende de la fórmula utilizada por la masa, la calidad de la harina y otras materias primas aprovechadas. La capacidad de producción puede variar entre 1.600 y 2.400 conos por hora de trabajo, dependiendo sin embargo del tamaño del cono y de los ingredientes utilizados.

Principio de funcionamiento

La mezcla es succionada del tanque de almacenamiento a través de una bomba y se inyecta directamente sobre las planchas en un ciclo continuo. El tiempo de cocción está predeterminado para obtener un producto perfecto. Una vez que el ciclo de cocción se termina, la oblea obtenida se corta en partes iguales por medio de la unidad de corte, luego está trasladada por unas tenacillas hacia la unidad de enrollamiento, al fin de ser arrollada hasta llegar al cono finito.

Especificaciones técnicas

La cocción de la oblea se divide entre las placas: el nivel de calor deseado se mantiene constante por medio de quemadores circulares perfectamente alineados y adaptados al tipo de gas empleado. La Rollercon está fabricada con materiales de alta calidad que, junto con una construcción robusta, garantiza alta eficiencia y un rendimiento duradero. Además, la máquina Rollercon se lleva al cabo minimizando las partes móviles reduciendo así la operación de servicio y mantenimiento ordinario.

Línea de producción completa

Sobre petición podemos ofrecer a todos los accesorios opcionales para la realización de una línea industrial para la producción de conos de enrollado.

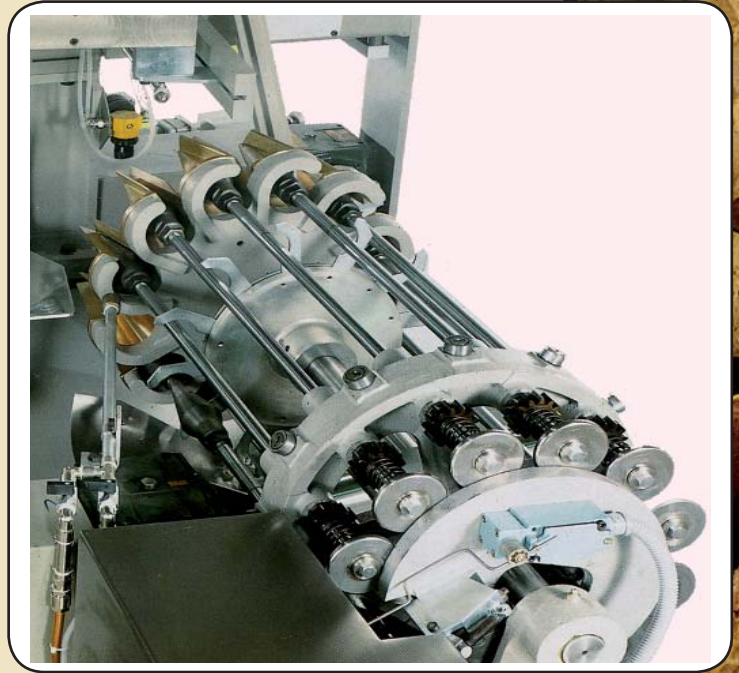
La línea incluye:

- Máquina batidora para amasar los ingredientes en una mezcla cremosa y sin grumos o aire incorporado
- Tanque termostático a prueba de agua con grasa de limpieza
- Tanque para lavaje de moldes
- Cinta transportadora para la alineación de barquillos
- Dispositivo para el acoplamiento de los barquillos enrollados con el cono de papel

La máquina está diseñada para ser muy versátil en el cambio de producción, ya que el usuario podrá en cualquier momento comprar un kit para la realización de un segundo tipo de cono. El kit incluye un juego adicional de planchas + grupo de corte obleas + grupo enrollador. Si es necesario, con la máquina apagada se debe quitar las placas existentes, instalar el nuevo juego de moldes y al día siguiente el cliente será capaz de reiniciar la máquina y producir una segunda forma de un cono con un ángulo diferente. El acoplamiento de más máquinas modelo Rollercon forma un sistema alineado de máquinas con el fin de lograr una producción industrial a gran escala y, sin embargo, tiene un solo punto de salida para la colección del producto.








Rollercon®



Rollercon®



Rollercon®

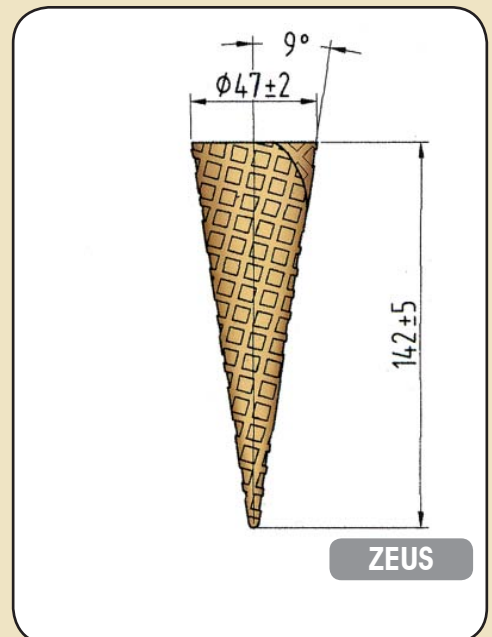
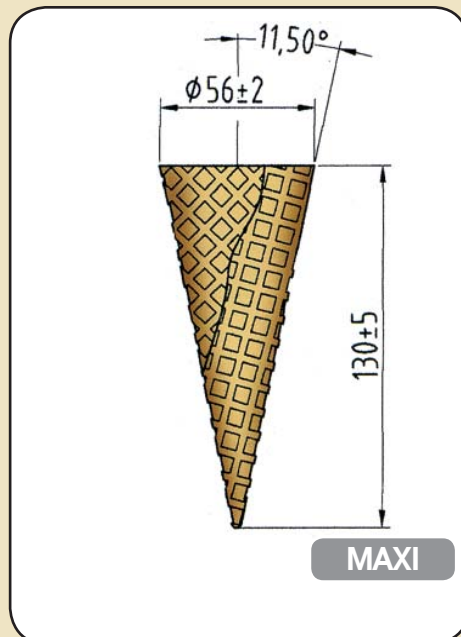
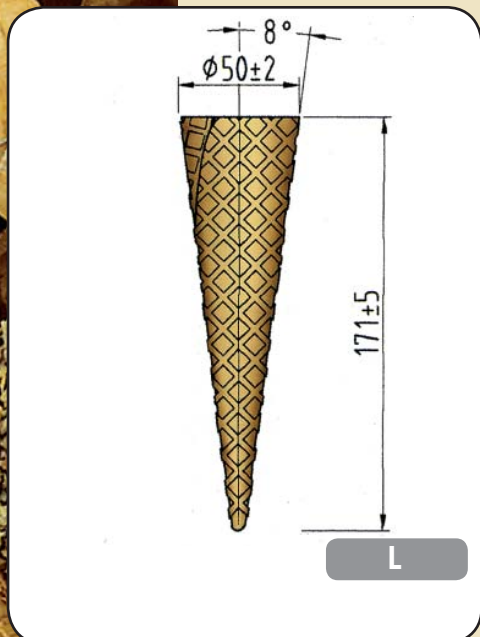
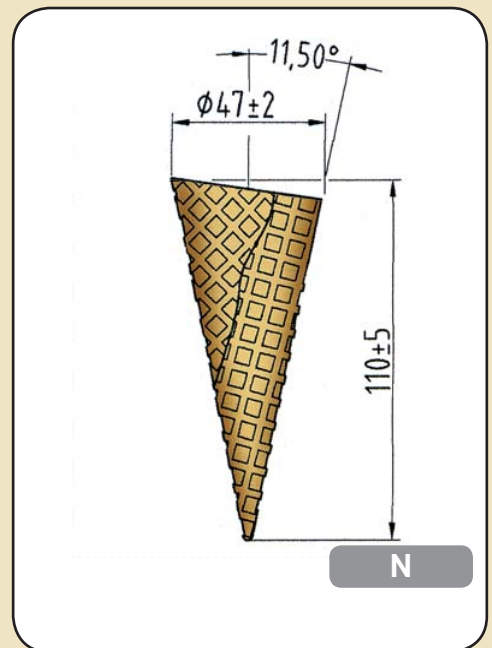
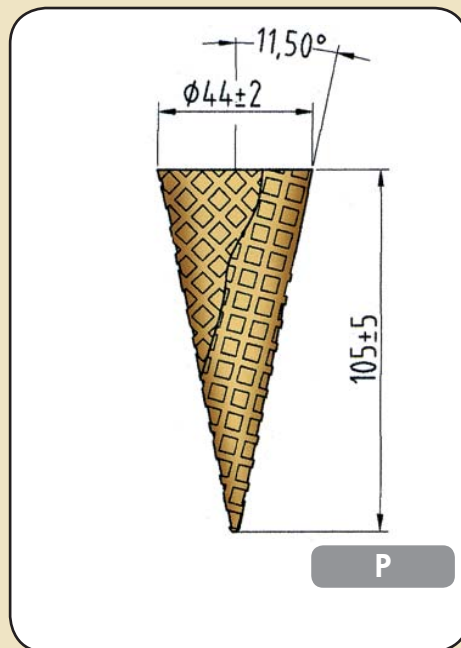
	A	B	C	D	
SCHEMA DI PRODUZIONE	 P	45	2.000	2.400	A = Disegno del cono B = Quantità di stampi nella macchina C = Produzione media per ora di lavoro con ciclo di 1 minuto e 45 secondi D = Produzione media per ora di lavoro con ciclo di 1 minuto e 30 secondi A = Drawing of the cone B = Number of moulds in the machine C = Average hourly production with cycle of 1 minute and 45 seconds D = Average hourly production with cycle of 1 minute and 30 seconds A = Dessin du cône B = Nombre de moules dans la machine C = Production moyenne par heure de travail avec cycle de 1 minutes et 45 secondes D = Production moyenne par heure de travail avec cycle de 1 minutes et 30 secondes A = Diseño del cono B = Número de moldes en la máquina C = Producción media por hora con ciclo de 1 minuto y 45 segundos D = Producción media por hora con ciclo de 1 minuto y 30 segundos
PRODUCTION RATE SCHEME	 N	45	2.000	2.400	
SCHEMA DE PRODUCTION	 L	36	1.600	1.800	
ESQUEMA DE PRODUCCION	 MAXI	36	1.600	1.800	
	 ZEUS	42	1.800	2.000	

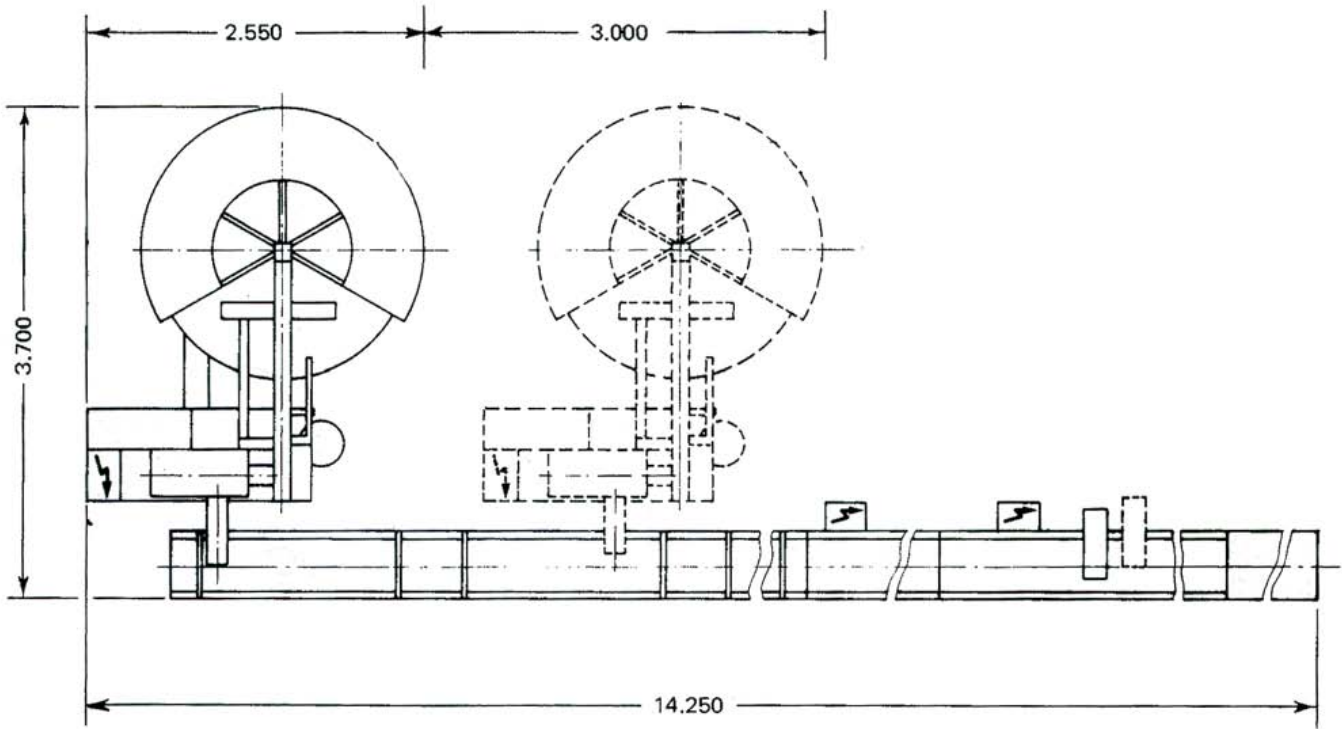
Con le parti necessarie al cambio formato, la macchina può produrre uno dei cinque coni raffigurati.

With the aid of the necessary change-over parts, the machine can produce one of the five different cones here illustrated.

Avec l'équipement nécessaire pour le changement de format, la machine peut produire un des cinq cornets ci-représentés.

Con las piezas necesarias para el cambio de formato, la máquina puede producir uno de los conos representados.





DATI TECNICI



Potenza installata: 1,5 kW
 Calorie richieste: 40.000 kcal/h
 Tipo di gas: a richiesta del cliente (GPL, Metano)
 Consumo di gas: in relazione al gas usato
 Pressione del gas: 40 mbar
 Aria compressa: 300 lt/min circa
 Motore principale: 0,75 kW
 Motore alimentatore: 0,25 kW
 Ventilatore: 0,37 kW
 Voltaggio standard: 400V 50 Hz 3 fasi

INGOMBRI

Larghezza: 2.550 mm
 Lunghezza: 3.500 mm
 Altezza: 2.000 mm
 Peso: 3.200 kg circa

DONÉES TECHNIQUES



Puissance installée: 1,5 kW
 Calories nécessaires: 40.000 kcal/h
 Type de gaz: sur demande du client (LPG, Méthane)
 Consommation de gaz: selon le gaz utilisé
 Pression de gaz: 40 mbar
 Air comprimé: environ 300 lt/min
 Moteur principal: 0,75 kW
 Moteur transporteur: 0,25 kW
 Moteur ventilateur: 0,37 kW
 Branchement électrique: 400V 50 Hz 3 phases

ENCOMBREMENT

Largeur: 2.550 mm
 Longueur: 3.500 mm
 Hauteur: 2.000 mm
 Poids: 3.200 kg environ

TECHNICAL DATA



Overall installed power: 1,5 kW
 Maximum heat flow: 40.000 kcal/h
 Type of gas: according to customer request (LPG, Methane)
 Gas consumption: it depends on type of gas used
 Gas pressure: 40 mbar
 Compressed air: 300 lt/min approx.
 Main motor: 0,75 kW
 Feeder motor: 0,25 kW
 Fan motor: 0,37 kW
 Standard power: 400V 50 Hz 3 phases

DIMENSIONS

Width: 2.550 mm
 Length: 3.500 mm
 Height: 2.000 mm
 Weight: 3.200 kg approx.

DATOS TÉCNICOS



Potencia instalada: 1,5 kW
 Calorías necesarias: 40.000 kcal/h
 Tipo de gas: a petición del cliente (LPG, Metano)
 Consumo de gas: en relación con el gas utilizado
 Presión del gas: 40 mbar
 Aire comprimido: aproximadamente 300 lt/min
 Motor principal: 0,75 kW
 Motor transportador: 0,25 kW
 Motor ventilador: 0,37 kW
 Voltaje estándar: 400V 50 Hz 3 fases

DIMENSIONES

Ancho: 2.550 mm
 Longitud: 3.500 mm
 Altura: 2.000 mm
 Peso: 3.200 kg aproximado

