

 **COMACO**®

UNIRUSCON®



www.comacoalimentare.com

UNIRUSCON®

MACCHINA PER LA FABBRICAZIONE DEI CONI DA GELATO



Macchina semiautomatica per la produzione di coni, tazze e bicchierini in cialda di wafer stampata nelle più diverse forme e dimensioni. Disponibile in versione a due / tre / quattro file di stampi. L'apertura e chiusura dello stampo avviene tramite leve a mano con contrappeso di bilanciamento. Nella versione PP l'apertura e la chiusura dello stampo è a mezzo di cilindri azionati tramite interruttori pneumatici. Il riempimento dello stampo avviene tramite apposito dosimetro. Gli stampi sono personalizzabili e intercambiabili. Il riscaldamento può essere a gas o elettrico, con qualsiasi tipo di gas erogato o tensione. Terminato il ciclo di cottura, l'espulsione dei coni avviene automaticamente verso il basso in apposito recipiente una volta aperto lo stampo. Il controllo della temperatura e del tempo di cottura è automatico: un dispositivo elettronico mantiene il valore prefissato e il segnale acustico avvisa l'operatore al termine della cottura. La versione «CE» è dotata di dispositivi di sicurezza conformi alle normative europee vigenti.

ICE-CREAM CONE MAKING MACHINE



Semi-automatic machine for the manufacture of wafer cones, cups or tubs of any size and shape. Available in two / three / four rows of moulds. Opening and closing of the mould is actuated by hand levers with counterweight balancing. In the PP version opening and closing is effected by means of pneumatic switches operated by cylinders. The mould is filled through a special dispenser. The moulds are made-to-order as well as interchangeable. The heating can be either gas or electric, any kind of gas or voltage is available on demand. Once the baking cycle is over, the output is automatically ejected down a special container after opening the mold. Automatic temperature and baking time control: an electronic device keeps the set value and an acoustic signal warns the operator at the end of cooking. The «CE» model is equipped with safety devices complying with the European standard requirements.

MACHINE POUR LA FABRICATION DES CORNETS À GLACE



Machine semi-automatique pour la production de cornets et tasses en gaufre moulée de différentes formes et tailles. Disponible en deux / trois / quatre rangées de moules. L'ouverture et la fermeture du moule inférieur et supérieur s'effectuent manuellement à l'aide d'un levier avec l'équilibrage du contrepoids. Dans la version PP l'ouverture et la fermeture du moule est faite au moyen d'interrupteurs actionnés par des cylindres pneumatiques. Le remplissage du moule s'effectue à l'aide d'un dosimètre spécial. Les moules sont personnalisables et interchangeables. Le chauffage peut être électrique ou au gaz, et il est adapté à tout type de gaz ou de tension. Terminé le cycle de cuisson, l'expulsion des cônes arrive automatiquement dans un conteneur placé en bas, après l'ouverture du moule inférieur. Le contrôle de la température et du temps de cuisson est automatique: un dispositif électronique maintient la valeur préfixée et le signal acoustique avise l'opérateur à la fin de la cuisson. La version «CE» est équipée des dispositifs de sécurité en conformité aux normes européennes actuellement en vigueur.

MÁQUINA PARA LA FABRICACIÓN DE CONOS PARA HELADOS



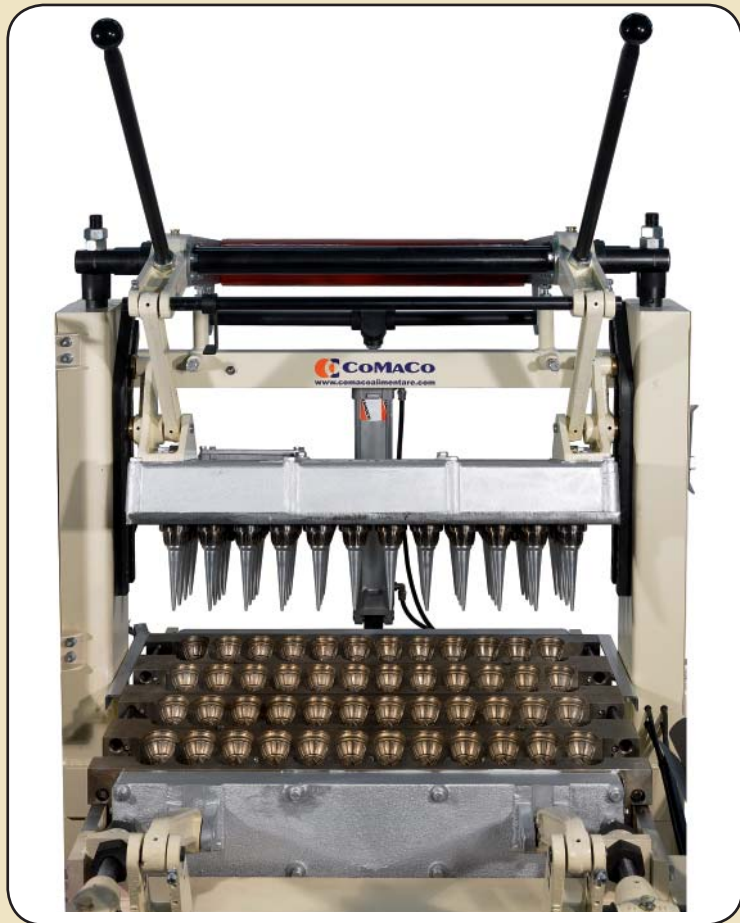
Máquina semi-automática para la producción de conos, copas y obleas de barquillo moldeado en diferentes formas y tamaños. Disponible en dos / tres / cuatro filas de moldes. La apertura y el cierre del molde se realiza mediante unas palancas con el equilibrio de contrapesos. En la versión del PP la apertura y cierre del molde ocurre por medio de interruptores accionados por cilindros neumáticos. El molde se rellena a través de un dosímetro especial. Los moldes son personalizables e intercambiables. El calentamiento puede ser de gas o electricidad, cualquier tipo de gas o de tensión suministrada. Después de que el ciclo de horneado se termina, la expulsión de los conos ocurre de manera automática cayendo en un contenedor especial después de la apertura del molde. El control de la temperatura y el tiempo de cocción es automático: un dispositivo electrónico que mantiene el valor de referencia y la señal acústica avisa al operador al final de la cocción. En la versión «CE» está equipada con dispositivos de seguridad que cumplan con las normas europeas vigentes.



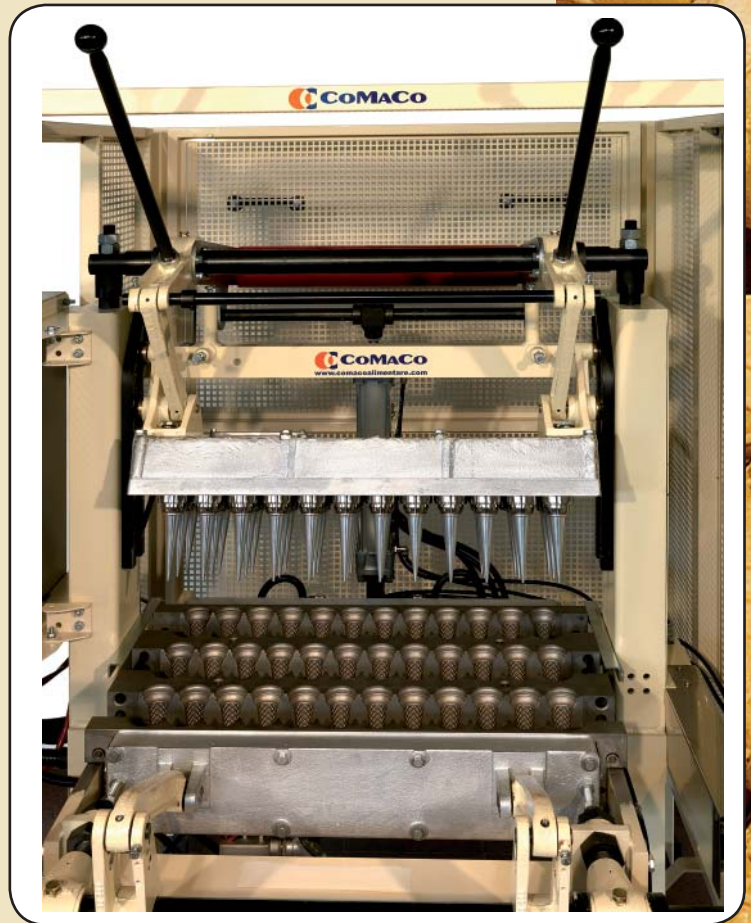
Uniruscon®



Uniruscon® «CE»

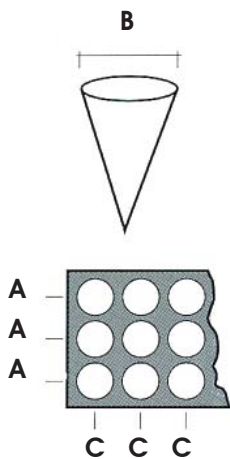


Uniruscon®



Uniruscon® «CE»

| | A | B | C | D | E | F | |
|------------------------------|-------------------------------|------|----|----|-------|-------|-----|
| SCHEMA DI PRODUZIONE | UR 2 | 30 | 18 | 36 | 1.080 | 1.234 | |
| | UR 2 | 35 | 16 | 32 | 960 | 1.097 | |
| | UR 2 | 40 | 14 | 28 | 840 | 960 | |
| | PRODUCTION RATE SCHEME | UR 2 | 45 | 13 | 26 | 780 | 891 |
| | | UR 2 | 50 | 12 | 24 | 720 | 823 |
| | | UR 2 | 55 | 11 | 22 | 660 | 754 |
| | SCHEMA DE PRODUCTION | UR 2 | 60 | 10 | 20 | 600 | 686 |
| | | UR 2 | 65 | 9 | 18 | 540 | 617 |
| | | UR 2 | 70 | 8 | 16 | 480 | 549 |
| | | UR 2 | 72 | 8 | 16 | 480 | 549 |
| ESQUEMA DE PRODUCCION | UR 2 | 75 | 8 | 16 | 480 | 549 | |
| | UR 2 | 80 | 7 | 14 | 420 | 480 | |
| | UR 3 | 30 | 18 | 54 | 1.620 | 1.851 | |
| | UR 3 | 35 | 16 | 48 | 1.440 | 1.646 | |
| | UR 3 | 40 | 14 | 42 | 1.260 | 1.440 | |
| | UR 3 | 45 | 13 | 39 | 1.170 | 1.337 | |
| | UR 3 | 50 | 12 | 36 | 1.080 | 1.234 | |
| | UR 3 | 55 | 11 | 33 | 990 | 1.131 | |
| | UR 3 | 60 | 10 | 30 | 900 | 1.029 | |
| | UR 3 | 62 | 9 | 27 | 810 | 926 | |
| | UR 4 | 30 | 18 | 72 | 2.160 | 2.469 | |
| | UR 4 | 35 | 16 | 64 | 1.920 | 2.194 | |
| | UR 4 | 40 | 14 | 56 | 1.680 | 1.920 | |
| | UR 4 | 45 | 13 | 52 | 1.560 | 1.783 | |
| | UR 4 | 50 | 12 | 48 | 1.440 | 1.646 | |
| | UR 4 | 54 | 11 | 44 | 1.320 | 1.509 | |



A = Quantità di file nello stampo
B = Diametro della bocca del cono in mm
C = Numero delle impronte per ciascuna fila
D = Quantità totale impronte nello stampo
E = ciclo di 2 minuti
F = Produzione media per ora di lavoro con ciclo di 1 minuto e 45 secondi

A = Number of rows in the mould
B = Top max diameter of the cone measured in mm
C = Quantity of cavities for each row
D = Total amount of cavities in the mould
E = Average hourly production with cycle of 2 minutes
F = Average hourly production with cycle of 1 minute and 45 seconds

A = Nombre de rangées dans le moule
B = Diamètre maximum du cône en mm
C = Nombre de cornets dans chaque rangée
D = Nombre total de cornets dans le moule
E = Production moyenne par heure de travail avec cycle de 2 minutes
F = Production moyenne par heure de travail avec cycle de 1 minute et 45 secondes

A = Número de hileras del molde
B = Diámetro máximo del barquillo en mm
C = Número de barquillos por cada hilera
D = Número total de barquillos en el molde
E = Producción media por hora con ciclo de 2 minutos
F = Producción media por hora con ciclo de 1 minuto y 45 segundos

Nota bene: La produzione per ora di lavoro è indicativa in quanto la quantità prodotta varia in più o in meno in relazione al tipo di cono, tipo di impasto e qualità degli ingredienti, potenza del riscaldamento e regolazione della macchina.

Please note: The hourly production is approximate as the output may vary with relation to the type of cone, type of mixture and quality of the ingredients, power of heating and machine settings.

Remarque: La production par heure de travail est approximative dès que la quantité produite peut varier en plus ou en moins par rapport au type de cône, type de pétrissage et qualité des ingrédients, puissance de chauffage et réglage de la machine.

Nota: La producción por cada hora de trabajo es aproximativa, en cuanto la cantidad producida puede variar con relación al tipo de barquillo, tipo de masa y calidad de los ingredientes, potencia del caldeo y la configuración de la máquina.

| UR - E | V | F | Hz | kW | kW/h | kg |
|--------|-----|---|-------|-------|-------|-----|
| UR 2 E | 400 | 3 | 50/60 | 8,60 | 6,88 | 485 |
| UR 3 E | 400 | 3 | 50/60 | 10,70 | 8,56 | 525 |
| UR 4 E | 400 | 3 | 50/60 | 12,75 | 10,20 | 595 |

| UR - G | V | F | Hz | kW | mc/h MET | mc/h GPL | kg |
|--------|-----|---|----|-----|-----------|-----------|-----|
| UR 2 G | 400 | 3 | 50 | 0,8 | 1,75-2,10 | 1,10-1,30 | 495 |
| UR 3 G | 400 | 3 | 50 | 0,8 | 2,50-3,00 | 1,50-1,80 | 535 |
| UR 4 G | 400 | 3 | 50 | 0,8 | 3,00-3,60 | 1,80-2,20 | 605 |

