



# UNIVERSALCON®



[www.comacoalimentare.com](http://www.comacoalimentare.com)

# UNIVERSALCON®

## MACCHINA PER LA FABBRICAZIONE DEI CONI DA GELATO

Macchina semiautomatica per la produzione di conì, tazze e bicchierini in cialda di wafer stampata nelle piú diverse forme e dimensioni. Disponibile in versione da cinque a nove file di stampi, secondo la forma e la dimensione del prodotto. L'apertura e chiusura dello stampo avviene a mezzo di cilindri pneumatici. Il riempimento dello stampo avviene tramite apposito dosimetro. Gli stampi sono personalizzabili e intercambiabili. Il riscaldamento puó essere a gas o elettrico, con qualsiasi tipo di gas erogato o tensione. Terminato il ciclo di cottura, l'espulsione dei conì 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 from five up to nine rows of moulds, according to the shape and dimension of the output. Opening and closing of the mould is operated by means of pneumatic 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 parameters 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 version de cinq jusqu'à neuf rangées de moules. L'ouverture et la fermeture du moule inférieur et supérieur est au moyen de 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. Dès que le cycle de cuisson est terminé, 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 les paramètres préfixés 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 la versión desde cinco hasta nueve filas de moldes. La apertura y el cierre del molde se realiza mediante 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.



Universalcon®



Universalcon® «CE»

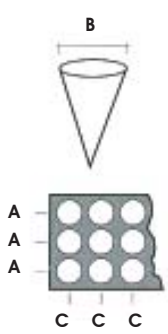


Universalcon®



Universalcon® «CE»



	A	B	C	D	E	F	
<b>SCHEMA DI PRODUZIONE</b>	UN 5	30	18	90	2.700	3.086	<b>A</b> = Quantità di filo nello stampo <b>B</b> = Diametro della bocca del cono in mm <b>C</b> = Numero delle impronte per ciascuna fila <b>D</b> = Quantità totale impronte nello stampo <b>E</b> = Produzione media per ora di lavoro con ciclo di 2 minuti <b>F</b> = Produzione media per ora di lavoro con ciclo di 1 minuto e 45 secondi
	UN 5	35	16	80	2.400	2.743	
	UN 5	40	14	70	2.100	2.400	
<b>PRODUCTION RATE SCHEME</b>	UN 5	45	13	65	1.950	2.229	<b>A</b> = Number of rows in the mould <b>B</b> = Top max diameter of the cone measured in mm <b>C</b> = Quantity of cavities for each row <b>D</b> = Total amount of cavities in the mould <b>E</b> = Average hourly production with cycle of 2 minutes <b>F</b> = Average hourly production with cycle of 1 minute and 45 seconds
	UN 5	50	12	60	1.800	2.057	
	UN 5	55	11	55	1.650	1.886	
<b>SCHEMA DE PRODUCTION</b>	UN 5	60	10	50	1.500	1.714	<b>A</b> = Nombre de rangées dans le moule <b>B</b> = Diamètre maximum du cône en mm <b>C</b> = Nombre de cornets dans chaque rangée <b>D</b> = Nombre total de cornets dans le moule <b>E</b> = Production moyenne par heure de travail avec cycle de 2 minutes <b>F</b> = Production moyenne par heure de travail avec cycle de 1 minute et 45 secondes
	UN 5	65	9	45	1.350	1.543	
	UN 5	70	8	40	1.200	1.371	
<b>ESQUEMA DE PRODUCCION</b>	UN 5	74	8	40	1.200	1.371	<b>A</b> = Número de hileras del molde <b>B</b> = Diámetro máximo del barquillo en mm <b>C</b> = Número de barquillos por cada hilera <b>D</b> = Número total de barquillos en el molde <b>E</b> = Producción media por hora con ciclo de 2 minutos <b>F</b> = Producción media por hora con ciclo de 1 minuto y 45 segundos
	UN 5	76	8	40	1.200	1.371	
	UN 6	30	18	108	3.240	3.703	
	UN 6	35	16	96	2.880	3.291	<b>A</b> = Número de hileras del molde <b>B</b> = Diámetro máximo del barquillo en mm <b>C</b> = Número de barquillos por cada hilera <b>D</b> = Número total de barquillos en el molde <b>E</b> = Producción media por hora con ciclo de 2 minutos <b>F</b> = Producción media por hora con ciclo de 1 minuto y 45 segundos
	UN 6	40	14	84	2.520	2.880	
	UN 6	45	13	78	2.340	2.674	
	UN 6	50	12	72	2.160	2.469	
	UN 6	55	11	66	1.980	2.263	
	UN 6	60	10	60	1.800	2.057	
	UN 6	64	9	54	1.620	1.851	
	UN 7	30	18	126	3.780	4.320	
	UN 7	35	16	112	3.360	3.840	
	UN 7	40	14	98	2.940	3.360	
	UN 7	45	13	91	2.730	3.120	
	UN 7	50	12	84	2.520	2.880	
	UN 7	54	11	77	2.310	2.640	
	UN 7	55	11	77	2.310	2.640	
	UN 8	30	18	144	4.320	4.937	
	UN 8	35	16	128	3.840	4.389	
	UN 8	40	14	112	3.360	3.840	
	UN 8	45	13	104	3.120	3.566	
	UN 8	46	12	96	2.880	3.291	
	UN 8	47	12	96	2.880	3.291	
	UN 9	30	18	162	4.860	5.554	
	UN 9	35	16	144	4.320	4.937	
	UN 9	40	14	126	3.780	4.320	
	UN 9	42	14	126	3.780	4.320	

**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 calor y la configuración de la máquina.

UN - E	V	F	Hz	kW	kW/h	kg
UN 5 E	400	3	50/60	17,50	14,00	1.300
UN 6 E	400	3	50/60	18,60	14,88	1.300
UN 7 E	400	3	50/60	20,30	16,24	1.300
UN 8 E	400	3	50/60	20,40	16,32	1.300
UN 9 E	400	3	50/60	21,05	16,84	1.300

UN - G	V	F	Hz	kW	mc/h MET	mc/h GPL	kg
UN 5 G	400	3	50	0,8	3,3-4,0	2,0-2,4	1.400
UN 6 G	400	3	50	0,8	3,3-4,0	2,0-2,4	1.400
UN 7 G	400	3	50	0,8	3,3-4,0	2,0-2,4	1.400
UN 8 G	400	3	50	0,8	3,3-4,0	2,0-2,4	1.400
UN 9 G	400	3	50	0,8	4,0-4,0	2,4-2,8	1.400

