

 **COMACO®**

AUTOCON®



www.comacoalimentare.com

AUTOCON®

MACCHINA AUTOMATICA PER LA FABBRICAZIONE DEI CONI DA GELATO



Macchina completamente automatica per la produzione di coni da gelato, coppe, tazze, fogli di wafer etc, di qualsiasi tipo, forma e misura nonché di imitazioni dei cornetti arrotolati. La macchina è disponibile nelle versioni con 12, 14, 18, 24, 36, 44 e 48 stampi, secondo la produzione desiderata. Ciascuno stampo può avere da 4 a 12 impronte in relazione alla grandezza del prodotto scelto. La velocità è regolabile tramite inverter elettronico. Il riscaldamento può essere a gas con bruciatori speciali e ventilatore ad alta pressione, oppure elettrico, con controllo elettronico della temperatura. Una pompa automatica regolabile garantisce una precisa ed uniforme iniezione della pasta nelle cavità degli stampi. Ultimata la cottura, il prodotto viene ripulito rimuovendo la pasta in eccesso tramite un coltello rasatore. Dopo l'espulsione dallo stampo, i coni sono inviati automaticamente allo scarico, quindi al dispositivo d'infilamento, conteggiati e infine consegnati all'operatore pronti per essere imballati.

AUTOMATIC ICE-CREAM CONE MAKING MACHINE



Fully automatic machine for the manufacture of ice cream wafer cones, goblets, cups, wafer sheets etc, in any shape and size as well as rolled cone imitations. Available with 12, 14, 18, 24, 36, 44 or 48 moulds according to the production rate wanted. Each mould can have from 4 to 12 cone prints in relation to the output size. Speed is adjustable through a speed-drive electronic inverter. Heating by gas (any kind) equipped with special burners and high pressure fan. In alternative, electric heating with an electronic device for temperature control. An adjustable automatic pump guarantees a precise and uniform injection of the dough into the cavities of the moulds. Once the baking cycle is over, the cones are trimmed of excess dough by a scraping knife and, after having been ejected, the cones are automatically discharged, then stacked, counted and finally conveyed to the operator ready to be packaged.

MACHINE AUTOMATIQUE POUR LA FABRICATION DES CORNETS À GLACE



Machine entièrement automatique pour la production de cornets à glace, coupes, tasses, feuilles de gaufres etc, de tous types de formes et mesures, ainsi que des imitations de cornets roulés. La machine peut être équipée de 12, 14, 18, 24, 36, 44 ou 48 moules, selon la production désirée. Chaque moule peut avoir de 4 à 12 dents/cavités, en fonction de la grandeur du produit. La vitesse est réglable au moyen d'un variateur électronique continu. Le chauffage peut être à gaz (quel que soit le type), complet des brûleurs spéciaux avec ventilateur à haute pression, ou bien chauffage électrique, avec dispositif de contrôle électronique de la température. Une pompe automatique réglable garantit une introduction précise et uniforme de la pâte dans les cavités des moules. Terminé le cycle de cuisson, l'excès de pâte est ôté des cônes au moyen d'un couteau racleur et, après leur expulsion, ceux-ci sont automatiquement envoyés vers le déchargement et le dispositif d'enfilage, comptage et enfin convoyés à l'opérateur prêts pour l'emballage.

MÁQUINA AUTOMÁTICA PARA LA FABRICACIÓN DE CONOS PARA HELADOS



Máquina completamente automática para la producción de barquillos para helados, copas, vasos, hojas de obleas etc, de cualquier tipo, forma y tamaño incluso imitaciones de los barquillos enrollados. La máquina puede tener 12, 14, 18, 24, 36, 44 o 48 moldes según la producción deseada. Cada molde puede tener de 4 a 12 huellas en relación con el tamaño del producto seleccionado. La velocidad es ajustable a través de un variador electrónico continuo. El sistema de calentamiento puede ser a gas (de cualquier tipo) con quemadores especiales y un ventilador de alta presión, o bien calefacción eléctrica, con control electrónico de la temperatura. Una bomba automática regulable garantiza una inyección precisa y uniforme de la masa en las cavidades de los moldes. Una vez cocidos los barquillos, un cuchillo raspador recorta la pasta sobrante. Los barquillos, después de haber sido expulsados del molde, están encauzados automáticamente a la salida, luego al dispositivo de enfilamiento y cuenta que se encarga enfín de entregar al operdor los barquillos ya listos para ser embalados.

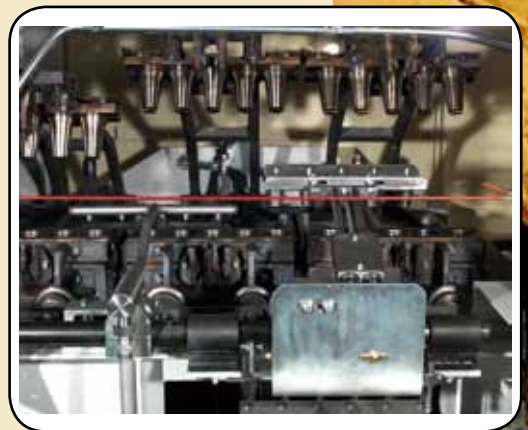
АВТОМАТИЧЕСКАЯ ПЕЧЬ ДЛЯ ВАФЕЛЬНЫХ СТАКАНЧИКОВ И РОЖКОВ



Полностью автоматическая газовая печь для выпечки вафельных стаканчиков, рожков, чашечек, листовой вафли и т.п., любой формы и размера, а также имитации крученых сахарных рожков. Имеются следующие модели печи: с 12, 14, 18, 24, 36, 44 и 48 формами в зависимости от желаемой производительности. Каждая форма имеет от 4 до 12 матриц в зависимости от выбранного продукта. Производительность печи регулируется при помощи электронного инвертера. Нагрев может быть газовый, при такой конфигурации печь оснащается специальными горелками и вентилятором высокого давления, или электрический с электронным регулированием температуры. Автоматический регулируемый насос гарантирует точное и равномерное дозирование теста в формы. По окончании выпечки, возможный облой срезается при помощи ножа. После раскрытия форм готовая вафельная продукция автоматически направляется на узел выгрузки, затем на участок штабелирования, который считает продукты, и в конце к оператору для укладки в упаковочную тару.



Autocon®



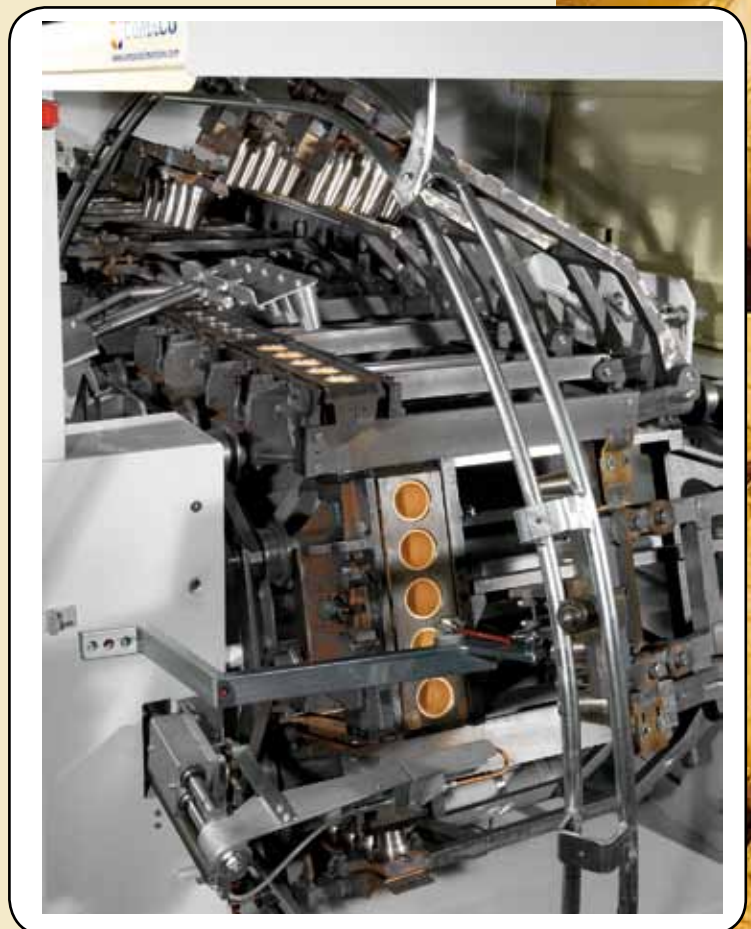
Autocon®



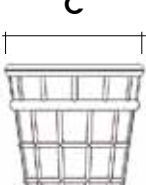
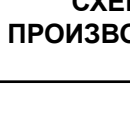
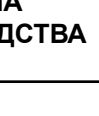
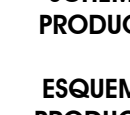
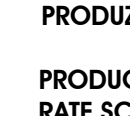
Autocon®



Autocon®



Autocon®

SCHEMA DI PRODUZIONE PRODUCTION RATE SCHEME SCHEMA DE PRODUCTION ESQUEMA DE PRODUCCION CXEMA ПРОИЗВОДСТВА	A	B	C	D	E	F	A = Modello di Autocon B = Quantità di stampi nella macchina C = Diametro della bocca del cono in mm D = Numero delle impronte per ciascuno E = stampo F = Quantità totale impronte degli stampi Produzione media per ora di lavoro con ciclo di 1 minuto e 30 secondi A = Model of Autocon B = Number of moulds in the machine C = Top max diameter of the cone measured in mm D = Quantity of cavities for each mould E = Total amount of cavities in the moulds F = Average hourly production with cycle of 1 minute and 30 seconds A = Modèle du Autocon B = Nombre de moules dans la machine C = Diamètre maximum du cornet en mm D = Nombre de cornets dans chaque moule E = Nombre total de cornets dans le moules F = Production moyenne par heure de travail avec cycle de 1 minutes et 30 secondes A = Modelo Autocon B = Número de moldes en la máquina C = Diámetro máximo del barquillo en mm D = Número de barquillos por cada molde E = Número total de barquillos de los moldes F = Producción media por hora con ciclo de 1 minuto y 30 segundos A = Модель Автокон B = Количество форм в печи C = Диаметр горлышка стаканчика/рожка в мм D = Количество матриц в каждой форме E = Общее количество матриц форм F = Средняя часовая производительность при цикле выпечки 1 мин 30 сек
	AG 12	12	24-25	12	144	5.760	
	AG 12	12	27-28	11	132	5.280	
	AG 12	12	31-32	10	120	4.800	
	AG 12	12	34-35	9	108	4.320	
	AG 12	12	39-40	8	96	3.840	
	AG 12	12	46-47	7	84	3.360	
	AG 12	12	54-55	6	72	2.880	
	AG 12	12	66-67	5	60	2.400	
	AG 12	12	83-85	4	48	1.920	
	AG 14	14	24-25	12	168	6.720	
	AG 14	14	27-28	11	154	6.160	
	AG 14	14	31-32	10	140	5.600	
	AG 14	14	34-35	9	126	5.040	
	AG 14	14	39-40	8	112	4.480	
	AG 14	14	46-47	7	98	3.920	
	AG 14	14	54-55	6	84	3.360	
	AG 14	14	66-67	5	70	2.800	
	AG 14	14	83-85	4	56	2.240	
	AG 18	18	24-25	12	216	8.640	
	AG 18	18	27-28	11	198	7.920	
	AG 18	18	31-32	10	180	7.200	
	AG 18	18	34-35	9	162	6.480	
	AG 18	18	39-40	8	144	5.760	
	AG 18	18	46-47	7	126	5.040	
	AG 18	18	54-55	6	108	4.320	
	AG 18	18	66-67	5	90	3.600	
	AG 18	18	83-85	4	72	2.880	
	AG 24	24	24-25	12	288	11.520	
	AG 24	24	27-28	11	264	10.560	
	AG 24	24	31-32	10	240	9.600	
	AG 24	24	34-35	9	216	8.640	
	AG 24	24	39-40	8	192	7.680	
	AG 24	24	46-47	7	168	6.720	
	AG 24	24	54-55	6	144	5.760	
	AG 24	24	66-67	5	120	4.800	
	AG 24	24	83-85	4	96	3.840	
	AG 36	36	24-25	12	432	17.280	
	AG 36	36	27-28	11	396	15.840	
	AG 36	36	31-32	10	360	14.400	
	AG 36	36	34-35	9	324	12.960	
	AG 36	36	39-40	8	288	11.520	
	AG 36	36	46-47	7	252	10.080	
	AG 36	36	54-55	6	216	8.640	
	AG 36	36	66-67	5	180	7.200	
	AG 36	36	83-85	4	144	5.760	
	AG 44	44	24-25	12	528	21.120	
	AG 44	44	27-28	11	484	19.360	
	AG 44	44	31-32	10	440	17.600	
	AG 44	44	34-35	9	396	15.840	
	AG 44	44	39-40	8	352	14.080	
	AG 44	44	46-47	7	308	12.320	
	AG 44	44	54-55	6	264	10.560	
	AG 44	44	66-67	5	220	8.800	
	AG 44	44	83-85	4	176	7.040	
	AG 48	48	24-25	12	576	23.040	
	AG 48	48	27-28	11	528	21.120	
	AG 48	48	31-32	10	480	19.200	
	AG 48	48	34-35	9	432	17.280	
	AG 48	48	39-40	8	384	15.360	
	AG 48	48	46-47	7	336	13.440	
	AG 48	48	54-55	6	288	11.520	
	AG 48	48	66-67	5	240	9.600	
	AG 48	48	83-85	4	192	7.680	

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 cornet, 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.

Внимание: Часовая производительность указана примерно, т.к. зависит от типа стаканчика/рожка, рецептуры теста и качества используемых ингредиентов, мощности нагрева и регулировки печи

AG - E	V	F	Hz	kW	kW/h	kg
AG 12 E	400	3	50	34,60	27,68	3.400
AG 14 E	400	3	50	40,00	32,00	3.700
AG 18 E	400	3	50	50,80	40,64	4.400
AG 24 E	400	3	50	67,00	53,60	5.400

AG - G	V	F	Hz	kW	mc/h MET	kg/h GPL	kg
AG 12 G	400	3	50	2,20	4,40-5,25	2,70-3,15	3.400
AG 14 G	400	3	50	2,20	4,80-5,75	2,92-3,45	3.700
AG 18 G	400	3	50	2,20	5,60-6,80	3,36-4,10	4.400
AG 24 G	400	3	50	2,20	7,50-9,00	4,50-5,40	5.400
AG 36 G	400	3	50	2,70	10,00-14,00	6,00-8,40	8.800
AG 44 G	400	3	50	2,70	16,00-21,00	9,60-12,60	11.100
AG 48 G	400	3	50	2,70	18,00-23,00	10,60-13,60	12.300

