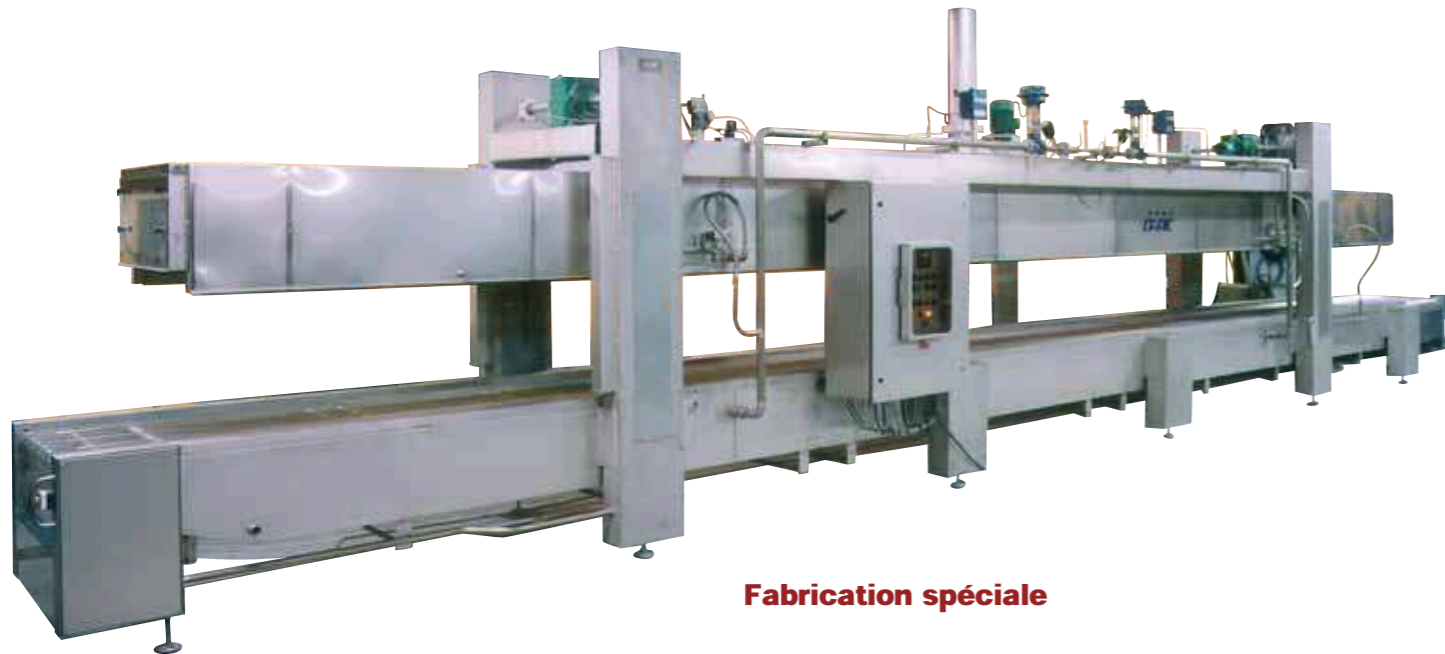


➤ CUISSON EN CONTINUU



Exemple : Tunnel de cuisson vapeur avec relevage couvercle.
 Example : water bath cooking with mechanical separator.

Fabrication spéciale

Domaines d'applications :

Tous produits nécessitant une cuisson en bain d'eau ou graisse, en saturation d'humidité ou en air pulsé.

*Continuous production conveyor cooking
 Designed to ensure guaranteed results
 Typical uses : All products requiring cooking immersed in water or oil, in saturated air or in pulsed air.*

Généralités :

Construction avec convoyeur à mailles inox ou polypropylène piloté par variateur de fréquences.
 Température gérée par un régulateur à programmes pour une exploitation simplifiée. Grande accessibilité pour le nettoyage et la maintenance.
 Énergie : gaz, vapeur ou électrique.

*General :
 Constructed with stainless steel or polypropylene link conveyor and managed by a variable frequency controller. Temperature regulated by a programme controller for simplified use. Easy access for cleaning and maintenance.
 Power : gas, steam or electric.*



Exemple : cuiseur bain d'eau avec séparateur mécanique.
 Example : water bath cooking with mechanical separator.

➤ CUISSON À AIR CHAUD



Exemple :
 cuisson air chaud 3 modules.
 Puissance électrique ≈ 160 kW + injection vapeur.
 An example in use :
 3 forced hot air units.
 Total power approx. 160 kW + steam injection.

Principe de fonctionnement :

Mise en mouvement de l'air de cuisson par un groupe de ventilation positionné à l'extrémité avant et supérieure du module. Pulsé et canalisé, l'air est réchauffé par des résistances électriques avant de pénétrer dans la zone de cuisson. Principalement dirigé vers le dessus du convoyeur (débit plus faible dirigé en dessous à l'aide de tuyères), l'air parcourt toute la longueur du module pour être aspiré par le groupe de ventilation puis pulsé à nouveau.

FORCED HOT AIR COOKING

*The method used :
 The cooking air is set in motion by a ventilation unit placed at the front and upper extremity of the module. Pulsed and channeled, the air is heated by resistances before entering the cooking zone. Mainly directed towards the top of the conveyor (lower flow directed underneath with the nozzle), the air travels the all length of the module to be sucked in by the ventilation unit then pulsed again.*



Exemple : tunnel de cuisson vapeur.
 Example : continuous steam cooking unit.



Exemple : cuiseur à air chaud 2 modules 72 kW
 Example : Forced air cooker 2 modules 72 kw



Exemple : cuiseur à air chaud 1 module 54 kW + injection vapeur.
 Example : Forced air cooker 1 module 54 kw + steam injection