



Systementwicklungen - Verkauf - Kundendienst

Patenterte Kochschinken Vakuum Presse

Kraftpressmatic®

Fleischerei- **S**pezialtechnik **K**raft & Sohn GbR

Akazienring 15 , 26919 Brake

Telefon: 0049 – (0) 4401 - 706 710

Fax: 0049 – (0) 4401 - 706 711

Mobil: 0171 - 77 10 611 / 0171 - 93 56 063

E-Mail: FSK@fleischerei-spezialtechnik.de

Internet: www. Kraftpressmatic .de

Kraftdeckelpresse

Kraftpressmatic® V

Kraftpressmatic® Typ 1000 VH

Automatische Kochschinken-Vakuumpresse, mit Versiegelungs-Einrichtung für Kochschrumpfbeutel.

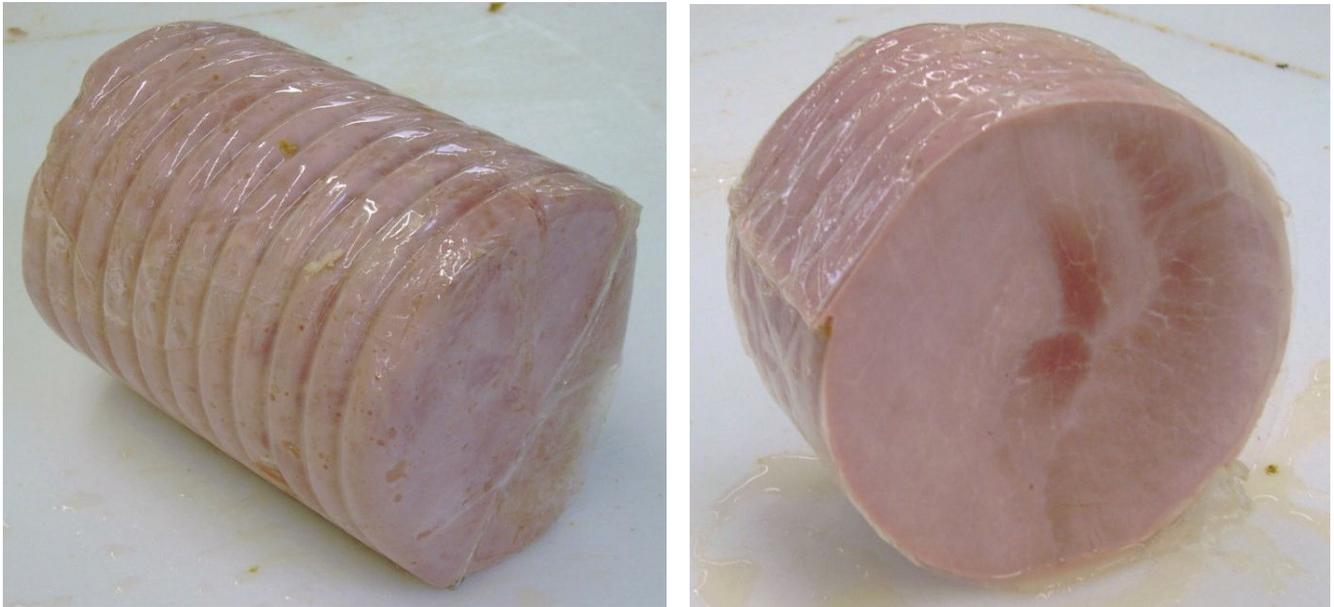
**Geeignet für 6 - 12 Stück Normalformen,
oder 2- 4 Stück Slicerform.**

Optional auch ohne Pressung z. B. für Netzschinken.



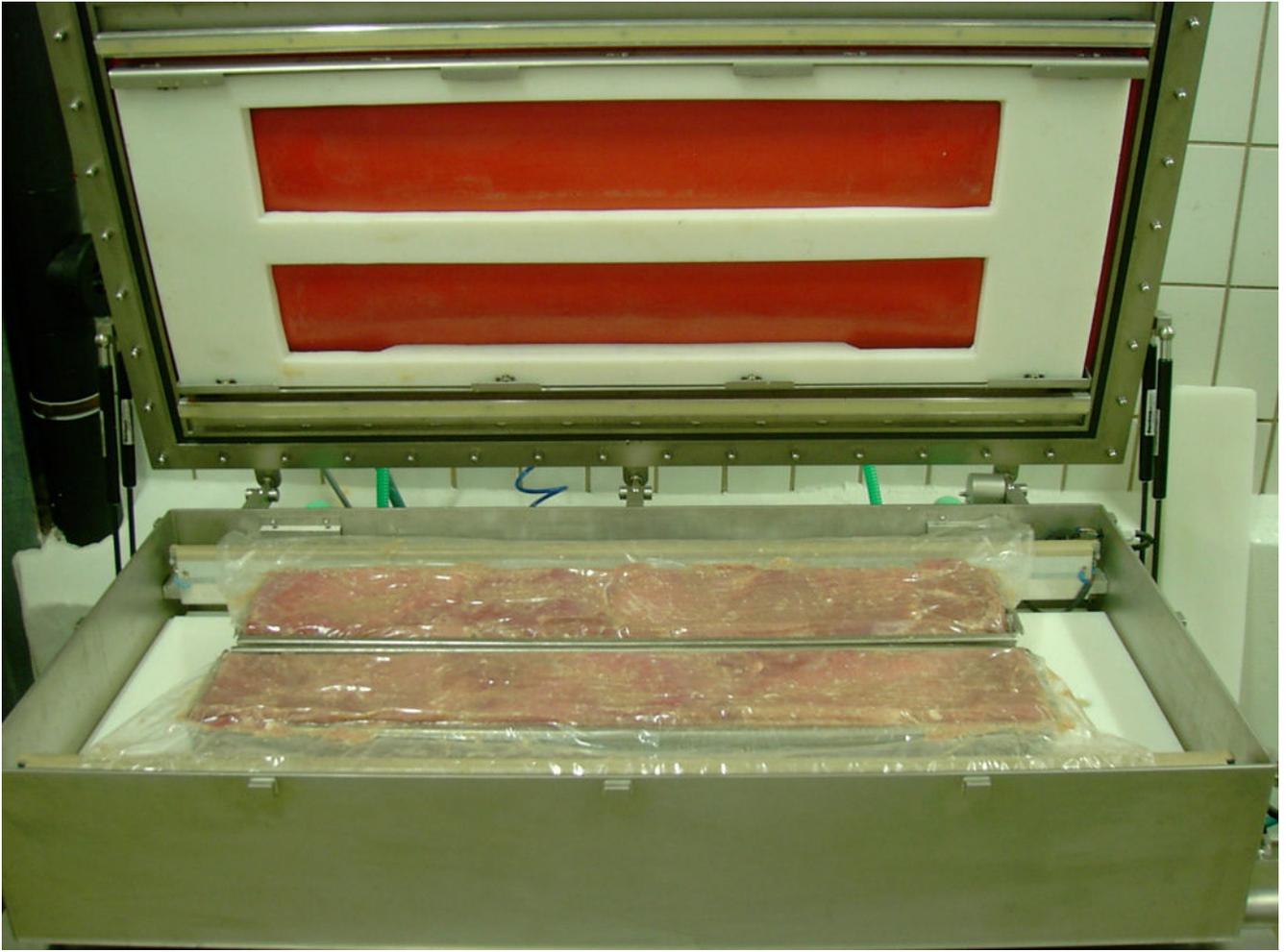
Kraftpressmatic® Typ 1000 VH Automatische Kochschinkenpresse, zum Vakuumieren, Pressen und Versiegeln von Rohkochschinken im Kochbeutel, in der Form. Dieses Verfahren ist patentrechtlich geschützt!

Die *Kraftpressmatic*[®] Typ 1000 VH Kochschinkenpresse mit automatischem Programmablauf arbeitet nach dem speziellen *Kraftpressmatic*[®] - Vakuumpress - Schweißsystem, und garantiert dadurch besten Zusammenhalt des gepolterten Kochschinkens, ohne die sonst häufig auftretenden Löcher im fertigen Kochschinken.



Die großen Vorteile der Vakuumpreßverpackung mit Versiegelung sind:

1. **Sehr lange Lagermöglichkeit im Kochbeutel ohne Qualitätsverlust (bis zu 3 Monaten), dadurch ist eine rentable Vorausproduktion und Lagerhaltung möglich.**
2. **Guter und fester Zusammenhalt des Kochschinkens ohne Löcher, sowie eine sehr gute Ausformung des Kochschinkens.**
3. **Minimierte Kochverluste bis zu 4%, da kein Austrocknen der Ware mehr möglich ist.**
4. **Mikrobiologisch optimiertes Produkt durch die Abkochung im Beutel.**
5. **Durch die Lagerung im Beutel können Rohlinge auf Vorrat produziert werden die dann, je nach Bedarf, weiterverarbeitet werden können, z. B. geräuchert, gebacken usw.**
6. **Ein anschließendes Vakuumverpacken und Pasteurisieren des Kochschinkens entfällt, da der Kochschinken bereits im Kochschumpfbeutel luftdicht und Keimfrei verschlossen ist.**
7. **Der Kochschinken hat im Kochschumpfbeutel außerdem ein sehr gutes Aussehen, da der geschrumpfte Beutel sehr eng an der Ware anliegt.**



Kraftpressmatic[®] Typ 1000 V mit 2 Slicerformen (Formenlänge 1 Meter)
nach dem Vakuumieren, Pressen und Versiegeln des Kochschrumpfbeutels (vor dem Kochen).



Die Ware nach dem Kochen, Lochfrei mit sehr gutem Zusammenhalt und gleichmäßig gepreßt.

Arbeitsablauf:

Der Kochschrumpfbeutel wird in die Kochschinkenunterform gelegt und mit dem rohen Kochschinkenfleisch gefüllt. Danach wird der Kochschrumpfbeutel nach oben gezogen und die Kochschinkenform in die *Kraftpressmatic*[®] 1000 VH geschoben.

Das offene Ende des Kochschrumpfbeutel wird auf die Schweißschiene gelegt und der Vakuum-Kammerdeckel geschlossen.

Beim Erreichen des vollen Vakuums in der Unterform presst die Spezialmembrane das rohe Schinkenfleisch unter hohem Druck in die Unterform, (ca. 1 Kg / cm², Gesamtdruck je nach Formengröße bis über 2000 Kg), so das eventuell vorhandene Hohlräume zusammengepresst und somit vermieden werden.

Nach dem Vakuumieren und Pressen wird der Kochschrumpfbeutel unter Vakuum mit einer Doppelnaht verschweißt.



vor dem Pressen und Versiegeln



nach dem Pressen und Versiegeln

Danach wird die Form aus der Kammer genommen und der rohe Kochschinken ist in der Form

optimal luftfrei zusammengepreßt !

Es kann außerdem manuell der Formendeckel mit einer separaten, speziellen Deckelpresse fest in die Unterform gepresst werden, so daß immer der **ideale Deckeldruck** auf dem Kochschinken liegt. Da das Anpressen des Formendeckels **ohne** den sonst notwendigen **großen Kraftaufwand** durch den Bediener abläuft, können auch größere Mengen immer sehr gleichmäßig gepresst werden.

Hubvorrichtung zum Senken und Heben der Formen:



Die Hubvorrichtung arbeitet getaktet mit dem Deckel. Beim Schließen des Deckels fährt die Hubvorrichtung mit den gefüllten Formen nach unten in die Kammer. Nach dem Pressen öffnet der Kammerdeckel und die Hubvorrichtung hebt die gepressten Formen wieder nach oben über den Kammerrand, so daß sie problemlos weiter zur Deckelpresse geschoben werden können. Somit sind auch große Slicerformen einfach zu Händeln.



Der Arbeitsablauf läuft nach dem Deckelschließen automatisch bis zum Deckelöffnen ab.

Abschaltung des Vakuum- Pressvorganges über 0 – 1 Schalter mit Kontrollleuchte gelb, zum Vakuumieren der Schinken ohne Formen (nur Vakuum, z.B. für Netzschinken), bzw. *nur* Vakuumieren mit Versiegelung

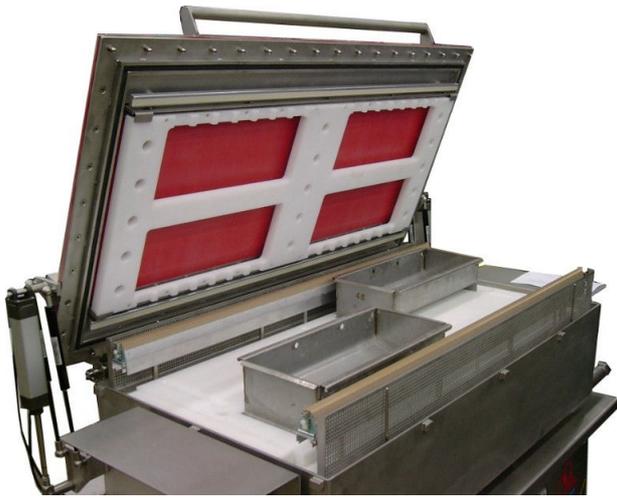
Abschaltung der Versiegelung über 0 – 1 Schalter mit Kontrollleuchte blau, zum Pressen von Formen ohne Kochbeutel bzw. Vakuumieren *ohne* Versiegelung.

Somit sind 3 verschiedene Maschinen in einer zusammengefasst!

Optionen:

Formeneinsätze:

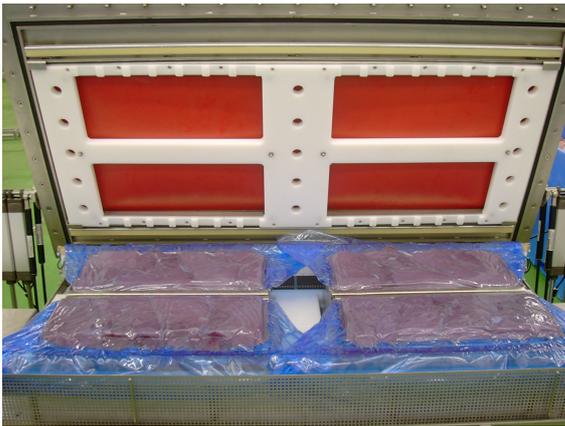
Bestehend aus oberen Unter- oder Überfüllrahmen und unteren Zentrierrahmen. Diese aus Kunststoff oder Edelstahl gefertigten Formeneinsätze werden für jeden Formentyp benötigt, der mit der *Kraftpressmatic*® Typ 1000 VH gepreßt werden soll. Die Formeneinsätze werden exakt passend für die jeweiligen Kundenformen gefräst um damit ein optimales Pressen der Form ermöglichen.



Beispiel für einen Formeneinsatz mit oberen Überfüllrahmen und unteren Zentrierrahmen, sowie der notwendigen Einlegeplatten für den Höhenausgleich der verschiedenen Formen. Die Rahmen für die verschiedenen Formtypen sind einfach und Werkzeuglos zu wechseln.

1. Formeneinsätze zur Verwendung mit Kochschrumpfbeuteln:

(Spezielle Überfüllrahmen die ein optimales Vakuuieren, Pressen und Versiegeln ermöglichen)



2. Formeneinsätze zur Verwendung ohne Kochschrumpfbeuteln:

(Spezielle Überfüllrahmen die ein optimales Vakuuieren und Pressen ermöglichen)



3. Größere Vakuumpumpe (auf separatem Gestell):



Durch das größere Kammervolumen das durch die Hubeinrichtung nötig wird, empfehlen wir eine größere Vakuumpumpe um die Taktzeit der Maschine (Formen pro Stunde) nicht zu verlängern.

4. Anschluß an Fremdvakuum

Entfall der serienmäßigen Vakuumpumpe, und statt dessen an der Rückseite der Maschine ein Anschluß für Fremdvakuum. Voraussetzung ist ein kontinuierliches Vakuum an der Verteilereinheit unserer Maschine das der serienmäßigen Vakuumpumpe entspricht.

5. Kochschrumpfbeutel für die Kraftpressmatic 1000 VH:

Wir können Ihnen selbstverständlich auch die passenden Kochschrumpfbeutel für die *Kraftpressmatic*[®] Typ 1000 VH liefern.
Die Preise richten sich nach Größe und Menge der Beutel.



Wir schlagen Ihnen vor, eine Vorführung mit unserer *Kraftpressmatic*[®] parallel zu Ihrer Produktion durchzuführen, damit Sie die vielen Vorteile der Vakuumpressung mit Versiegelung im Kochbeutel am eigenen Produkt optimal beurteilen können. Selbstverständlich stehen wir Ihnen jederzeit für weitergehende Fragen gerne zur Verfügung.