

THE FUTURE IS IN YOUR HANDS



MARSHMALLOW LINE



LICORICE LINE



REFERANSLARIMIZ





MARSHMALLOW HATTI

- Pişirme bölümünde hazırlanan ürün Rotary Extruder ile bant üzerindeki dextroza basılır.
- Bant üzerinde ilerleyen ürünün üzerine dextroz sistemi ile nişasta dökülür.
- İstenilen kıvama gelen ürün kesme makinesi ile istenilen ölçüde kesilir.
- Vibrasyon kısmında ürünün üzerindeki fazla nişasta arındırılır ve paketlemeye doğru ilerler.

MARSHMALLOW LINE

- The product prepared in the cooking section is pressed on the starch on the conveyor belt by rotary Extruder.
- Starch is poured on the product moving on the conveyor belt by the dextrose system.
 - The product, which has the desired consistency, is cut to the desired size by a cutting machine.
- The excess starch on the product the vibration unit is removed and let moves towards the packaging.

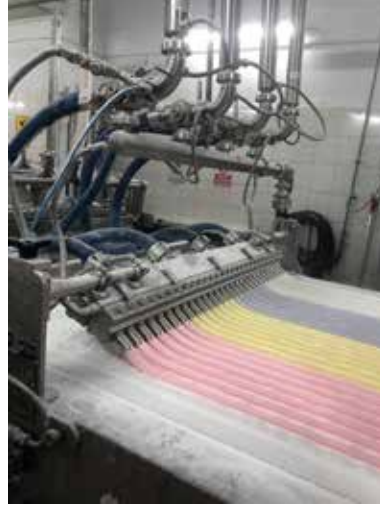


LICORICE HATTI

- Tanklarda ve aroma boya dozaj makinesinde hazırlanan licorice ürünü pişirilmek üzere ana makine gönderilir.
- Ana makinenin çıkışına takılan kalıplara göre istenilen şekilde ürün basılır.
 - Basılan ürün soğumak üzere soğutma tüneline girer.
 - Ürün Şeker kaplanacaksa önce buhar tankında üstü nemlendirilip homojen bir şekilde şeker kaplanır.
- Ürün yağ kaplanacaksa yağ haznesine girip çıktıktan sonra şeker kaplama bölümünü pas geçer.
 - Kesme makinesinin bıçağına yapışma olmaması ve ürünün şeklinin bozulmaması için tekrar soğutma tüneline girer.
- Soğutma tüneli çıkışında bulunan kesme makinesi ürünü istenilen boyda keser.
 - Ürün bant yardımı ile paketlenmeye doğru yol alır.

LICORICE LINE

- Licorice product prepared in tank and flavour,color dosing machine is sent to the main machine for cooking.
- The product can be extruded as desired according to the molds attached to the end of the main machine.
 - The extruded product enters the cooling tunnel for cooling.
 - If sugar is to be coated , it first enters the steam tank.
 - The top of the product is moistened and homogeneously coated.
 - If it is not a sugar coated product,this section will bypass.
 - Then it enters the cooling tunnel again so that the product does not stick to the blade of the cutting machine and does not deform.
- The cutting machine at the exit of the cooling tunnel cuts the product to the desired length.
 - Product is taken to the packaging section with the help of conveyor.



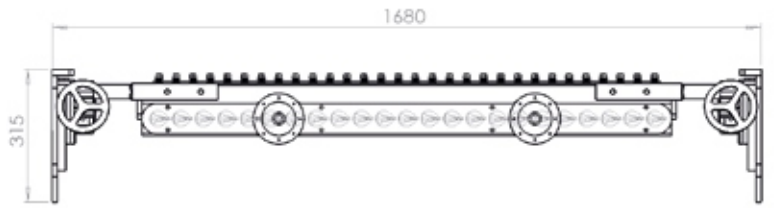
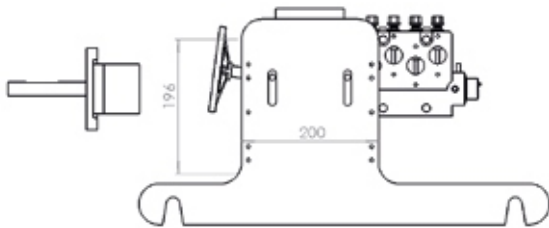
DÖNER EXTRUDER

- Mutfak alanında hazırlanıp, pompalanan ürün bu alanda Rotary extruder ile çeşitli şekillere dönüştürülür.
 - Bant üzerinde haif bir katman şeklinde dökülen dextroz vardır ve ürün bu dextrozun üstüne düşer. Daha sonrasında ürününde üzerine bir miktar dextroz dökülür.
 - Rotary extruderde 30 adet nozzle vardır.
 - Bu nozzle değiştirilerek ürün değişikliğine gidilebilir.
 - Rotary extruderde çit motor vardır. Her motor 0.55 kw ve 1430 dev/dk'dır.
- Rotary extruderin nozzle değişikliği ile kalp, burgulu, silindir, yıldız, karpuz gibi bir çok çeşit üreilebilir.

ROTARY EXTRUDER

- The product prepared and pumped in the kitchen area is transformed into various shapes by a rotary extruder in is area.
- There is dextrose pouring in a thin layer on the conveyor belt and product falls on this dextrose.
 - Then dextrose is poured on the product.
 - There are 30 nozzles in rotary extruder.
 - Product change is made by changing the nozzle.
- There are two motors in the rotary extruder. Each motor is 0.55 kw and 1430 rpm.
 - With rotary extruder nozzle change, many types such as heart, twist, star, rope, watermelon can be produced.

TEKNİK ÖLÇÜLER / TECHNICAL DIMENSIONS





TASA DOLUM

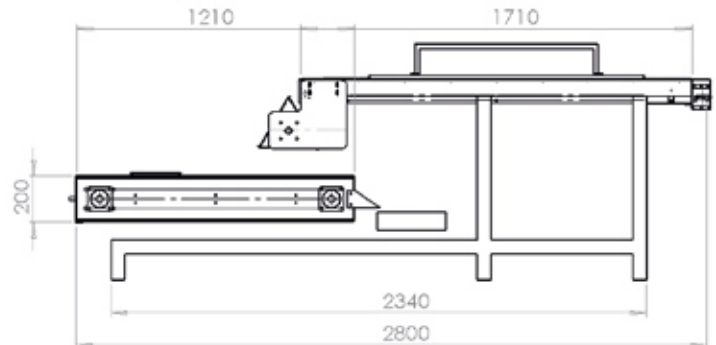
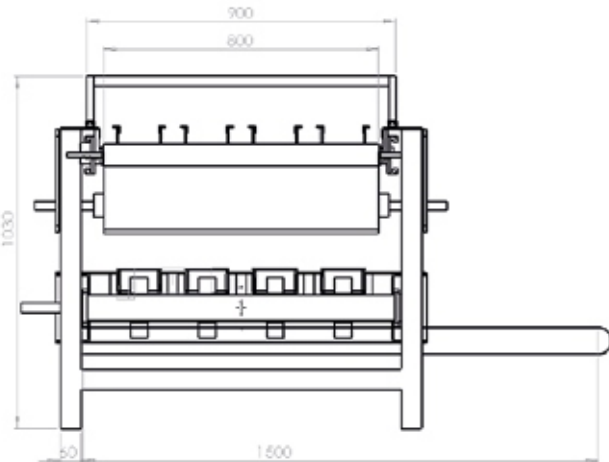
- Tasa dolum makinesi hem enerji hem eleman tasarrufu yapmaktadır. Ürün paketlenmeye hazır olduğunda bir bant yardımıyla tasa doluma taşınır. Ve yazılımı sayesinde ürünü kutulara otomatik olarak yerleştirir.
 - Girdiğiniz değer kadar tasa dolum yapar ve dolum işlemi bitikten sonra başka bir bant ve motor yardımıyla kolileme işlemine doğru yola çıkar.

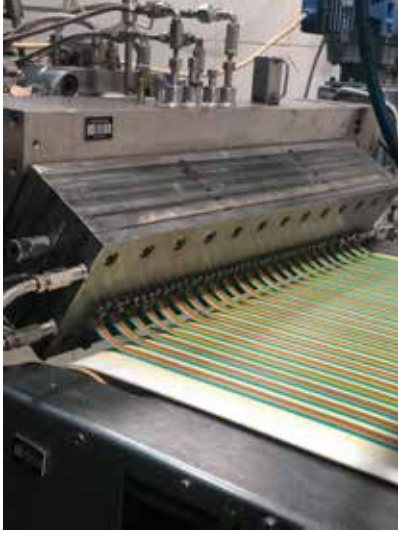
FILL OF CUP

- Tube illing system saves both energy and personel.
 - When the product is ready for packaging.
 - It is transported to the tube illing system by the conveyor belt.
- Tube illing system feeds plastic tubes in accordance to the value set in the system.
- Once its over it sends tubes fort he further packaging by motors and conveyor belt.

BÖLÜM	GÜÇ	DEĞER	PART	POWER	VALUE
Tasa dolum makinesi bant motoru	1,5 KW	1440 dev/dk	Fill of cup belt motor	1,5 KW	1440 rpm
Tasa dolum harekei için servo motor	-	1/15	Fill of cup for conveyor belt movement servo motor	-	1/15
Tasa dolum harekei için servo motor	-	1/21	Fill of cup for movement servo motor	-	1/21
Alt tahliye bant motor	0,18 KW	1340 dev/dk	Under vening conveyor belt motor	0,18 KW	1340 rpm

TEKNİK ÖLÇÜLER / TECHNICAL DIMENSIONS





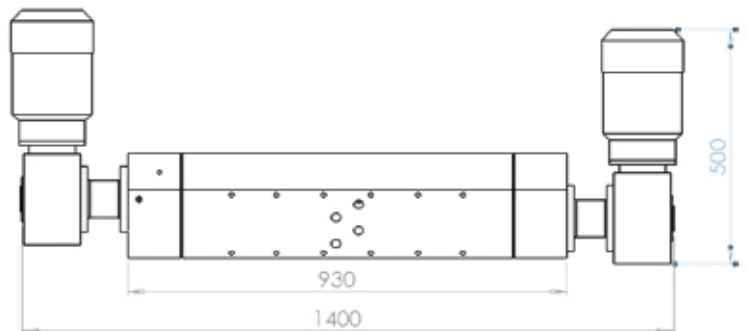
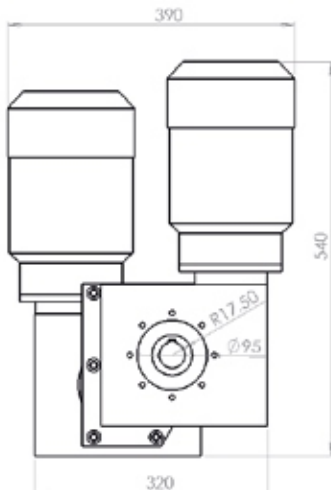
RENK KARIŞTIRICI VE DOZAJLAMA SİSTEMİ REVİZYONU

- Hasar gören çok renkli dozaj ünitesinin hatalarını tespit edip onarımı sağlanır.
- Çok renkli dozaj ünitesi Licorice ürününün renk ve aromasının karışıp ve oradan da kalıplara giden kısımdır.
 - 40-80 bar arasında havaya ihtiyaç duyulmaktadır.
 - Çok renkli dozaj ünitesinde kullanılan motor 3kW.
 - Devir sayısı 1400 dev/dk.
 - Şanzıman kutusu mevcuttur.
 - Ürünün donmaması için 80-90 derece sıcak su verilmelidir.
 - 2 adet staik mikser kullanılır.

COLOR MIXER AND DOSING SYSTEM REVISION

- Damages and errors of your Dosing skid for mulicolor process is detected and ixed.
- This machine mixes the color and lavour of licorice product and transmits it to the molds.
 - Between 40-80 Bar air is need.
 - The motor used in dosing skid for mulicolor process is 3 kw .
 - Rated speed is 1400 rpm.
- 80-90 degrees of water should be given to prevent the product from freezing.
 - There are 12 staic mixers.

TEKNİK ÖLÇÜLER / TECHNICAL DIMENSIONS





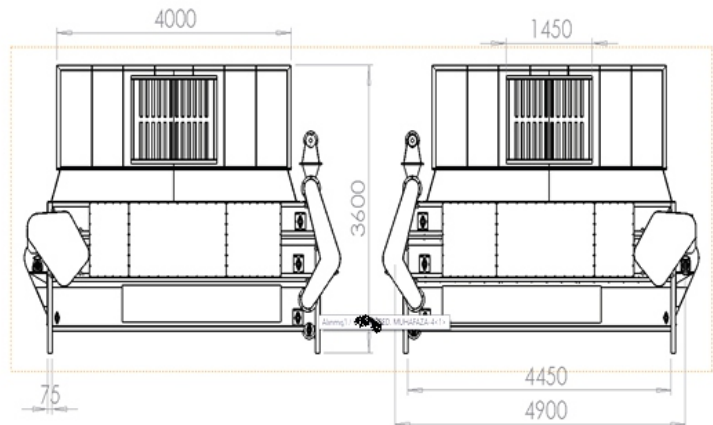
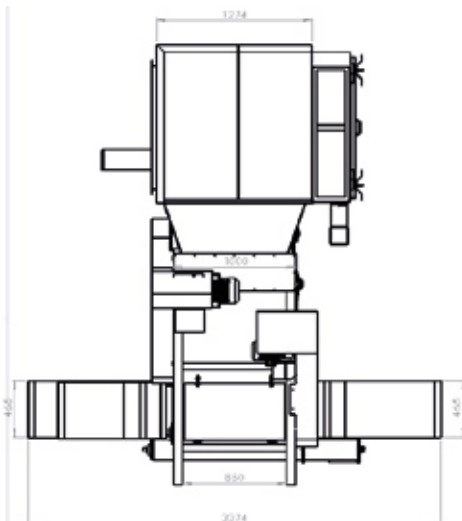
NİŞASTA ŞARTLANDIRMA SİSTEMİ

- Üretimde nişastanın kullanıldığı tüm ürünlerde, nişastanın tekrar tekrar kullanılması için kurulması şart olan makinedir. Starch Conditioning nişastanın içindeki nemi alarak gerekli makinelere yenilenmiş nişastayı tekrar besler.
- Helezonlar yardımıyla nişasta taşınır ve helezon sayısı makinenin konulacağı ortama göre değişkenlik gösterir.
 - 8 bar hava ihtiyacı patlaçlardaki nişastanın dökülmesini sağlar.
 - Soğuk bataryaya +4C° soğuk su giriş yapar.
 - Sıcak bataryaya 10 Bar sıcak buhar giriş yapar.

STARCH CONDITIONING SYSTEM

- In all product that use starch in it is production, it is the machine that is essential for the repeated use of starch.
 - Starch conditioning removes the moisture from the starch and feeds the renewed starch to the necessary machines.
 - Starch is carried with the help of screw conveyor .
 - The number of screw conveyor depends on the environment where the machine will be placed.
 - +4 degree cold water enters the cold system.
 - 10 Bar hot steam enters the hot system.

TEKNİK ÖLÇÜLER / TECHNICAL DIMENSIONS





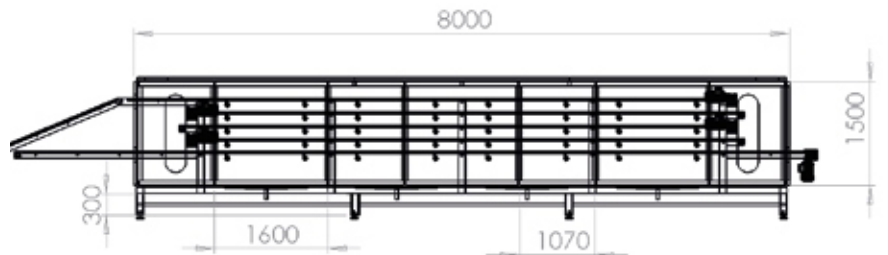
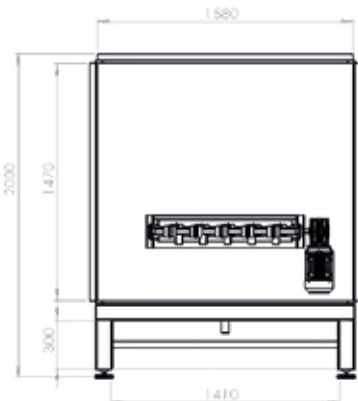
SOĞUTMA TÜNELLERİ

- Tüneller her gıda irmasının vazgeçilmez bir parçasıdır.Çoğu ürün yapım aşamısında mutlaka tünellere girip çıkmaktadır.Her ürün de bant uzunluğu, soğutma derecesi, ve ürünün tünelde kalma süresi değişkenlik göstermektedir.Her tünel birbirinden farklı olsa bile amaçları ürünün istenilen nem ve sıcaklığa gelmesini sağlamaktadır.Her tünel birbirinden farklı olsa bile prosesleri aynıdır.
 - Yapılan licorice ürünü +55C derece ile tünele girer ve +25C dereceye kadar düşer.
 - Tünel kat sayısı: 1-7 kat arası
 - Tünel bant uzunluğu : İsteğe bağlı uzatılabilir.

COOLING TUNNEL

- Cooling tunnels are very important for food companies.
- Most products enter and exit tunnels during production.
- Conveyor length, cooling degree and tunnel ime of each product vary depending on the product type.
 - Eventough tunnels difer from each other, they all serve fort he same purpose ; supply product with desired moisture and temperature.
 - Even if each tunnel is diferent, their processes are the same.
- The licorice product enters the tunnel with 55 degrees and exits with 25 degrees.
 - Number of tunnel loors :1 to 7 loors.
 - Tunnel conveyor length : Can be extended upon request.

TEKNİK ÖLÇÜLER / TECHNICAL DIMENSIONS





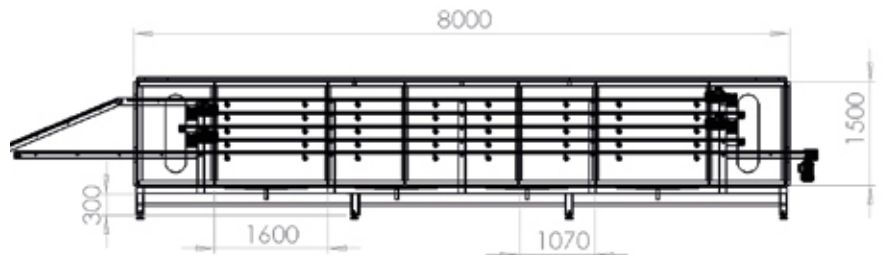
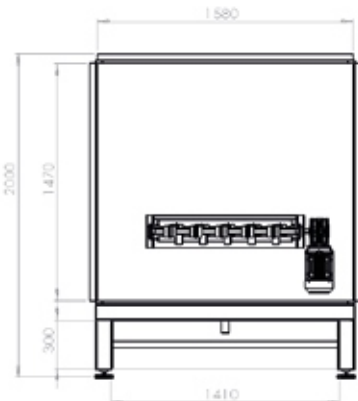
SOĞUTMA TÜNELLERİ

- Tüneller her gıda irmasının vazgeçilmez bir parçasıdır.Çoğu ürün yapım aşamısında mutlaka tünellere girip çıkmaktadır.Her ürün de bant uzunluğu, soğutma derecesi, ve ürünün tünelde kalma süresi değişkenlik göstermektedir.Her tünel birbirinden farklı olsa bile amaçları ürünün istenilen nem ve sıcaklığa gelmesini sağlamaktadır.Her tünel birbirinden farklı olsa bile prosesleri aynıdır.
 - Yapılan licorice ürünü +55C derece ile tünele girer ve +25C dereceye kadar düşer.
 - Tünel kat sayısı: 1-7 kat arası
 - Tünel bant uzunluğu : İsteğe bağlı uzatılabilir.

COOLING TUNNEL

- Cooling tunnels are very important for food companies.
- Most products enter and exit tunnels during production.
- Conveyor length, cooling degree and tunnel ime of each product vary depending on the product type.
 - Eventough tunnels difer from each other, they all serve fort he same purpose ; supply product with desired moisture and temperature.
 - Even if each tunnel is diferent, their processes are the same.
 - The licorice product enters the tunnel with 55 degrees and exits with 25 degrees.
 - Number of tunnel loors :1 to 7 loors.
 - Tunnel conveyor length : Can be extended upon request.

TEKNİK ÖLÇÜLER / TECHNICAL DIMENSIONS





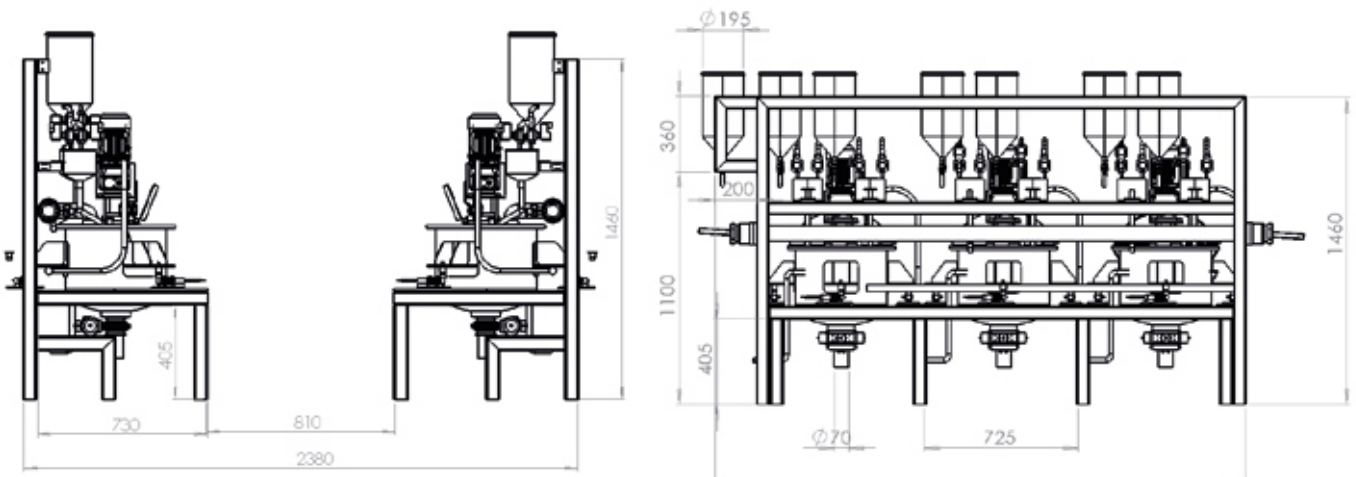
OTOMATİK TARTIM VE DOZAJLAMA SİSTEMİ

- Otomatik tartım ve dozajlama sisteminin amacı el değmeden homojen bir şekilde ürün hazırlanıp depozitörlere sevk edilmesidir. Ön ürün hazırlığı bu bölümde yapılır. Pişirilmiş ve vakumlanmış ürün bu bölüme gelir. Burada boya, aroma ve itan maddeleri katılarak homojen şekilde karıştırma sağlanır.
 - 2, 4, 6, 8 hazneli yapılabilir.
 - Ürün tamamen isteğe bağlı 304 veya 316 kalite paslanmazdır.
 - Eğer otomatik tartım ve dozajlama sistem tüm sistem ile aynı yükseklikte ise ürünün depozitöre ulaşması için pompa kullanılır.
- Otomatik tartım ve dozajlama sistemi tüm sistemden daha yükseğe kurulduysa bu pompalara gerek yoktur.

AUTOMATIC WEIGHING AND DOSING SYSTEM

- The purpose of the automatic weighing and dosing system is to prepare the product homogeneously and deliver it to the depositors.
 - Preliminary product preparation is done in this section.
 - Cooked and vacuumed product comes to this section.
- Color, flavour, titanium are added and mixed homogeneously in here.
 - Can be made with 2,4,6 and 8 chambers.
 - The product is optional 304 or 316 quality stainless.
- If the automatic weighing and dosing system is at the same height as the entire system, the pump is used for the product to reach the depositor.
 - No pump needed if automatic weighing and dosing system is installed higher than other systems.

TEKNİK ÖLÇÜLER / TECHNICAL DIMENSIONS





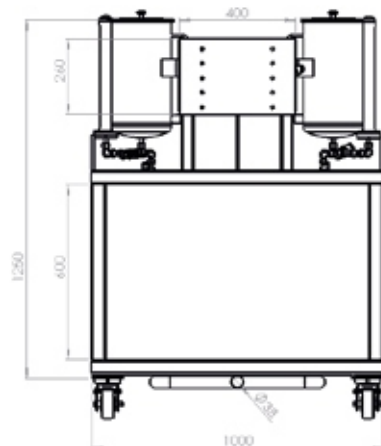
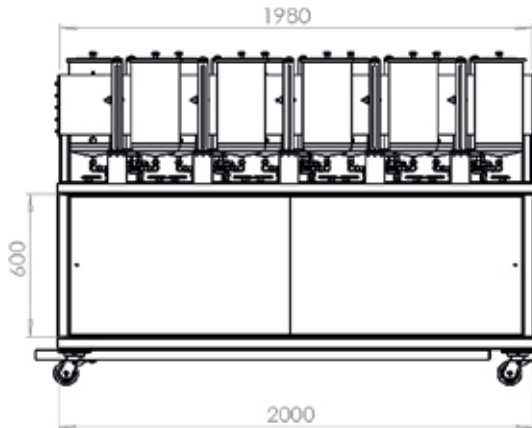
OTOMATİK TARTIM VE DOZAJLAMA SİSTEMİ

- Licorice üretim prosesinin başladığı ilk kısımlardan biridir.
- İstenilen reçetedeki hassas ürün için bu sisteme ihtiyaç duyulmaktadır.
- İsteğe bağlı haznelere aroma, boya veya istenilen malzeme konulabilir.
 - Her hazneye bir pompa dizayn edilir.
 - 2, 4, 6, 8, 10 hazneli sistem yapılabilir.
- 1 hazne 8 litre almakla beraber bu ölçü isteğe bağlı değişebilir.
 - Pistonlu dozaj pompası bulunmaktadır.

AUTOMATIC WEIGHING AND DOSING SYSTEM

- Licorice is the first unit of the production process.
- This system is needed for the desired sensitive product of prescription.
 - Optionally put flavour, color or other materials on the system.
 - One pump is designed for each tank.
 - 2,4,6,8 chambered system can be produced.
- While a chamber takes 8 litres of flavour color and the capacity can be adjusted.
 - The plunger feed pump uses on the system.

TEKNİK ÖLÇÜLER / TECHNICAL DIMENSIONS





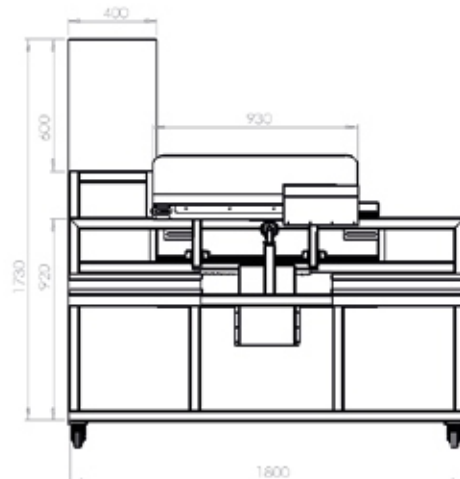
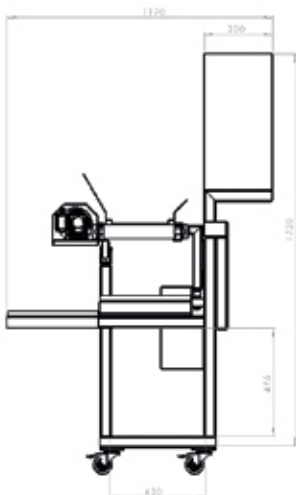
KASA TARTIM

- Paketlenmiş veya paketlenmemiş ürünler bant üzerinde ilerlerken kasalara eşit miktarda dökülmesini sağlayan ve eleman tasarrufu ve güç tasarrufu sağlayan makinedir.
- Bant üzerinde ilerleyen ürünler bir kasaya dökülür ve istenilen ağırlığa ulaştıktan sonra sistem terse dönüp diğer kasayı doldurmaya başlar.
 - Bantı sağa sola çeviren motor: 0,18 KW 1320 dev/dk 50 HZ.
 - Şaseyi sağa sola çeviren motor: 0,09 KW 1385 dev/dk 50 HZ.

CASE WEIGHING

- It is a machine that provides an equal amount of pouring into the plastic cases while the packaged or unpackaged products move on the belt and provides employee and power supply saving.
 - Products move on belts and passed into a case and after reaching the desired weight, the system turns around and starts filling the next case.
- Motor that turns conveyor belt to right and left : 0.18 kw 1320 rpm 50 HZ.
- Motor that turns chassis to the right and left : 0.09 kw 1385 rpm 50 HZ.

TEKNİK ÖLÇÜLER / TECHNICAL DIMENSIONS





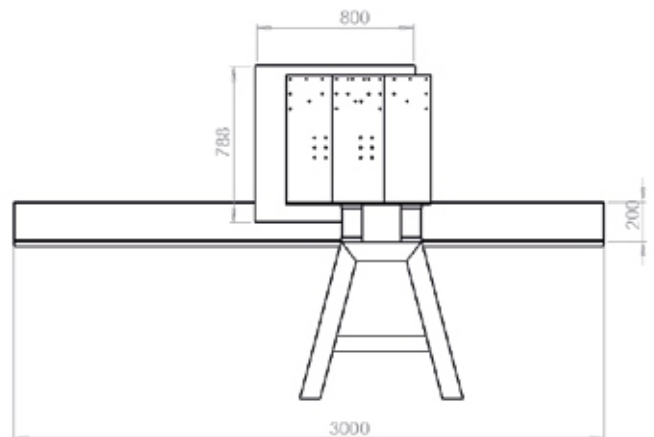
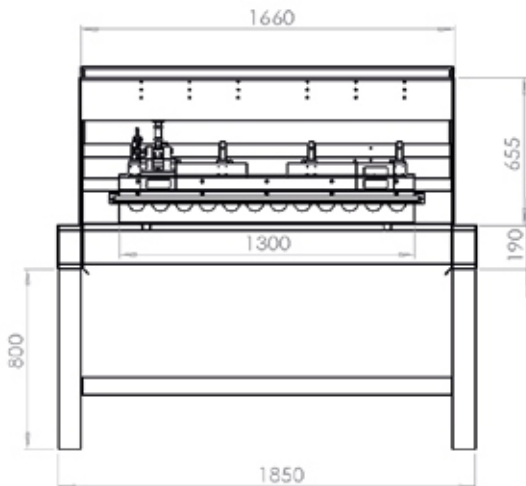
GİYOTİN

- Şekillendirme sistemi sonunda bant hızı ile senkronize çalışan kesme bıçağı ile dikey temiz bir kesim yapan,ürün uzunluğu ve kalınlığına göre esneklik sağlayan bir mekanizmadır.
 - Yaklaşık ağırlığı 450 kg.
 - Boyutları : 1950 x 1120 x 1560 mm.
- Konveyör bant genişliği: İsteğe göre ayarlanabilir.
- Kesme bıçağı genişliği : İsteğe göre ayarlanabilir.
 - Motor: 2.5kw ,3000 dev/dak
 - Taşıma hızı : 1,0-15,0 m /min

CUTTING MACHINE

- The licorice forming system is a mechanism that provides a vertical clean cut with a cutting blade running in parallel with the tapes speed and flexibility according to product length and thickness.
 - Approximate weight 450 kg.
 - Dimensions : 1950 x 1120 x 1560 mm.
- Width conveyor belt : 840 mm (can be changed upon request)
- Width cutting machine 800 mm (can be changed upon request)
 - Motor :2.5kw, 3000rpm.
- Transport speed : 1,0-15,0 m/min

TEKNİK ÖLÇÜLER / TECHNICAL DIMENSIONS





NOZZLE PLATE REVİZYON

- Depozitördeki sıvı jelly ürününü istenilen form ve sayıdaki kalıp boşluklarına boşaltmayı sağlayan kalıptır.
- Ürün boyutuna, renk adedine, ürün şekline göre formu değişmektedir.

NOZZLE PLATE REVISION

- It is the mold that allows to discharge the liquid jelly product in the depositor into the desired form and number of mold caviies
- Form varies according to product size, color variety, product shape

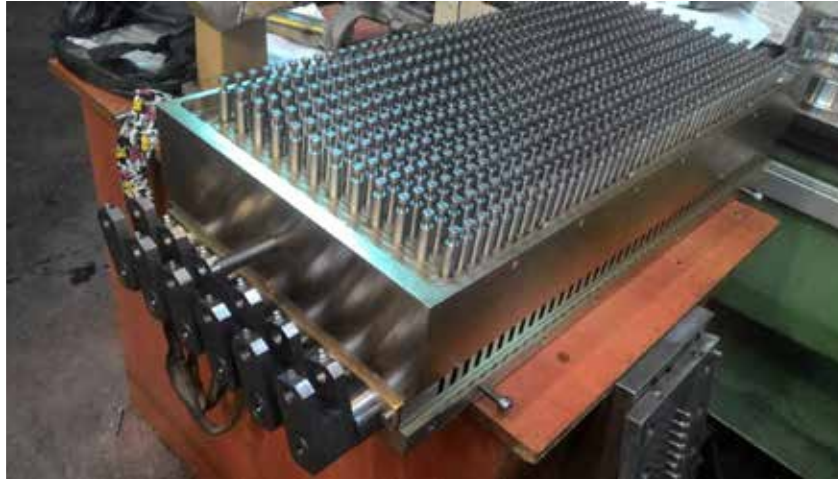
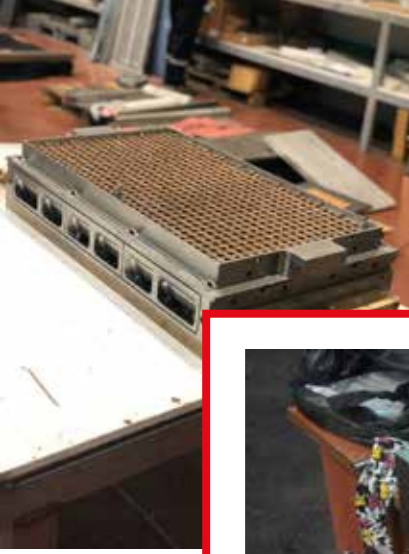


YAĞ TARTIM SİSTEMİ

- Yağ tartım makinesi yağ ile kaplanacak ürünler tambura girmeden önce kurulan bir makinedir. Makine geçen ürünü tartar ve ona göre dozaj pompasıyla yağ pompalar.
- Ürün başına pompalanacak yağ miktarını yazılım ekranından ayarlayabilirsiniz.
- El değmeden homojenik bir şekilde tamburun içine pompalanır.
- Hassas gramlarda çalışmamızı sağlar.
- Bir bant mevcuttur ve bant motoru 0,18 KW ve 1340 dev/dk'dır. 220 V 50HZ.

OIL WEIGHING SYSTEM

- Oil weighing machine is installed before the products, which will be oil coated, enters the drum.
- The machine weighs the passing product and feeds oil with the dosing pump accordingly.
- You can adjust the amount of oil to be pumped per product on the software screen.
- Feeds homogeneously to the drum without touching.
- Allows us to work in sensitive gram.
- It has a conveyor belt and motor which is 0.18kw and 1340rpm 220V 50HZ.



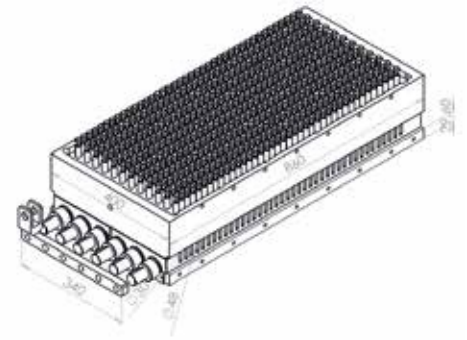
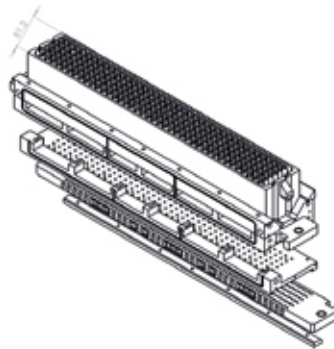
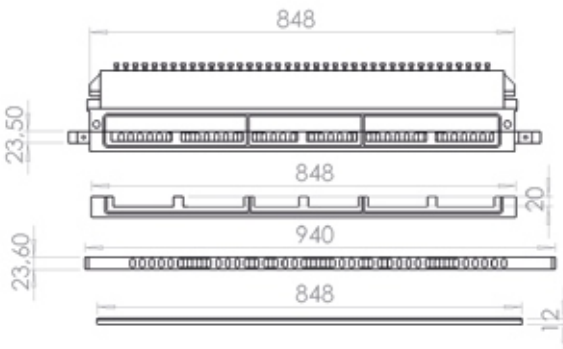
DEPOZİTÖR

- Depozitörler her sektörde önemli yere sahiptir.
- Eskiyen,bozulan,kırılan depozitörlerinizde reviyon işlemi **yapmaktayız.**

DEPOSITOR

- Depositors have an important place in every industry.
- We make revisions to your frazzling, disrupted or broken depositors.

TEKNİK ÖLÇÜLER / TECHNICAL DIMENSIONS





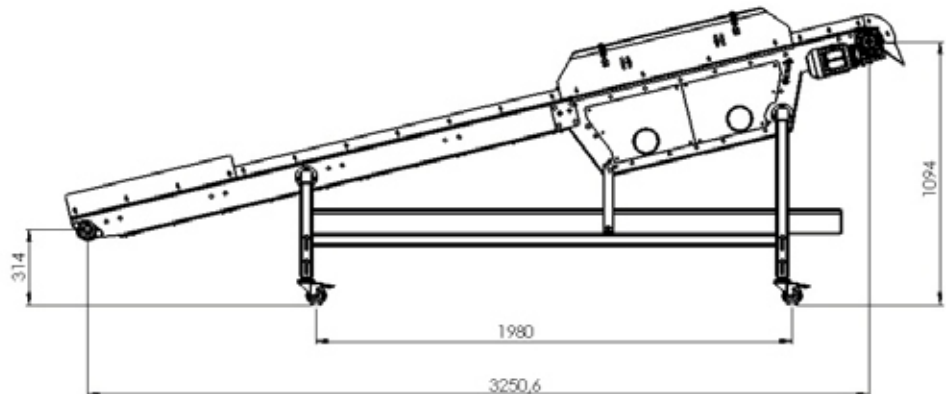
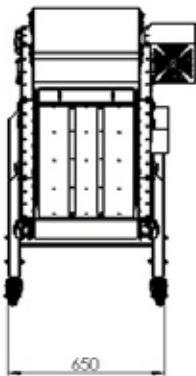
HAVA JETLERİ

- Nişasta kaplı ürünlerin üstüne hava püskürterek nişastayı havalandırır ve vakumlama sistemiyle vakumlar. Vakumlanan nişasta toz toplama ünitesine ileilir.
 - Tekli, ikili, üçlü ve dördü sistem kurlabilir.
 - Hem altan hem üstten havalandırma işlemi yapılır.
 - 8-10 Bar arası basınçlı hava tüketilir.
 - Kendine ait bant ve bantın harekeinden sorumlu motor vardır.

PRODUCT AIR JETS

- It aerates starch by spraying air on starch coated products and vacuums by the vacuum system. Vacuumed starch is delivered to the powder collection unit.
 - Single, double, triple and quad system can be installed.
 - Compressed air between 8-10 Bars is consumed.
- Has its own conveyor and motors responsible for the movement of the conveyor belt.

TEKNİK ÖLÇÜLER / TECHNICAL DIMENSIONS





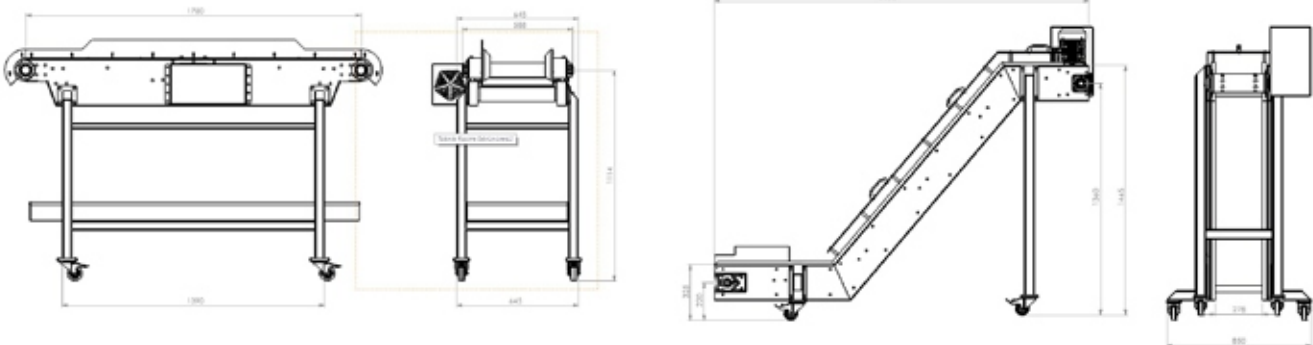
KONVEYÖR VE TEL BANTLAR

- Ürünü istenilen makine veya üniteye transferini sağlar.
- İstenilen malzemeye göre en ve boy ölçüsü değişmektedir.
 - Her banta bir adet motor mevcuttur.

CONVEYOR AND PERFORATED TAPE

- Transmits the product to the desired machine.
 - Opional width and height changeable.
 - There is an engine on each band.

TEKNİK ÖLÇÜLER / TECHNICAL DIMENSIONS





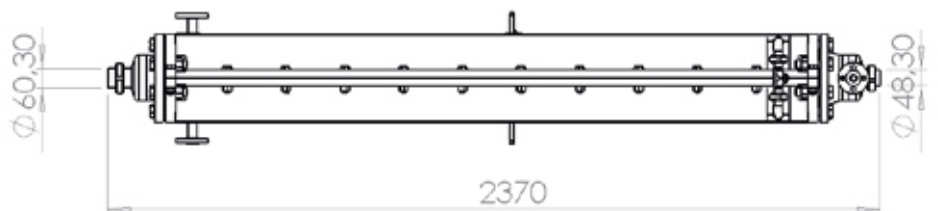
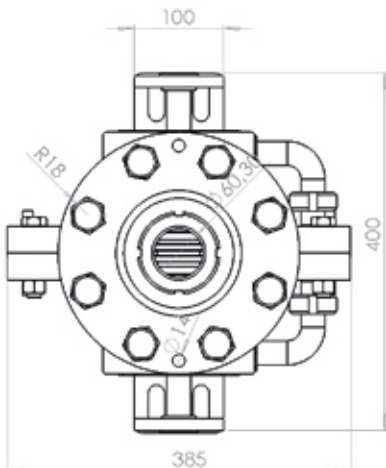
EŞANJÖR

- Saate 2-3 Ton ürün pişirebilme kabiliyeti.
 - 5 bar buhar ihtiyacı.
- Otomatik vana sayesinde istenilen sıcaklıkta sabitlenir.
 - Nişastalı ürünlerde 135C dereceye kadar ısıtılır.
- Jelly li ürünlerde 110C-135C arasında değişiklik gösterir.
 - Ürün DN40 ile girip DN50 ile çıkar.
 - Buhar DN25 ile girip DN20 ile çıkar.
- Dikişsiz borudan 1.5mm-2mm kalınlıkta yapılır.

HEAT EXCHANGER

- Ability to cook 2-3 tons of products per hour.
 - 5 Bar steam requirement.
- Fixing at desired temperature thanks to automatic valve .
 - Heated up to 135 degrees in starch products.
- It varies between 110 and 135 degrees for jelly products.
 - The product enters with DN40 and exits with DN50.
 - The steam enters with DN25 and exits with DN20.
- It is made of 1.5 mm-2mm thickness from seamless pipe.

TEKNİK ÖLÇÜLER / TECHNICAL DIMENSIONS





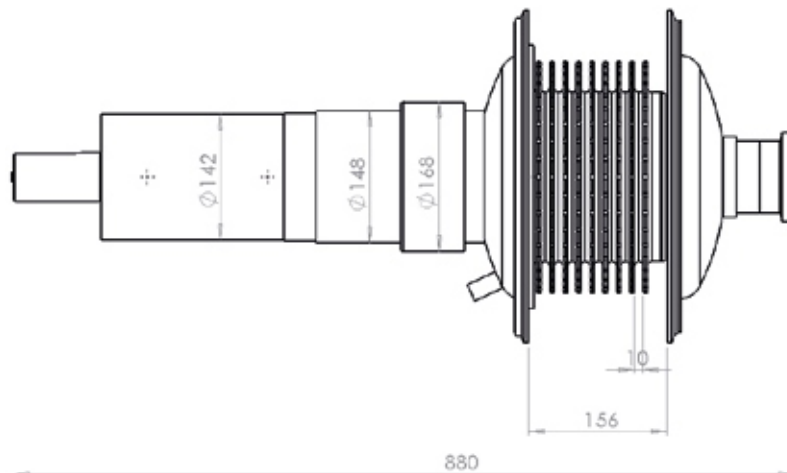
AERATOR

- Yumuşak şeker üreim hatında sürekli kontrollü havalandırma sistemi ile karıştırma kafasında ürün iyice karıştırılarak köpüklendirilir.
 - Ağırlık : +/- 600 kg
- Giren yoğunluk: 1,3kg/ltr // Çıkan yoğunluk: 0,25 kg/ltr
 - Gerekli hava : 4-5 bar
 - Üreilen ürün : 400-600 kg/saat
 - Motor : 18,5 kW
 - Karıştırma kafası hızı : 80 – 400 pm
 - Su tüketimi: 0,5 Bar
 - Ses basıncı: 85 dB

AERATOR

- In sot sugar product line, it is foamed by mixing thoroughly with the continuous controlled venilaion.
 - Weight : +/- 600 kg.
- Incomming density : Approx 1,3kg/ltr // Out going density : Approx 0,25 kg/ltr
 - Motor: 18,5 kW
 - Mixing head speed : 80- 400 pm
 - Air/gas consumption : 5-6 Bar
 - Water consumption : 0,5 Bar
 - Sound pressure: 85 Db

TEKNİK ÖLÇÜLER / TECHNICAL DIMENSIONS





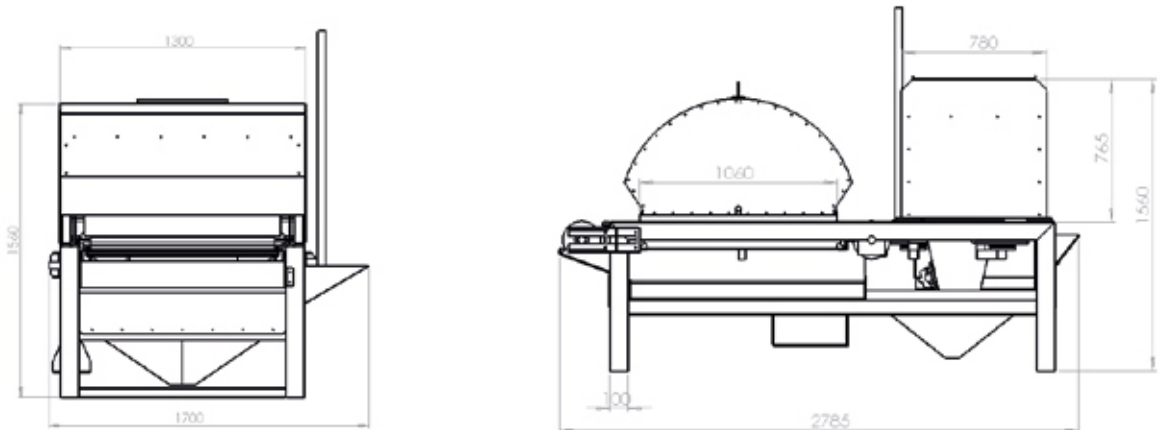
OTOMATİK KAPLAMA SİSTEMİ

- Tünelde yeteri kadar soğutulan ve nemi alınan ürünün üstüne şeker kaplamak için şeker kaplamadan önce buhar tankına girer. Ve burada 0,8-1,5 Bar basınçlı hava verilir. Bu basıncın verilmesinde oransal vana kullanılır.
- Buhar ürünün üzerinde uzun süre kalarak yüksek neme yol açmaması için ileli bant kullanılır.
 - Buhar tankından sonra ürün şeker kaplama bölümüne girer.
 - Şekerin ürüne homojen yapışması için vibrasyonlu motor kullanılır.
 - Çırpıcılar ürünün üzerindeki fazla şekeri hazneye geri gönderir.
 - Şeker miktarının ayarlanması için potansiyometre kullanılır

AUTOMATIC COATING SYSTEM

- The product, which is cooled enough in the tunnel and dehumidified enters the steam tank where 0,8-1.5 Bar of compressed air is applied.
 - Proportional valve is used to deliver this air pressure.
- The steam stays on the product for a long time and creates high humidity. The perforated conveyor belt is used as a precaution to this situation.
 - The next state: The product enters sugar coating area.
- Vibrating motor is used for homogeneous adhesion of sugar to the product.
 - Beaters transmit excess sugar on the product to the tank.

TEKNİK ÖLÇÜLER / TECHNICAL DIMENSIONS





KAPLAMA KAZANI

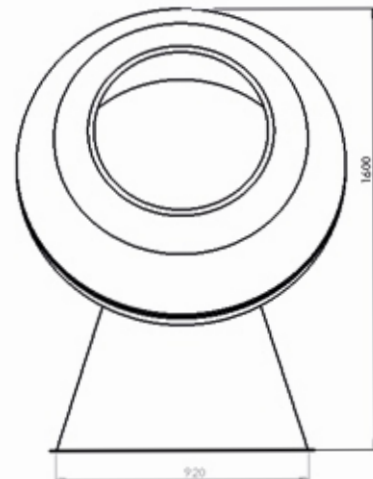
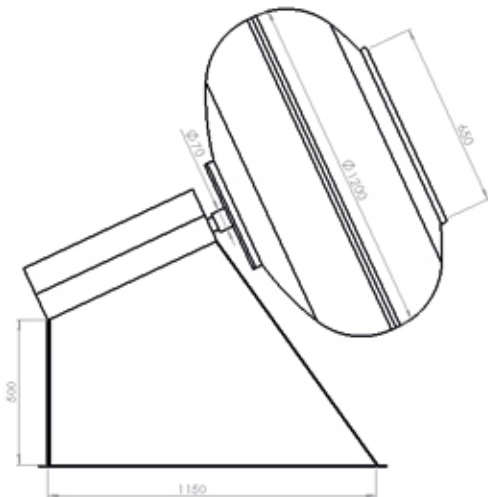
- Küresel formdaki ürünlerin yüzeylerinin aroma ve boya içerikli şurup ile belirli incelikte ve homojen olarak kaplanmasını sağlayan dairesel kazanlardır.

COATING PAN

- These are circular boilers that provide a specific and homogeneous coating on the surface of spherical products with flavour and color content syrup.

MODEL	CM-80	CM-100	CM-120	MODEL	CM-80	CM-100	CM-120
Kazan çapı	800mm	1000mm	1200mm	Pan diameter	800mm	1000mm	1200mm
Kapasite	30-50 kg/saat	50-70 kg/saat	90-150 kg/saat	Capacity	30-50 kg/h	50-70 kg/h	90-150 kg/h
Dönüş hızı	35 devir/dk	35 devir/dk	35 devir/dk	Rotational speed	35 rpm	35 rpm	35 rpm
Kazan eğimi	30°	30°	30°	Pan slope	30°	30°	30°
Motor gücü	1.5kW	2.2 kW	2.2kW	Motor power	1.5kW	2.2 kW	2.2kW

TEKNİK ÖLÇÜLER / TECHNICAL DIMENSIONS





TANK

ISKARTA TANKI

- Hatalı üretilmiş ürünlerin buharlı cidar sıcaklığıyla eritilerek tekrar kullanılmaya hazırlayan tanktır.
- Bir adet motor mevcuttur.
- Tankın altındaki pompayla reçete tankına beslenir.
- PT100 mevcuttur.
- İçinde karıştırıcı mixer ve yıkama topu vardır.
- Altan tahliye vanası mevcuttur.

ASİT TANKI

- Üretimde kullanılacak asit burada hazırlandıktan sonra ana makineye beslenir.
- Karıştırıcı ve motor mevcuttur.

JELATİN VE STOK TANKI

- Sıcak su cidarlıdır. Seviye sensörü vardır.
- PT100 ve karıştırıcı mevcuttur.
- Reçete tankına gönderilmek için hazırlanır ve gönderilir.

KONSANTRE TANKI

- Cidar yok pt100 yok.
- Karıştırıcı mevcuttur.
- Stok tankına beslenir.

VAKUM TANKI

- Vakum pompası ve seviye sensörü vardır.
- İsteğe bağlı tank tasarlanabilir.

DISCARD TANK

- t provides melting of defecive products with steam jacket wall temperature and reuse.
- There is a motor.
- It is fed into the recipe tank with the pump at the botom of the tank.
- PT100 is available.
- Has a washing ball and a mixer inside.
- t has a drain valve underneath.

ACID TANK

- Acid to be used in producion is fed to the main machine ater it is prepared here.
- It has a mixer and motor.

GELATİN AND STOCK TANK

- Tank with hot water jacket. It has a level sensor.
- It has a PT100 and mixer.
- The product to be sent to the recipe tank,prepared there.

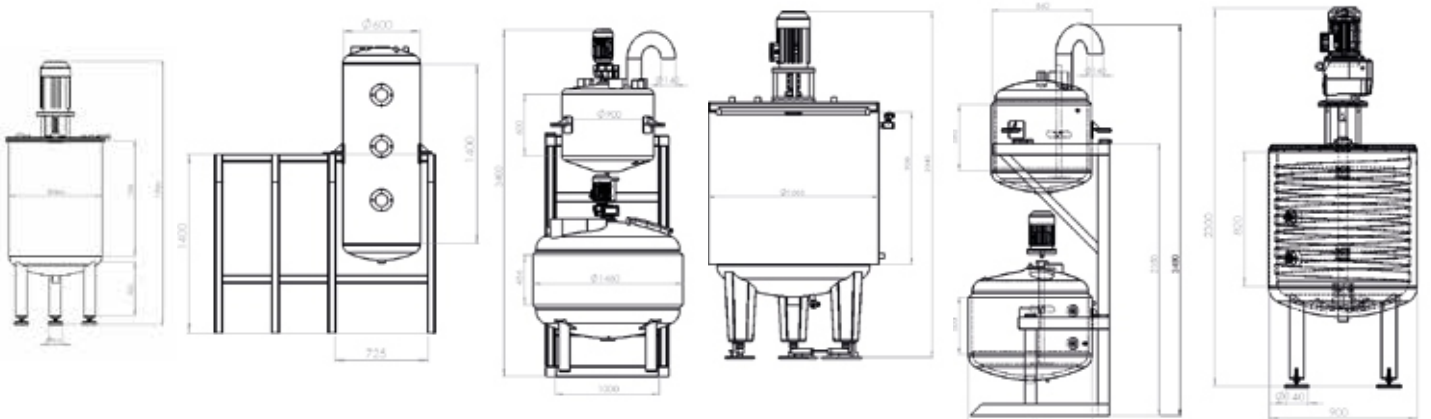
CONCENTRATED TANK

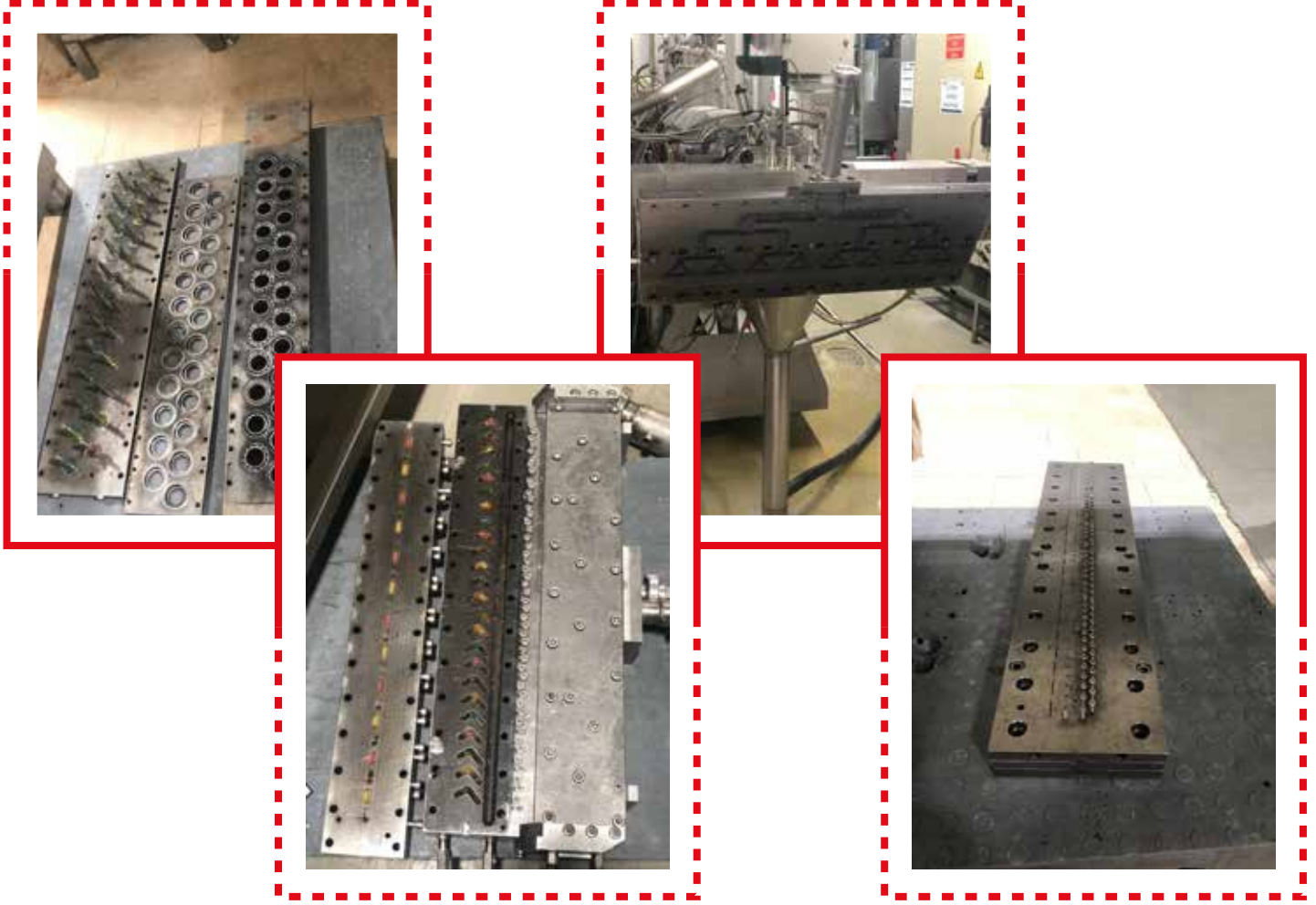
- No hot water jacket,no PT100.
- It has a mixer.
- Fed to stock tank.

VACUUM TANK

- It has a vacuum pump and level sensor.
- Opion

TEKNİK ÖLÇÜLER / TECHNICAL DIMENSIONS





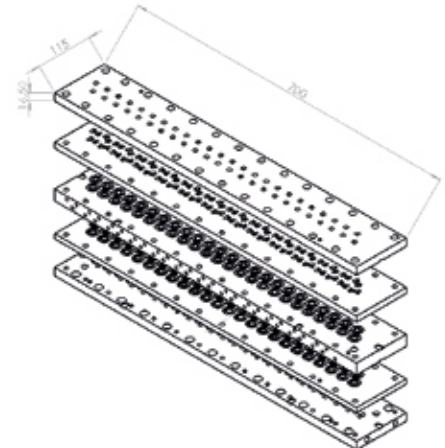
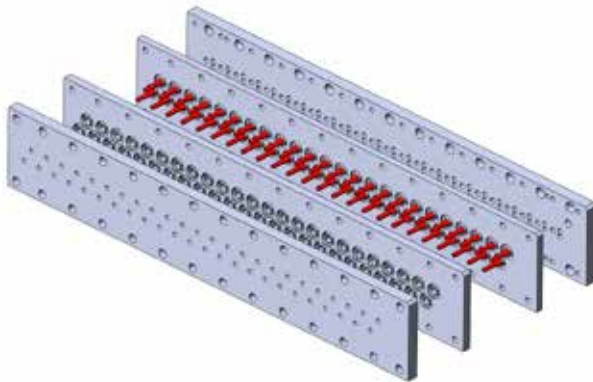
LICORICE KALIPLARI

- Licorice şekillendirme sisteminde kemer,spagei, halat, kablo, iki katlı, içi boş, dolgulu ip ve birden fazla renkli kombinasyonlu ürünler için kullanılır.

LICORICE MOLDS

- In the licorice moulding system it is used to do single or multicolor combinaion for belts,spaghei, rope, double deposit, hallow rope, illed rope licorices.

TEKNİK ÖLÇÜLER / TECHNICAL DIMENSIONS





SUGARPASTE EXTRUDER

- Dolgulu licorice ürününde hazırlanmış iç dolgunun dış ürünün içine basılmasını sağlayan makinedir.
- Ürünün içine homojen basılması için ek tıkkıcı kullanılmaktadır.
- 1 adet karıştırıcı mevcuttur.
- Extruderin üzerinde homojen besleyici vardır.
- Licorice, sakız, krema, toie sektöründe kullanılabilir.

SUGARPASTE EXTRUDER

- It is the machine that allows the inner filling prepared in the filled licorice product to be pressed inside the outer product.
- Additional clicker is used for homogeneous pressing inside the product .
- There is a mixer.
- There is a homogeneous feeder on the extruder.
- Can be used in companies producing licorice, chewing gum, cream, toie.



Z-MİKSER

- Sakız üretiminde kullanılan hammadelerin hamur formuna kadar karıştırılmasını sağlar.300-500-800 kg kapasitelerde olabilir.
 - 60 derecelik cidar suyuyla ısıtmalıdır.
 - 18-22 kw arasında motor kullanılır.

Z-MIXER

- Makes the mixing of the raw materials used in the gum production to the dough form.Can be in 300-500-800 kg capacity.
 - Heated with 60 degree internal wall.
 - 18-22 kw motor is used.

CANDY

FORM

T E C H

+90(535) 784 64 12
www.candyform.tech
info@candyform.com
info@candyform.tech