

TYLKO DUŻE KĘSY

O dzielarkach do chleba pisaliśmy w poprzednim wydaniu naszego miesięcznika. Przed miesiącem zapowiedzieliśmy też kontynuację tematu, gdyż dotychczas zaprezentowane maszyny firm Glimek, WP Haton, Gostol i König to jedynie skromna część urządzeń, jakie dostępne są na polskim rynku.

Wybór dzielarek, które stanowią nieodłączny element każdej, nawet najmniejszej linii do chleba, jest w naszym kraju rzeczywiście ogromny. Oczywiście, w obecnych czasach nie wychodząc z piekarni można za pośrednictwem Internetu kupić dowolną maszynę wyprodukowaną nawet na drugim końcu świata. Ma to jednak swoje wady, z których z pewnością największą jest brak pewności szybkiego i sprawnego serwisu. Nawet najlepsze, markowe dzielarki mają prawo się zepsuć, bo to przecież tylko urządzenia. Inwestując w zakup nowej maszyny w pewnym sensie kupuje się także „święty spokój”, czyli serwis gwarancyjny. Problem pojawia się jednak wtedy, gdy zamiast naprawy w ciągu 24 lub 48 godzin od zgłoszenia na usunięcie usterki trzeba czekać tygodniami. Czy wasza piekarnia może sobie pozwolić na tak długą naprawę? Z pewnością nie. Dlatego też przy zakupie nowego urządzenia warto zwrócić szczególną uwagę na zaplecze serwisowe producenta i dystrybutora dzielarki. Tych drugich jest obecnie na polskim rynku całkiem sporo i oferują maszynę głównie europejskich firm.

CIBERPAN

Hiszpańska automatyczna dzielarka tłokowa produkowana przez firmę Ciberpan (w na-

szym kraju w ofercie firmy GUZ) przeznaczona jest do objętościowego dzielenia ciast pszennych oraz mieszanych do 70% mąki żytniej. W przypadku urządzenia PSH 135 w wersji z funkcją zaokrąglania optymalny udział mąki żytniej jest mniejszy i wynosi do 50-65%. Maszyna z powodzeniem nadaje się do ciast delikatnych, gdyż dzięki zastosowaniu dzielenia z wykorzystaniem ssącego tłoka obróbka kęsów jest łagodna i nie dochodzi do tzw. efektu męczenia ciasta.

Maszyna jednotłokowa standardowo wyposażona jest m.in. w licznik kęsów ciasta pozwalający na ustawienie żądanej ilości dzielonych porcji, taśmę transportową wykonaną z PVC, posypywacz mąki oraz teflonowany nierdzewny lej mieszczący do 40 kg ciasta. Ten ostatni element zestawu może być opcjonalnie powiększony do 80, 150, a nawet 200 kg. Opcjonalnym rozwiązaniem jest też zastosowanie automatycznej regulacji prędkości maszyny i gramatury kęsów. Zakres wagowy dzielarki PSH 135 waha się od 140 do 1300 g, zaś jej wydajność od 18 do 40 kęsów/min (w zależności od wielkości dzielonych kawałków ciasta). Hiszpański producent zapewnia, że maksymalny błąd przy dzieleniu nie przekracza 2% wagi. Parametry

te dotyczą maszyny w wersji standardowej, a więc z jednym tłokiem. Urządzenie może być wyposażone w dodatkowe tłoki (maksymalnie może ich mieć cztery), przy czym obowiązuje zasada, że im więcej tłoków, tym mniejsza ich średnica. W dzielarce dwutłokowej wynosi ona 90 mm, co jednocześnie ogranicza maksymalną wagę kęsów ciasta do 450 g, a w maszynie z czterema tłokami o średnicy 80 mm ciasto dzielone jest na porcje o maksymalnej wadze 300 g. Jak widać, możliwości zastosowania dzielarki Ciberpan zmieniają się wraz z wydajnością, jaką chce osiągnąć piekarz. W większych zakładach o nasilonej produkcji opisywane urządzenie nie spełni już oczekiwań, jakie stawia się urządzeniom do wyrobu chleba, ale z powodzeniem znajdzie zastosowanie np. przy dzieleniu ciasta na pieczywo drobne.

BENIER

Rozwiązaniem Beniera adresowanym do średnich i dużych piekarni są kompletne zestawy i linie do narabiania ciasta, których ważny element stanowią dzielarki wielokomorowe. Możliwość przełączania dzielarek serii modelowej Benier DAM z trybu pracy w dwóch lub w czterech komorach pozwala podzielić kęsy o szerokim zakresie wagowym oraz uzyskać wysoką wydajność, przy czym praca mechanizmu maszyny jest kilka razy wolniejsza niż w przypadku dzielarek jednokomorowych (jeśli porównywać tę samą wydajność), co nie tylko istotnie wydłuża żywotność maszyny, ale, co jest równie ważne, zapewnia znacznie łagodniejsze zasysanie ciasta z leja do komory ssącej – informuje firma Peters & Nurkowski, dystrybutor Beniera w naszym kraju. Proces ten nie jest bowiem tak gwałtowny, jak w przypadku dzielarki wyposażonej tylko w jedną komorę. Pamiętajmy, że powolne zassanie wpływa korzystnie na jakość ciasta, gdyż nie ulega ono niepotrzebnym naprężeniom i jest łagodnie traktowane przez maszynę. Wysoka



Wśród wielu wagodzielarek importowanych z Włoch na polskim rynku znaleźć można także maszyny marki (na zdjęciu od lewej modele SP1D i 2DL).
FOT. MATERIAŁY PRODUCENTA



Możliwość przełączania dzielarek serii modelowej Benier DAM z trybu pracy w dwóch lub w czterech komorach pozwala podzielić kęsy o szerokim zakresie wagowym oraz uzyskiwać wysoką wydajność produkcji.

FOT. MATERIAŁY PRODUCENTA

- ▶ wydajność (do 3000 szt./h) osiągnięta w trybie dwukomorowym lub powyżej 3000 szt./h w trybie czterekomorowym nie jest jedynym atutem dzielarek wielokomorowych.

W rozwiązaniu zastosowanym przez Beniera możliwość przełączania maszyny z dwóch na cztery tłoki i odwrotnie pozwala elastycznie ją dostosowywać do różnych naważek ciasta oraz uzyskać minimalny zakres wagowy rozpoczynający się już od 50 g. Przy produkcji chleba dzielarki



Włoska wagodzielarka do chleba marki Sottoriva z serii SVP.

FOT. MATERIAŁY PRODUCENTA

z serii DAM muszą jednak pracować w trybie dwutłokowym, gdyż tylko on pozwala na osiągnięcia gramatury kęsów na poziomie odpowiednim dla tego rodzaju pieczywa (maksymalna waga kęsów to w zależności od modelu 730 lub 830 g). Komory dzielarek Benier (ssąca i mierząca) wykonane są z odlewu kwasoodpornego produkowanego w technologii Niresist. Jest to rozwiązanie odpowiednie dla tradycyjnego i popularnego w naszym kraju chleba produkowanego na zakwasie.

Standardowo powlekany teflonem lej oraz elektryczny posypywacz mąki, który alternatywnie może być zastąpiony oliwieniem taśmą, pozwalają na obróbkę relatywnie luźnych ciast o większej zawartości wody, co ma istotne przełożenie na lepszą objętość i porowatość pieczywa, jego dłuższą świeżość oraz obniżenie kosztów produkcji. Do produkcji pieczywa rustykalnego, z wrażliwym na męczenie i przepalanie ciastem o przedłużonym czasie fermentacji i dużych porach, dzielarki Benier DAM mogą być wyposażone w kompensator ciśnienia tłoka ssącego, który zapobiega cofaniu się ciasta z komory ssącej do leja. Zniwelowany nacisk tłoka na ciasto w momencie otwierania komory przez nóż pozwala na delikatną obróbkę nawet bardzo wrażliwego ciasta. To rozwiązanie jest szczególnie przydatne przy podziale luźnych ciast. Wyjaśnijmy, że kompensator zastosowany przez Beniera działa z wykorzystaniem sprężonego powietrza, dzięki czemu przy ciągłej pracy maszyn nie następuje zjawisko przegrzewania się.

Do produkcji pieczywa rustykalnego o wysokiej wydajności ciasta, sięgającej do TA 180 i długiej garze w kotle, sięgającej nawet do 2 godz., Benier przeznacza dzielarkę DM (Dough Master). W tej maszynie zastąpiono klasyczny wał korbowy oddzielnymi serwomotorami napędzającymi niezależnie tłok ssący, nóż odcinający i tłoki mierzące, przy czym siła docisku tłoka ssącego jest kontrolowana programem i dostosowana do rodzaju i wrażliwości ciasta na męczenie. Ta dzielarka ma jeszcze jeden atut – może występować w wersjach: 3-, 4- a nawet 9-komorowej, co daje jej duże możliwości w zakresie wydajności.

Możliwość szybkiego przejścia z 3-komorowego trybu pracy w 6-komorowy pozwala połączyć szeroki zakres wagowy (od 50 do 1700 g) z przemysłową wydajnością pracy (nawet do 9000 szt./h) i dlatego dzielarki Benier DM mogą pracować pod obciążeniem przemysłowym w systemie dwu-, a nawet trzymianowym – zapewnia producent, dodając jednocześnie, że połączenie tak wysokiej wydajności pracy z możliwością obróbki luźnych ciast rustykalnych o dużej zawartości wody i długiej garze pozwala uzyskiwać efekt rzemieślniczej jakości przy produkcji na skalę przemysłową.

SOTTORIVA

SVP to rodzina włoskich automatycznych wagodzielarek do chleba produkowanych przez Sottorivę. Urządzenia te różnią się od siebie przede wszystkim zakresem wagowym dzielonych kęsów. W modelu SVP0 waha się on od 90 do 900 g, w SVP1 od 200 do 1700 g. Minimalne kęsy ciasta podzielonego w maszynie SVP2 ważą 300 g, zaś w dzielarce SVP3 – 500 g. Wspomniane urządzenia występują też w konfiguracjach, m.in. z dodatkowym urządzeniem do dzielenia ciasta w jednym cyklu na dwa kęsy równocześnie. Wspólne elementy tych maszyn to m.in.: regulowany posypywacz mąki, system oliwienia przy pomocy automatycznej pompy na sześć sposobów oraz stalowy lej dla ok. 80 kg ciasta. Ten ostatni opcjonalnie może być powiększony tak, aby pomieścił nawet do 250 kg ciasta. Możliwości dodatkowego wyposażenia podstawowych wersji dzielarek z serii SPV jest oczywiście znacznie więcej.

Wspomniane maszyny to nie jedyne tego typu urządzenia, jakie Sottoriva proponuje polskim piekarzom. W ofercie włoskiego producenta, który na naszym rynku reprezentowany jest przez firmę Bakeres, są także

maszyny Athena Large o szerokim zakresie wagowym od 30 do 700 g. Możliwe to jest dzięki zastosowaniu specjalnych wymiennych kieszeni, które odpowiednie są do poszczególnych rodzajów i wielkości pieczywa pszenne. W przypadku kęsów, których waga nie przekracza 330 g, Atena Large nie tylko dzieli ciasto, ale także je zaokrągla. Z kolei przy produkcji chleba, gdy wymagane są duże kęsy o masie nawet do 700 g, włoska maszyna musi być wyposażona w kieszeń pojedynczą, co pozwala wyłącznie na dzielenie ciasta. Tak skonfigurowana Athena Large nie spełnia już funkcji zaokrąglarki, ale trzeba pamiętać, że w każdej chwili, w prosty sposób i bez użycia jakichkolwiek narzędzi można kieszeń pojedynczą zamienić na podwójną, potrójną itd. dla potrzeb dzielenia i zaokrąglania ciasta na pieczywo drobne.

TURRI

Innymi włoskimi urządzeniami, stanowiącymi elementy linii do chleba, są dzielarki objętościowe produkowane przez firmę Turri.

Maszyny serii SV wyposażono w system dzielenia gwarantujący zachowanie wewnętrznej struktury ciasta – zapewnia polski dystrybutor, firma Irpol. W dzielarkach tych tłok zasysa ciasto do wnętrza cylindra, a bęben wraz z cylindrem i tłokiem obracając się dzieli ciasto i wyrzuca kęs na taśmę transportową. Jak w większości tego typu urządzeń, także i ta dzielarka w standardowej wersji jest stosunkowo uboga, ale możliwości rozbudowania i dodatkowego wyposażenia dzielarki w różne rozwiązania usprawniające produkcję jest całkiem sporo. Jedną z takich opcji jest doposażenie maszyny w elektroniczny panel sterowania, będący w stanie zapamiętać 50 różnych programów z gramaturą kęsów i wydajnością ich dzielenia.

Z jednostłokowych modeli SV wszystkie z powodzeniem nadają się do produkcji standardowych bochenków, gdyż każdy z nich (SV 110, SV 125, SV 140 i SV 150) dzieli ciasto w zakresie wymaganym dla maszyn do chleba. Z kolei z modeli dwutłokowych do produkcji chlebów polecana jest przede wszystkim maszyna SV2 110 (zakres od 80 do 800 g). Nieco mniejszy model SV2 90 dzieli ciasto na maksymalnie półkilogramowe kęsy. Dodajmy, że jednostłokówki pracują z wydajnością od 900 do 2700 szt./h, a maszyny dwutłokowe nawet do 5400 szt./h. W zależności od potrzeb dzielarki można zaopatrzyć w jeden z sześciu różnej wielkości zbiorników – najmniejszy jest dla 50 kg, największy dla 225 kg ciasta.

Wspomniana włoska firma produkuje także jedno- i dwutłokowe dzielarki kasetowe SC 1700 oraz SC 2000 z systemem No-Stress. Dzięki określonym fazom pracy, stwarzającym właściwe warunki dzieleniu kęsów, nie dochodzi do przepalania ciasta.

Pierwszą fazą jest zasysanie ciasta przez tłok. Regulowana ilość zasysanego ciasta w stosunku do wagi minimalizuje stopień ciśnienia wywieranego na ciasto. Następnie ciasto odcinane jest od zasobnika przez nóż, który jednocześnie zamyka komorę ciśnieniową. Kolejna faza to kompresja – tłok zasysający przesuwa się, wypychając ciasto w kierunku tłoków wagowych i wypełniając cylinder aż do osiągnięcia żądanej gramatury. Dodajmy, że zastosowanie systemu specjalnych amortyzatorów pozwoliło ograniczyć ciśnienie wywierane na ciasto w tej fazie obróbki. Następnym etapem jest dzielenie ciasta poprzez obrót bębna zawierającego tłoki wagowe. Na końcu, kiedy tłok osiągnie odpowiednią pozycję, specjalne popychacze uruchamiają tłoki wagowe, które wyrzucają kęsy ciasta bezpośrednio na taśmę transportową.

Zbudowana jest ona z dwóch części, z możliwością regulacji prędkości przesuwu, co pozwala na ustalanie odległości między kęsami ciasta i w efekcie łatwiejsze zestawienie dzielarki z innymi urządzeniami. Urządzenie wyposażono standardowo w regulowany posypywacz mąki,



Maszyna Athena Large ma szeroki zakres wagowy (od 30 do 700 g) dzięki specjalnym wymiennym kieszeniom, które dobiera się odpowiednio są do poszczególnych rodzajów i wielkości produkowanego pieczywa pszenne. FOT. MATERIAŁY PRODUCENTA

którego zadaniem jest zagwarantowanie, aby kęsy ciasta spadające na taśmę transportową nie przyklejały się do jej powierzchni.

Regulacji gramatury dzielonych kęsów dokonuje się poprzez specjalne pokrętko, a wartości wskazywane są przez odpowiednie wskaźniki. Skok tłoka dodatkowo regulowany jest elektronicznie.

Wygodnym w obsłudze rozwiązaniem zastosowanym w dzielarkach SC 1700 i SC 2000 jest ich ustawienie się po wyłączeniu w takim położe-



Dzielarki serii SV wyposażono w system dzielenia gwarantujący zachowanie wewnętrznej struktury ciasta – zapewnia włoska firma Turri. FOT. MATERIAŁY PRODUCENTA



Hiszpańskie maszyny piekarskie nie należą w naszym kraju do najpopularniejszych. Od pewnego czasu na polskim rynku z powodzeniem oferowane są dzielarki takich hiszpańskich producentów, jak marki Disval (na zdjęciu z lewej strony) i Subal (z prawej). FOT. MATERIAŁY PRODUCENTÓW

ni, które ma umożliwić osobie obsługującej dzielarkę łatwy i szybki demontaż noża, tłoka i wszystkich elementów maszyny, które należy wyczyścić po pracy.

DISVAL

Hiszpańskie maszyny piekarskie nie należą w naszym kraju do najpopularniejszych. Od pewnego czasu są jednak obecne na polskim rynku i nie sposób je pominąć przy prezentacji dzielarek do chleba. Do urządzeń tych należą m.in. maszyny marki Disval dostępne w ofercie firmy Bagmasz, która jest polskim przedstawicielem hiszpańskiego producenta. Wagodzielarka Disval przeznaczona jest do podziału na

kęsy zarówno sztywnego, jak i bardzo luźnego ciasta. Dzielenie odbywa się w zakresie od 250 g do 1350 g, przy czym wagą bochenków reguluje się mechanicznie za pomocą pokrętki, którym określa się ilość ciasta, jaką tłok ma podać na taśmę. Również mechanicznie, za pomocą przekładni wariatorowej, regulowana jest prędkość pracy maszyny – jej maksymalna wydajność to 2100 szt./h. Maszyna jest zaopatrzona w regulowany posypywacz do mąki, ma możliwość regulacji wysokości taśmociągu oraz wyposażona została w zamknięty obieg smarowania tłoka, co minimalizuje zużycie oleju. Urządzenie może pracować razem z wbudowanym zegarem, który zarówno liczy

kęsy ciasta, jak też w odpowiednim momencie wyłącza dzielarkę. Może także być wyposażona w odpowiedniej wielkości lej na ciasto, który będzie spełniał indywidualne oczekiwania piekarza – w standardzie jest zbiornik z pokrywą zabezpieczoną mikrowyłącznikiem przeznaczonym na 200 kg ciasta.

MENDOZA

Również maszyny tego hiszpańskiego producenta oferowane są przez polskich przedstawicieli z sektora zaopatrującego rynek piekarski. W naszym kraju (w ofercie firmy Bakepan) dostępne są obecnie wagodzielarki tłokowe PM6-HT oraz Thalasa-HT, które różnią się m.in. mechanizmem odpowiedzialnym za prędkość pracy. W PM6-HT konstruktorzy zastosowali elektroniczny wariator, zaś w Thalasa-HT zmiany prędkości dokonuje się mechanicznie. Różne są też materiały użyte do konstrukcji obudowy zewnętrznej dzielarek – w pierwszym przypadku jest to stal nierdzewna, zaś w drugim tworzywo sztuczne ABS, charakteryzujące się dużą odpornością na zarysowania i odbarwienia. Wspólnymi cechami obu maszyn są: automatyczny system smarowania tłoka, wstępne zaokrąglenie kęsa na pasie podającym oraz szeroki wybór różnej wielkości lejów (od 35 do 160 kg ciast) pokrytych teflonem i wyposażonych w kratownicę zabezpieczającą.

Mendoza PM6-HT w zależności od wielkości tłoka może dzielić ciasto w zakresach: 40 – 400 g (tłok 80 mm), 50 – 450 g (90), 60 – 600 g (100), 80 – 650 g (110), 100 – 800 g (120), 150 – 1250 g (130) oraz 250 – 1600 g (160). Takie same wydajności charakteryzują też dzielarkę Mendoza Thalasa-HT, która jednak nie występuje w wersji z tłokiem o średnicy 160 mm. W obu wspomnianych urządzeniach wspólna jest też maksymalna wydajność, którą producent maszyn określa na poziomie do 1800 szt./h.

SUBAL

Zakres wagi dzielonych kęsów od 300 do 1200 g oraz płynnie regulowana wydajność od 100 do 2000 szt./h to podstawowe parametry wagodzielarek produkowanych przez hiszpańską firmę Subal. Dane te dotyczą jednak ogólnie trzech różnej wielkości modeli: PH 120, PH 130 oraz PH 140 L. Wszystkie z nich mają w standardzie 100 kg leju z pokrywą zabezpieczoną mikrowyłącznikiem (można go zmienić na większy, maksymalnie do 160 kg). Maszyny posiadają też posypywacz mąki z regulowaną mocą posypywania oraz zamknięty obieg smarowania. Dodajmy, że urządzenia te mogą pracować jako elementy kompletnej linii



Wagodzielarki tłokowe Mendoza PM6-HT oraz Mendoza Thalasa-HT różnią się m.in. mechanizmem odpowiedzialnym za prędkość pracy. W PM6-HT (na zdjęciu z prawej strony) hiszpańscy konstruktorzy zastosowali elektroniczny wariator, zaś w Thalasa-HT (z lewej) zmiany prędkości dokonuje się mechanicznie. FOT. MATERIAŁY PRODUCENTA



Firma Wieczorek oferuje polskim piekarzom aktualnie trzy modele dzielarki do ciasta: DZ-115, DZ-140, DZ-150 w różnych konfiguracjach, m.in. z lejem wysokim (na zdjęciu z lewej strony z długim podajnikiem) lub niskim (z prawej strony)
FOT. MATERIAŁY PRODUCENTA

do chleba, ale także jako niezależne maszyny wyposażone w specjalną przystawkę do zaokrąglania kęsów ciasta. Hiszpańskie dzielarki Subal oferuje w Polsce firma Mech Masz.

Nasz kraj z pewnością nie jest potentatem wśród europejskich producentów dzielarek do chleba. Maszyny marki Masz Gliwice i Wieczorek to niemal cały wybór rodzimych urządzeń do obróbki ciasta chlebowego

MASZ

Gliwicka firma jest konstruktorem i producentem dzielarki DT-1400, która – podobnie jak wiele tego typu maszyn – działa na zasadzie ssąco-tłoczącej poprzez napełnianie cylindra ciastem do ustalonej objętości. Nowoczesne urządzenie wyposażone jest w specjalistyczny pulpit sterowniczy z wyświetlaczem, na którym można odczytać ustaloną objętość, jak i wszystkie regulacje, tj. włączania i wyłączania maszyny, zwiększania i zmniejszania naważki (w zakresie od 400 g

do 1400 g) oraz płynnego sterowania pracą przesiewacza mąki. Dzielarka przystosowana jest nie tylko do rzemieślniczych zakładów, ale także do średnich, półprzemysłowych piekarni i m.in. dlatego wyposażona została w duży lej mieszczący nawet do 220 kg ciasta. Maszyna może stanowić element kompletnej sześcioprocusowej linii do chleba, jak też moduł małej linii trzyprocusowej (dzielenie, zaokrąglanie, transport).

Dodajmy, że od kilku tygodni maszyny z gliwickiej fabryki (w tym również dzielarki i inne elementy linii do chleba) dostępne są także na rosyjskim rynku.

WIECZOREK

Lata współpracy z piekarzami zaowocowały opracowaniem kilkunastu autorskich maszyn, które codziennie wytwarzają setki tysięcy bochenków chleba na indywidualnie konfigurowanych liniach formujących – czytamy na internetowej stronie firmy Wieczorek. Fakt, że przez ostatnie dwie dekady producent z Gostynia wdrożył w kraju i za granicą kilka tysięcy maszyn, jest chyba wystarczającym argumentem, aby nazwać go polskim specjalistą od mechanicznego formowania ciast chlebowych.

Oferuje on piekarzom aktualnie trzy modele dzielarki do ciasta: DZ-115, DZ-140, DZ-150 w trzech różnych konfiguracjach: z lejem standardowym, wysokim lub niskim (maksymalna różnica w ich wysokości wynosi 30 cm). Mechanizm działania maszyny jest dokładnie taki sam (sic!), jak poprzedniej opisywanej dzielarki. Jak już wspomnieliśmy, urządzenia marki Wieczorek różnią się o siebie nie tylko wielkością leja, ale także zakresem gramatury kęsów. Model DZ-115 pozwala na podział ciasta na porcje o wadze od 250 do 800 g, maszyna DZ-140 przystosowana jest do naważki w zakresie od 350 do 1200 g, zaś dzielarka DZ-150 dzieli ciasto chlebowe na porcje o gramaturze od 450 do 1400 g.

JEREMY

Do polskich dzielarek zaliczają się też maszyny Magnat Uno i Magnat Duo, które sygnowane są marką warszawskiej firmy Jeremy. Oba te urządzenia przeznaczone są do dzielenia ciast żytnio-pszennych i pszennych w szerokim zakresie wagowym i z dużą dokładnością – zapewnia producent. Płynna regulacja wydajności pozwala na swobodne ustawianie ilości dzielonych kęsów na godzinę. W zależności od ilości tłoków, maksymalnie może ich być 1600 (modele Uno oraz jednotłokowe wersje modeli Duo) lub 3200 szt./h (dwutłokowe modele Duo). Zakres dzielonego ciasta waha się od 60 g (Magnat Duo 175 z dwoma tłokami) do nawet 2100 g (jednotłokowe modele Uno 230 i Duo 230). Wszystkie z tych maszyn mogą jednak po odpowiednim ustawieniu parametrów podzielić ciasto na kęsy o wielkościach odpowiednich dla bochenków chleba.

■
Oprac. TP



Dzielarki do chleba rzadko są wykorzystywane w piekarniach jako samodzielne maszyny. Zazwyczaj stanowią element całych linii do chleba (na zdjęciu linia sześcioprocusowa m.in. z dzielarką, zaokrąglarką czterotaśmową kaskadową, odprężnikami, wydłużarką walcową z klinem i stołem odbierającym). FOT. FIRMA WIECZOREK