



Dito Group

*production of
confectionery equipment*

камагор

вазироборного одорудговармня



Уважаемые друзья!

Компания DITO GROUP благодарит всех наших клиентов и партнеров за многолетнее доверие и отличную работу. Надеемся, что наша совместная деятельность будет способствовать Вашему процветанию и дальше.

На протяжении десяти лет Компания DITO GROUP участвует в крупнейших выставках в сфере кондитерского пищевого оборудования, отмечена грамотами и медалями. За все время работы клиентская база нашей Компании пополнилась на 15 000 потенциальных клиентов. Уверенный рост и стабильная динамика развития позволила нашей Компании представлять на выставках большую линейку современного хлебобулочного и кондитерского оборудования.

Компания DITO GROUP является одной из ведущих Компаний по продаже и обслуживанию кондитерского и хлебобулочного оборудования в России. Наша Компания имеет в собственности современный сервисный центр, производственный цех по металлообработке, оснащенный немецким ЧПУ оборудованием. В штате нашего производства работают квалифицированные сотрудники – конструкторы, инженеры, электрики, программист, механики, сварщики. В коммерческом отделе менеджеры – инженеры по реализации пищевого, кондитерского и хлебобулочного оборудовании подберут Вам необходимое оборудование и своевременно отправят коммерческое предложение. Наша Компания предлагает услуги по отработке технологий, рецептур опытными технологами–производственниками. Многолетний производственный опыт в организации технического производственного процесса очень продуктивно помог нашим клиентам динамично развиваться вместе с нами. Проектируем производственные помещения с расстановкой оборудования, технологических линий, всех коммуникационных инженерных систем с предоставлением всей необходимой документации.

Наши специалисты разработали и запустили в серийное производство глазировочные линии, линий по выпечки бисквитного теста, отсадочное оборудование, охлаждающие туннели. Многолетний опыт в производстве кондитерского оборудования позволил добиться европейского качества и безупречного сервисного обслуживания. Наши технологи отработают с Вами рабочие рецептуры кондитерских и хлебобулочных изделий, наладчики запустят кондитерское и хлебобулочное оборудование и проведут полный курс обучения техническому обслуживанию и программированию кондитерского и хлебобулочного оборудования.

Компания DITO GROUP представляет на российском рынке и рынке стран СНГ широкий модельный ряд оборудования для кондитерской и хлебобулочной промышленности. Перечень предлагаемого оборудования и ценовая политика сформирована для удовлетворения всех запросов как для начинающих производителей, так и для уже известных на рынке кондитерских комбинатов и цехов.

В настоящее время DITO GROUP представляет ряд новых разработок кондитерского оборудования. Относительно невысокая стоимость оборудования позволяет в короткий срок окупить расходы на его приобретение. Безупречный сервис позволит Вам выстроить стабильное производство кондитерских и хлебобулочных изделий.

Если когда то Вы решите заняться кондитерским и хлебобулочным производством, значит Вы на правильном и быстром пути развития своего бизнеса. Зайдя на наш сайт <http://www.ditogroup.ru/> Вы уже сделали один шаг в верном направлении. Обратитесь к нашим квалифицированным менеджерам, и мы постараемся завоевать Ваше доверие на долгие годы.

С любовью, DITO GROUP

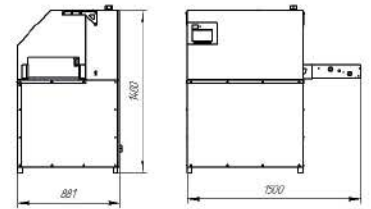




**GLAZING AND DECORATING MACHINE, MODEL
МАШИНА ДЛЯ ГЛАЗИРОВАНИЯ И ДЕКОРИРОВАНИЯ**

ZETA 400  

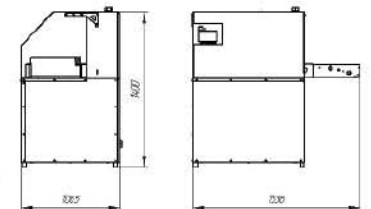
productivity производительность	250 kg/h
conveyor belt width ширина сетки	400 mm
weight вес	320 kg
voltage напряжение	320 KW/50 Hz
installed power уст.мощность	6 кВт



**GLAZING AND DECORATING MACHINE, MODEL
МАШИНА ДЛЯ ГЛАЗИРОВАНИЯ И ДЕКОРИРОВАНИЯ**

ZETA 600  

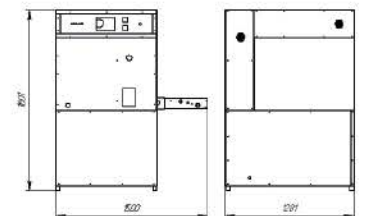
productivity производительность	350 kg/h
conveyor belt width ширина сетки	600 mm
weight вес	420 kg
voltage напряжение	380 KW/50 Hz
installed power уст.мощность	8 кВт



**GLAZING AND DECORATING MACHINE, MODEL
МАШИНА ДЛЯ ГЛАЗИРОВАНИЯ И ДЕКОРИРОВАНИЯ**

ZETA 800  

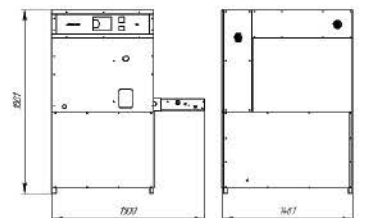
productivity производительность	500 kg/h
conveyor belt width ширина сетки	800 mm
weight вес	528 kg
voltage напряжение	380 KW/50 Hz
installed power уст.мощность	12 кВт



**GLAZING AND DECORATING MACHINE, MODEL
МАШИНА ДЛЯ ГЛАЗИРОВАНИЯ И ДЕКОРИРОВАНИЯ**

ZETA 1000  

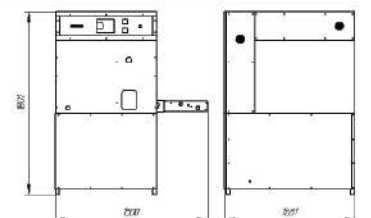
productivity производительность	800 kg/h
conveyor belt width ширина сетки	1000 mm
weight вес	650 kg
voltage напряжение	380 KW/50 Hz
installed power уст.мощность	14 кВт



**GLAZING AND DECORATING MACHINE, MODEL
МАШИНА ДЛЯ ГЛАЗИРОВАНИЯ И ДЕКОРИРОВАНИЯ**

ZETA 1200  

productivity производительность	1000 kg/h
conveyor belt width ширина сетки	1200 mm
weight вес	750 kg
voltage напряжение	380 KW/50 Hz
installed power уст.мощность	16 кВт



ZETA 400/600 800/1000/1200



productivity производительность	250\350 kg\h
conveyor belt width ширина конвейера	420\625 mm
overall dimensions габариты	5100x1200x1550 mm
weight вес	640 kg
voltage напряжение	380 KW / 50 Hz
Installed power мощность	10 KW



- The present line is designed to automate the process of the confectionery enrobing by chocolate coating in the food industry factories.
- Glazing machine is capable of applying the glaze of various thicknesses.
- Glazing machine is equipped with a bowl for glaze (capacity 60 kg) with agitator necessary for glaze mixing. The bowl heating is due to the water heating jacket with electric heaters. The machine is also equipped by adjustable diffuser for glaze, intended for the regulation of the glaze layer thickness.
- Glazing technology provides a uniform layer of glaze, its glossy appearance, as well as a longer shelf life.
- To ensure the application of a uniform layer of glaze, it is used the stainless steel impeller pump which provides the optimal air flow.
- To remove the excessive glaze from the products bottom, as well as to make the smooth surface of the coating, it is used the tail roller (i.e., the tail roller should remove the excessive glaze from the product bottom and, at the same time, to smooth the same bottom of the product).
- It is possible optionally to glaze the product completely (top and bottom) or partially (only the top or only the bottom).
- When decorating the product, the pattern/ drawing will be applied on its top, while the product bottom will be coated completely by glaze; optionally it's possible just to put a pattern on top of the product.
- In order to set the temperature, to provide its control and maintenance, the machine is provided by the electronic temperature controller with the software.
- To provide the gradual change the volume of loaded glaze, as well as to ensure the control of the mesh conveyor movement speed, it is used the variable frequency drive.
- Glazing line may be completed also by tank for chocolate melting and by the decorating machine.
- Glazing conveyor is removable; this fact ensures 100% access to the bowl for a quick substitution of glaze. The conveyor belt is equipped with a grid of stainless steel (width 425 cm), and by the shaker of mesh belt.
- All the components of the machine and the process (as heating of melting bowl, glaze agitator, the transfer of glaze flow from the diffuser, products air-blowing, conveyor mesh belt) can be easily controlled using the control panel.
- All the parts of the machine are made of stainless steel AISI 304 and alimentary plastic.



- Машина предназначена для автоматизации процесса глазирования кондитерских изделий шоколадной глазурью на предприятиях пищевой промышленности.
- Глазиривочная машина позволяет наносить глазурь различной толщины покрытия.
- Глазиривочная машина оснащена дежой для глазури с мешалкой для перемешивания глазури (обогрев дежи водяная рубашка с помощью электронагревателей), диффузором глазури с регулировкой толщины слоя глазури. Технология глазирования обеспечивает равномерный слой глазури, глянцевый вид, а так же длительный срок хранения.
- Нанесение равномерного слоя глазури производится с помощью лопастного насоса и обдува, создающего оптимальный поток воздуха.
- За снятие лишней глазури снизу и сглаживание отвечает хвостовой валик (для снятия лишней глазури снизу и одновременного заглаживания нижней части продукции).
- При глазировании изделие покрывается глазурью полностью (верх и низ) или частично (только верх или только низ).
- При декорировании на верх изделия наносится рисунок, а низ глазируется полностью, либо только наносится рисунок на верх изделия.
- Задание температуры, контроль и поддержание обеспечивается электронным регулятором температуры с помощью программного обеспечения.
- Для плавного изменения объема глазури, подаваемого для глазирования, для регулирования скорости движения сетчатого транспортера используется частотно-регулируемый привод.
- Глазиривочная линия может комплектоваться баком для главки шоколадной глазури и декоратором.
- Глазиривочный транспортер – съемный, что обеспечивает 100% доступ к ванне для быстрой смены глазури. Транспортер оснащен лентой-сеткой из нержавеющей стали шириной 425 см, встряхивателем ленты-сетки.
- Производительность линии при загрузке предварительно растопленной глазурью может достигать 1000 кг готовой продукции в час.
- Все компоненты машины (обогрев дежи распуска, мешалка глазури, подача глазури из диффузора, обдув изделий, транспортерная лента-сетка) легко управляются с панели управления.
- Все детали машины изготовлены из нержавеющей стали марки AISI 304 и пищевого пластика.



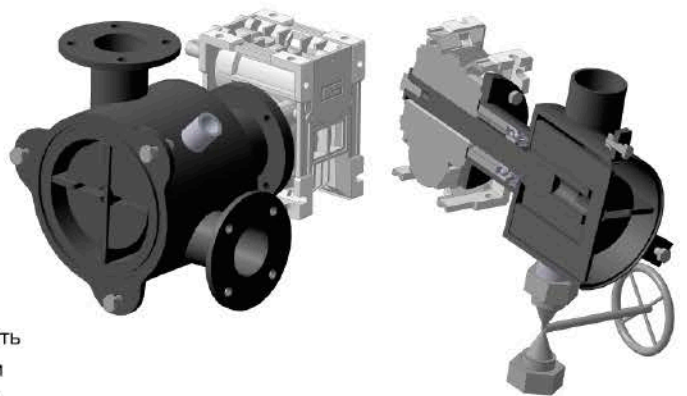
HIGH-PRESSURE VANE (IMPELLER) PUMP

High-performance vane pump has been designed by our engineers. This new version of the pump allows you to work with any masses, fondants, glazes. The pump is provided by heating and has adjustable flow speed. The rotor is mounted on sealed stainless bearings. The pump drive is of Motive, Italy production.



ЛОПАСТНОЙ НАСОС ВЫСОКОГО ДАВЛЕНИЯ

Высокопроизводительный лопастной насос разработан нашими инженерами. Эта новая версия насосов, которая позволяет работать с любыми массами, помадками, глазуриями. Насос подогревается и регулируется по скорости подачи. Ротор крутится на нержавеющей закрытых подшипниках. Привод насоса Motive Италия.



Dito Group



PROGRAM "NIGHTTIME MODE"

This program allows you to maintain the desired temperature of melting chocolate at a specified stirring interval (agitator start mode) and at a specified interval by chocolate pumping along the pipeline of the machine (pump start mode). This program allows you not pour the chocolate for the night time or for a momentary stop of the machine.



ПРОГРАММА НОЧНОЙ РЕЖИМ

Позволяет поддерживать заданную температуру плавления шоколада с заданным интервалом перемешивания (включения мешалки) и с заданным интервалом прокатки шоколада по трубопроводу машины (включения насоса). Данная программа позволяет не сливать шоколад на ночную или кратковременную остановку машины



• Glazing conveyor is removable, this fact ensures 100% access to the bowl for a quick substitution of glaze. The conveyor belt is equipped with a grid of stainless steel (width 425/625 cm), and by the shaker of mesh belt. Removable conveyor TR 400 developed for glazing and decorating of products (tail roller + shaker). All torsion shafts are equipped with stainless sealed bearings.

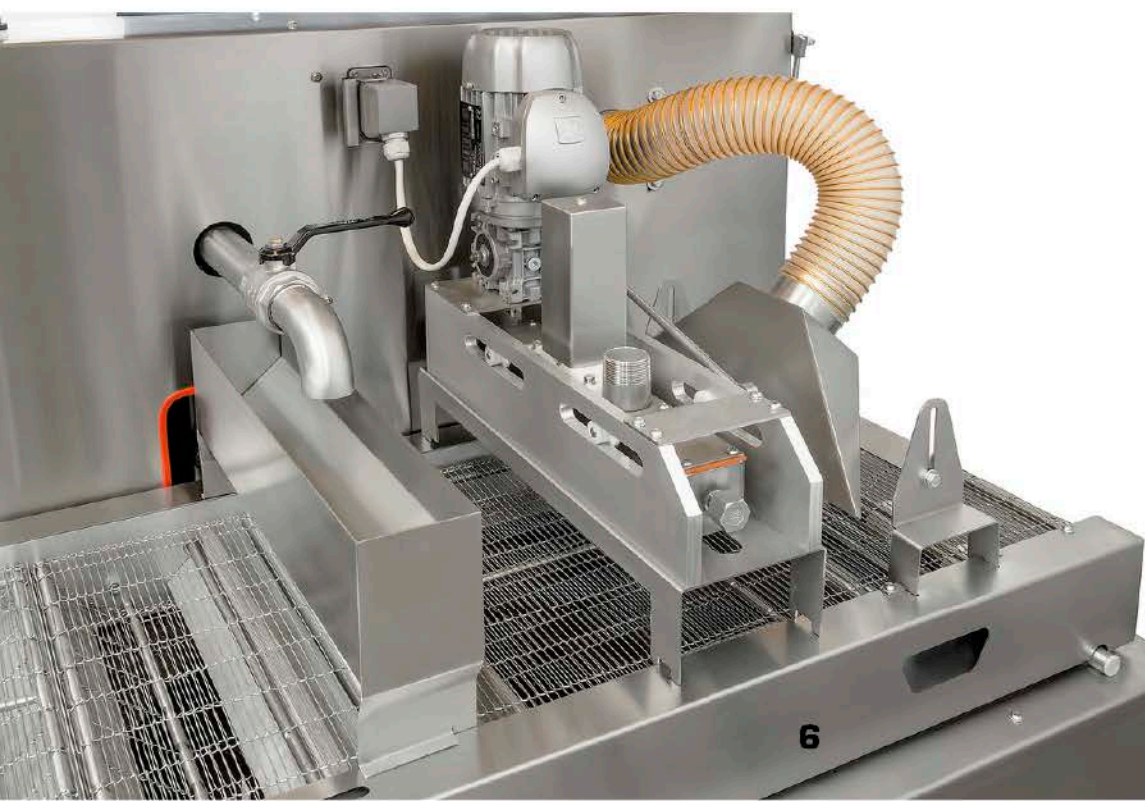
• Sensor programming and controlling of the machine with the operative memory up to 90 programs.



• Глазиривочный транспортер – съемный, что обеспечивает 100% доступ к ванне для быстрой смены глазури. Транспортерной оснащен лентой-сеткой из нержавеющей стали шириной 425/625 см, встряхивателем ленты-сетки.

• Съемный транспортер TR 400 для глазирования и декорирования (хвостовик + встряска). На все крутящие валы установлены нержавеющие закрытые подшипники.

• Сенсорное программирование и управление машиной с памятью до 90 программ.



Lita Group



DECORATING DEVICE DEC

Deorator DEC is designed for lengthwise decoration of product by chocolate, or chocolate glaze. The Decorator is equipped with needle device to purge nozles. The speed of lengthwise movement of decorator, frequency if needle impacts can be set automatically.




ДЕКОРАТОР DEC

Декоратор DEC предназначен для продольного декорирования шоколадной глазурью, помадкой, шоколадом. Декоратор укомплектован механизмом с иглами для пробивки сопел. Настройками программой можно регулировать частоту удара игл и скорость продольного хождения декоратора.

TANK FOR CHOCOLATE AND CHOCOLATE GLAZE MELTING Z60ET



 **Tanks of Z series** for chocolate melting are designed for melting of not large volume of the product and for its maintaining in molten state, and for the subsequent transfer of the molten product to the coating or tempering machines.

 **Баки для плавки серии Z** предназначены для плавки и поддержания в расплавленном состоянии небольшого объема продукта и последующей перегрузки или перекачки в глазировочные или темперующие машины.

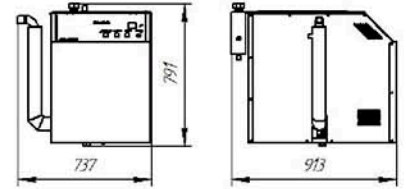
Dito Group



TANK FOR CHOCOLATE GLAZE MELTING БАК ДЛЯ ПЛАВКИ ШОКОЛАДНОЙ ГЛАЗУРИ

Z60ET  

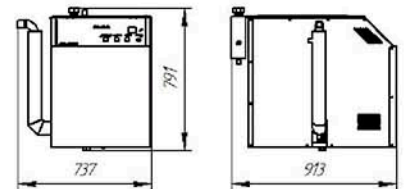
installed power уст. мощность	6 кВт
bowl volume объем дежи	80 l
volume of melted glaze объем расплавленной глазури	60 kg
weight вес	150 kg
warm-up time время разогрева глазури	25-35 min
filler jacket time объем заливной рубашки	20 l



TANK FOR CHOCOLATE GLAZE MELTING БАК ДЛЯ ПЛАВКИ ШОКОЛАДНОЙ ГЛАЗУРИ

Z80ET  

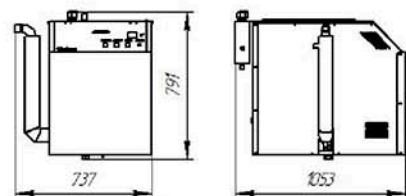
installed power уст. мощность	6 кВт
bowl volume объем дежи	100 l
volume of melted glaze объем расплавленной глазури	80 kg
weight вес	150 kg
warm-up time время разогрева глазури	35-60 min
filler jacket time объем заливной рубашки	25 l



TANK FOR CHOCOLATE GLAZE MELTING БАК ДЛЯ ПЛАВКИ ШОКОЛАДНОЙ ГЛАЗУРИ

Z100ET  

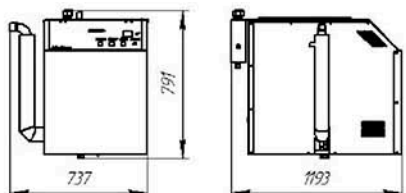
installed power уст. мощность	10 кВт
bowl volume объем дежи	140 l
volume of melted glaze объем расплавленной глазури	100 kg
weight вес	260 kg
warm-up time время разогрева глазури	45-60 min
filler jacket time объем заливной рубашки	30 l



TANK FOR CHOCOLATE GLAZE MELTING БАК ДЛЯ ПЛАВКИ ШОКОЛАДНОЙ ГЛАЗУРИ

Z200ET  

installed power уст. мощность	14 кВт
bowl volume объем дежи	220 l
volume of melted glaze объем расплавленной глазури	180 kg
weight вес	350 kg
warm-up time время разогрева глазури	60 min
filler jacket time объем заливной рубашки	50 l



COOLING CONVEYOR ACE

НОВЕЙШАЯ
РАЗРАБОТКА
КОМПАНИИ
«DITO GROUP»



conveyor belt width ширина транспортной ленты мм /	400/600/800/1000/1200
height from the floor to the top of the conveyor belt высота от пола до верхней части конвейерной ленты	920 ± 30 mm
length of the cooling zone of the tunnel длина зоны охлаждения тоннеля	25000 mm
length of the table of the tunnel длина стола тоннеля	600 mm
length of the output table of the tunnel длина выходного стола тоннеля	600 mm
temperature conditions, t up to температура	(-10)°C
rated voltage номинальное напряжение	380 kw
power мощность	4,1 kw
conveyor belt speed скорость конвейерного ремня	0 – 5,5 m/min
cooling agent: freon 22 (хладон 4041) охлаждающий агент: фреон 22 (хладон 4041)	1,6 kg
calculated productivity рассчитываемая производительность	250 kg/h
weight вес	290 kg



- Cooling conveyor is designed to automate the process of cooling of glazed confectionery in the factories of the food industry;
- The conveyor is driven by an electric motor and reduction gear; the inverter Omron is used for smooth changing of the speed;
- The volume of supplied cooled air is regulated by remote control using a microprocessor (temperature output in the chamber; operating status of the unit; reasons of failures; assignment and control of desired temperature in the chamber; the automatic defrost settings and other parameters of the compressing/condensing unit);
- Desired temperature inside the cooling chamber will be achieved due to the recirculation of cooled air;
- Chilled products are transported by the conveyor to the working table designed for collection of the finished products.
- Sectional cooling conveyor with 2 / 3 / 4 cooling zones, with a thermic chamber, is made of stainless steel ASI 304, the length of each section is 2500 mm.
- The conveyor is equipped with drive station and tightening stations, as well as gear motors Motive Italy. Conveyor belt UNI Italy is available in blue or white color.
- The remote control panel is equipped by frequency converter Mitsubishi. In this control panel there are buttons START, STOP, and the button of speed control. There are installed two digital controllers EVK 203, Italy, used for the refrigeration units with ventilated evaporators provided with automatic defrost function. Temperature sensor: PTC silicone.
- Cooling unit EMBRACO ASPERA, Italy.
- Air coolers by the ECO company, Italy.
- Cooling agent: freon DUPONT R 404A



- Конвейер охлаждающий предназначен для автоматизации процесса охлаждения (глазированных кондитерских изделий) на предприятиях пищевой промышленности;
- Конвейер приводится в движение электродвигателем и редуктором, для плавного изменения скорости используется частотный преобразователь Omron;
- Объем подачи охлажденного воздуха регулируется с помощью дистанционного управления с использованием микропроцессора (вывод температуры в камере, рабочего состояния агрегата, причин сбоев; задание требуемой температуры в камере, параметров автоматической оттайки и других параметров работы компрессорно-конденсаторного блока);
- Нужная температура внутри камеры охлаждения достигается с помощью рециркуляции охлажденного воздуха;
- Охлажденные изделия подаются конвейером на стол сбора готовой продукции.
- Транспортёр секционный охлаждающий 2-3-4-х зонный с терма камерой выполнен из нержавеющей стали ASI 304, длина каждой секции 2500 мм
- Конвейер укомплектован приводной и натяжной станции, мотором-редуктором Motive Италия. Транспортёрная лента UNI Италия синего или белого цвета.
- Пульт управления имеет частотный преобразователь Mitsubishi. Кнопки ПУСК, СТОП и кнопка регулирования скорости. Установлены два цифровых контроллера EVK 203 Италия, для холодильных установок с вентилируемыми испарителями с функцией автоматической оттайки. Датчик температуры PTC силикон.
- Холодильный агрегат EMBRACO ASPERA Италия
- Воздухоохладители, созданные в итальянской компании ECO.
- Фреон DUPONT R 404A.

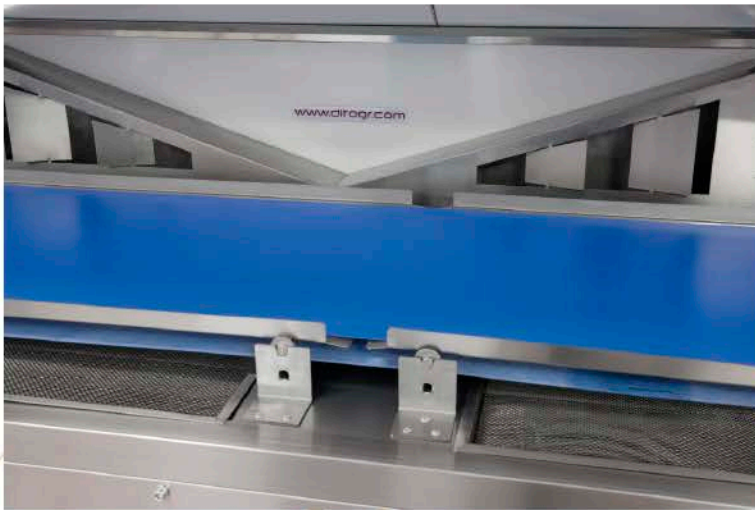
 Any quantity of cooling sections are available

 Количество секций туннеля может быть любое под заказ




 Length one cooling section 2 500 mm


 Длина одной охлаждающей камеры 2 500 мм

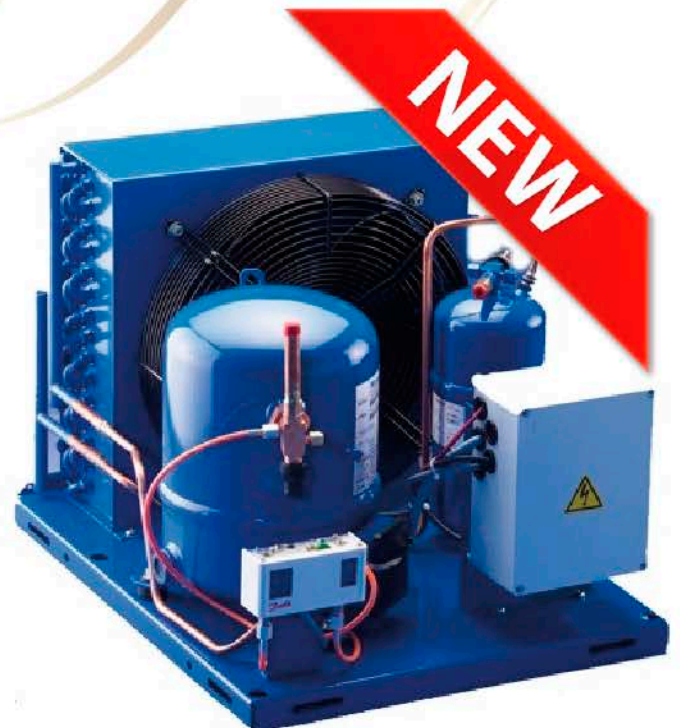


Dito Group

Danfoss

 **Cooling unit DANFOSS**
Compressor condensing temperature up to 50°C. The high quality and precise part production of condensing units guarantee long term of the flawless service.

 **Холодильный агрегат DANFOSS**
Компрессор способен работать при температуре конденсации 50°C. Высокое качество сборки и точность изготовления всех узлов компрессорных агрегатов гарантируют их долгий и надежный срок службы.





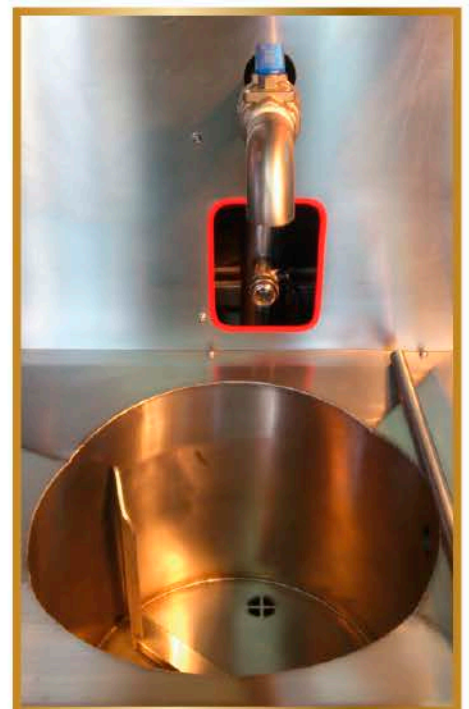
ROUND-SHAPE BOWL WITH WATER HEATED JACKET + MIXER

The geometry of a round-shape bowl allows to achieve the uniform heating of the bowl (bottom-up of the bowl), due to the copper pipe which encircles the entire perimeter of the bowl.



КРУГЛАЯ ВАННА С ВОДЯНОЙ РУБАШКОЙ + МЕШАЛКА

Геометрия круглой ванны позволяет добиться равномерного нагрева ванны (внизу верху ванны), за счет медного трубопровода который по периметру огибает всю ванну.



CASING MADE OF REINFORCED POLYCARBONATE, THICKNESS 6 MM

Casing can withstand a pistol shot; casing is fitted with a hydra expansion joints which allow to lift or to close the casing with only a little effort.



КОЖУХ ИЗ МОНОЛИТНОГО ПОЛИКАРБОНАТА 6 ММ

Кожух выдерживает выстрел с пистолета, кожух оснащен гидрокompенсаторами, которые позволяют с небольшим усилием поднимать или закрывать кожух.



ZETA 400/ 600/800 LN



productivity производительность	250\350 kg\h
conveyor belt width ширина конвейера	420\625 mm
overall dimensions габариты	5100x1200x1550 mm
weight вес	640 kg
voltage напряжение	380 KW / 50 Hz
Installed power мощность	10 KW



- The present line is designed to automate the process of the confectionery enrobing by chocolate coating in the food industry factories.
- Glazing machine is capable of applying the glaze of various thickness.
- Glazing machine is equipped with a bowl for glaze (capacity 50/80 kg) with agitator necessary for glaze mixing. The bowl heating is due to the water heating jacket with electric heaters. The machine is also equipped by adjustable diffuser for glaze, intended for the regulation of the glaze layer thickness.
- To ensure the application of a uniform layer of glaze, it is used the stainless steel impeller pump which provides the optimal air flow.
- To remove the excessive glaze from the products bottom, as well as to make the smooth surface of the coating, it is used the tail roller (i.e., the tail roller should remove the excessive glaze from the product bottom and, at the same time, to smooth the same bottom of the product).
- It is possible optionally to glaze the product completely (top and bottom) or partially (only the top or only the bottom).
- When decorating the product, the pattern/drawing will be applied on its top, while the product bottom will be coated completely by glaze; optionally it's possible just to put a pattern on top of the product.
- In order to set the temperature, to provide its control and maintenance, the machine is provided by the electronic temperature controller with the software.
- To provide the gradual change the volume of loaded glaze, as well as to ensure the control of the mesh conveyor movement speed, it is used the variable frequency drive.
- Glazing line may be completed also by tank for chocolate melting and by the decorating machine.
- When using the previously melted glaze, the line output may reach 250/350 kg of product per hour.
- All the components of the machine and the process (as heating of melting bowl, glaze agitator, the transfer of glaze flow from the diffuser, products air-blowing, conveyor mesh belt) can be easily controlled using the control panel.
- All the parts of the machine are made of stainless steel AISI 304 and alimentary plastic.



- Линия предназначена для автоматизации процесса глазирования кондитерских изделий шоколадной глазурью на предприятиях пищевой промышленности.
- Глазиривочная машина позволяет наносить глазурь различной толщины покрытия.
- Глазиривочная машина оснащена дежой для глазури емкостью 50/80 кг с мешалкой для перемешивания глазури (обогрев дежи водяная рубашка с помощью Электротэнов), диффузором глазури с регулировкой толщины слоя глазури.
- Технология глазирования обеспечивает равномерный слой глазури, глянцевый вид, а так же длительный срок хранения.
- Нанесение равномерного слоя глазури производится с помощью лопастного нерж. насоса и обдува, создающего оптимальный поток воздуха.
- За снятие лишней глазури снизу и сглаживания отвечает хвостовой валик (для снятия лишней глазури снизу и одновременного заглаживания нижней части продукции).
- При глазировании изделие покрывается глазурью полностью (верх и низ) или частично (только верх или только низ).
- При декорировании на верх изделия наносится рисунок, а низ глазируется полностью, либо только наносится рисунок на верх изделия.
- Задание температуры, контроль и поддержание обеспечивается электронным регулятором температуры с помощью программного обеспечения.
- Для плавного изменения объема глазури, подаваемого для глазирования, для регулирования скорости движения сетчатого транспортера используется частотно-регулируемый привод.
- Глазиривочная линия может комплектоваться; баком для плавки шоколадной глазури и декоратором.
- Производительность линии при загрузке предварительно растопленной глазурью может достигать 250/350 кг глазури в час.
- Все компоненты машины (обогрев дежи роспуска, мешалка глазури, подача глазури из диффузора, обдув изделий, транспортная лента-сетка) легко управляются с панели управления.
- Все детали машины изготовлены из нержавеющей стали марки AISI 304 и пищевого пластика.

COOLING CONVEYOR ACE 400/600/800



ACE 400/600/800

conveyor belt width ширина конвейерной сетки	2500/2500/2500 mm
quantity of the cooling section количество охлаждающих секций	2/2/2
length длина	6300 / 6300 / 6300 mm
width ширина	900 / 1100 / 1200 mm
height высота	1550 / 1550 / 1550 mm
Installed voltage номинальное напряжение	380 / 380 / 380 KW
Installed power мощность	3,5 / 4,5 / 5,5 KW
speed of movement of the tape скорость движения ленты	0-5,5 / 0-5,5 / 0-5,5 m/min
refrigerant, freon 22 (hladon 4041) хладагент, фреон 22 (хладон 4041)	1,6 / 2,4 / 2,8 kg
productivity производительность	calculated kg/h / расчетная кг/ч
weight масса	150 / 200 / 300 kg



- Cooling conveyor is designed to automate the process of cooling of glazed confectionery in the factories of the food industry.
- The conveyor is driven by an electric motor and reduction gear; the inverter Omron is used for smooth changing of the speed;
- Cooling tunnels are designed for high-performance, precision cooling of a wide range of chocolate, chocolate-coated and crème products with varying cooling requirements;
- The volume of supplied cooled air is regulated by remote control using a microprocessor (temperature output in the chamber; operating status of the unit; reasons of failures; assignment and control of desired temperature in the chamber; the automatic defrost settings and other parameters of the compressing/condensing unit);
- Desired temperature inside the cooling chamber will be achieved due to the recirculation of cooled air;
- Chilled products are transported by the conveyor to the working table designed for collection of the finished products
- Sectional cooling conveyor with 2-3-4 cooling zones, with a thermal chamber, the length of each section is 2500 mm
- The conveyor is equipped with drive station and tightening stations, as well as gear motors Motive Italy. Conveyor belt UNI Italy is in blue color;
- The remote control panel is equipped by frequency converter Mitsubishi. In this control panel there are buttons START, STOP, and the button of speed control. There are installed two digital controllers EVK 203, Italy, used for the refrigeration units with ventilated evaporators provided with automatic defrost function. Temperature sensor: PTC silicone;
- There are temperature sensors inside the tunnel. Temperature is controlled by a temperature controller;
- Top flow cooling system with air cooling condenser. Cooling system set for ambient temperature of 28C;
- Cooling tunnel working temperature is -10C - 10C. (The electrical components are OMRON); Air coolers by the ECO company, Italy;
- The driving motor is 0.55 kw, major brand, conveyor belt speed can be 1-6 m/min (by sprocketed transmission), controlled by a frequency inverter;
- Cooling agent: Freon DUPONT R 404A;



- Конвейер охлаждающий серии ACE предназначена для автоматизации процесса охлаждения (глазированных кондитерских изделий) на предприятиях пищевой промышленности.
- Конвейер приводится в движение электродвигателем и редуктором, для плавного изменения скорости используется частотный преобразователь Omron.
- Объем подачи охлажденного воздуха регулируется с помощью дистанционного управления с использованием микропроцессора (вывод температуры в камере, рабочего состояния агрегата, причин сбоев; задание требуемой температуры в камере, параметров оттайки и других параметров работы компрессорно-конденсаторного блока.
- Нужная температура внутри камеры охлаждения достигается с помощью рециркуляции охлажденного воздуха;
- Охлажденные изделия подаются конвейером на стол сбора готовой продукции.
- Транспортёр секционный охлаждающий 2-3-4-х зонный с термо камерой выполнен из нержавеющей стали ASI 304, длина каждой секции 2500 мм.
- Конвейер укомплектован приводной и натяжной станции, мотором - редуктором Motive Италия. Транспортёрная лента UNI Италия синего или белого цвета.
- Пульт управления имеет частотный преобразователь Mitsubishi. Кнопки ПУСК, СТОП и кнопка регулирования скорости. Установлены два цифровых контроллера EVK 203 Италия, для холодильных установок с вентилируемыми испарителями с функцией оттайки. Датчик температуры PTC силикон. Холодильный агрегат EMBRACO ASPERA Италия.
- Воздухоохладители, созданные в Европейской компании ECO.
- Фреон DUPONT R 404A.

FILLING MACHINE DOS-40



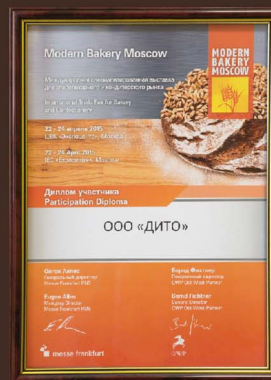
length длина	450 mm
width ширина	450 mm
height высота	1340 mm
length of bowl длина дежи	600 mm
height of bowl высота дежи	410 mm
capacity of bowl ёмкость дежи	32-35 kg
weight масса	70 kg
motor power мощность эл.мотора	0,25 KW
productivity производительность	4,8 kg/min
motor voltage вольтаж мотора	400 V/50 Hz
voltage at start-up and installation вольтаж при запуске и монтаже	230-400 V/50 Hz
length of silicone nozzle длина силиконового патрубка пистолета	2 m
minimum weight of raw materials in manual mode минимальный вес сырья в ручном режиме	5 gr
maximum weight of raw materials in manual mode максимальный вес сырья в ручном режиме	40 kg
tolerances for compression of finished products should not exceed допуски на сжатие готовых изделий не должны превышать	10*10 mm



- DOS-40 – The professional industrial dosing filling machine.
- The filling machine allows you to dose the masses with inclusions (walnut, raisins, cherries, etc.) or any other dosing product.
- After dosing, for example, the cherry will have the original appearance without damage.
- The DOS-40 doses with a gun.
- On the filling machine can be used as a soft, and a firmer consistency:
 - a) cheese mass
 - b) diced pieces of vegetables – such as spinach, onions, potatoes, mushrooms.
 - c) confectionery fillers
 - d) jams with pieces of fruit
 - e) filling of the proline with dried fruits
 - h) butter and spread
 - g) cream fillings
- DOS-40 works in two modes: manual and automatic. The different selectable modes and adjustment of the dosing time, drop-stop and the pause time, allow the dosing filling machine to adapt optimally to all production requirements.
- DOS-40 is composed of a stainless steel frame and gear hopper unit with a capacity of 32-35kg.
- The great versatility of DOS-40 is made possible by the wide range of accessories to meet any production requirement.
- DOS-40 is equipped with a screw, which is installed under the hopper and pushes the mass through the hoses to the gun.
- The pistol is equipped with a pneumatic valve for opening and closing the dispensing nozzle.
- The screw drive is mounted to the top, the drive shaft passes through the hopper transmitting the torque to the auger.
- This makes it possible to service and wash the filling machine in the shortest time (the maximum possible ingress of water and moisture on the electric drive).
- To clean the DOS-40- it is necessary to pour hot water into the hopper, wash the remains of the mass with a sponge from the walls of the hopper and pump the water under pressure through a gun.
- Complete cleaning of the machine takes 10 minutes, disassembly of the screw and the pipeline is not required.



- Промышленный дозатор DOS-40 легко справляется любыми сложными массами, начинками, тестами.
- Дозатор позволяет дозировать массы с включениями (орех, изюм, вишня и т.д.) после дозирования например вишня будет иметь первоначальный вид без повреждений или любой другой продукт дозирования.
- Дозатор – дозирует при помощи пистолета.
- Использовать сырьё можно как мягкой так и более твердой консистенцией.
 - a) сырная масса
 - b) нарезанные кубиками кусочки овощей – таких как шпинат, лук, картофель, грибы.
 - в) кондитерские наполнители
 - г) джемы с кусочками фруктов
 - д) начинка пролине с сухофруктами
 - э) сливочное масло и спред
 - ж) кремовые начинки
 - и) мед и нуга.
- В данном дозаторе DOS-40 под бункером установлен шнек который толкает массу по шлангам к пистолету. На пистолете установлен пневма клапан открывания и закрывания дозирующего сопла.
- Привод шнека установлен сверху, приводной шток проходит через бункер передовая крутящий момент шнеку. Это позволяет в кратчайшее время обслуживать и мыть дозатор (максимально исключено попадания воды, влаги на электропривод).
- Необходимо в бункер налить горячей воды смыть губкой со стенок бункера и прокачать шнеком воду под давлением через пистолет. Полная промывка дозатора занимает 10 минут, разборка шнека и трубопровода не требуется.
- Корпус дозатора DOS-40 выполнен из нержавеющей стали марки AISI 304.



Dito Group

✉ dito@ditogr.com, dito@ditogroup.ru
🌐 www.ditogr.com, www.ditogroup.ru

☎ +7 / 495/ 64 695 64, +7 / 495/ 514 28 76
📍 119297, г. Москва, ул. Родниковая д. 7, стр. 70