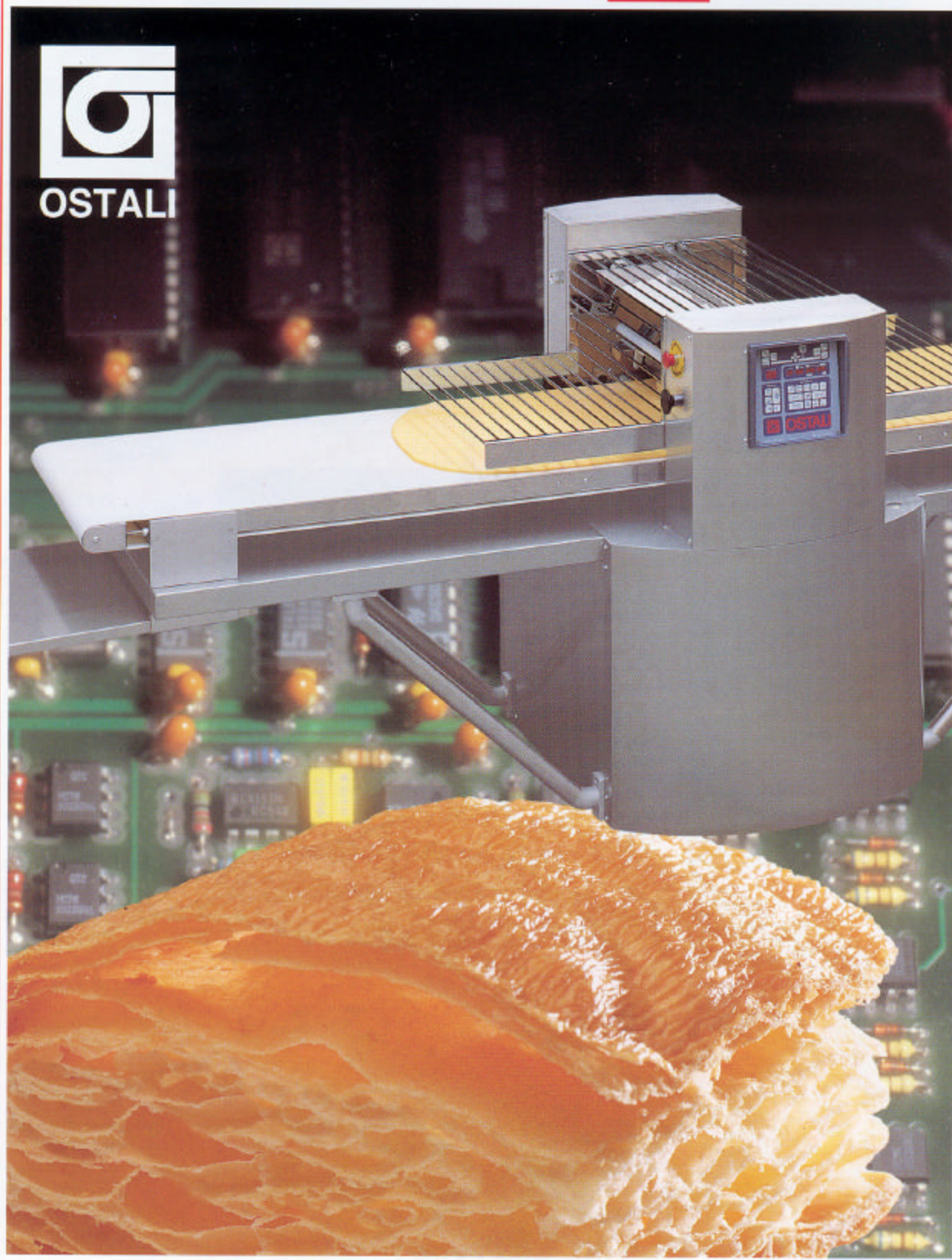




AUTOMATIC SHEETER
LAMINOIR AUTOMATIQUE

δ DELTA



DELTA SHEETER, OFFERS PROVEN AND UNDISPUTED ADVANTAGES

- Quick and accurate positioning of the cylinder between one pass and the next.
- Extremely easy to be operated even by unskilled personnel.
- Delicate processing method.
- Reduced processing costs.
- Flexible outputs.
- Uniform treatment of products.
- High productivity.

LE LAMINOIR DELTA OFFRE DES AVANTAGES INDISPUTABLES ET EPROUVES

- Une grande rapidité et précision de positionnement du cylindre entre un passage et l'autre.
- Une simplicité extrême pour permettre l'utilisation, même par du personnel non spécialisé.
- La délicatesse du travail.
- La réduction des frais de travail.
- La souplesse de production.
- L'uniformité du traitement des produits.
- Une productivité élevée.

AUTOMATIC

SD



99 PROGRAMS
40 SINGLE PROGRAMS - 58 SEQUENTIAL
PROGRAMS AND 1 MANUAL PROGRAM
99 PROGRAMMES
40 INDIVIDUELS - 58 SEQUENTIELS ET 1 MANUEL



OSTALI

DAILY REGULATIONS

Changing ambient conditions from one day to the next can sometimes cause differences in dough characteristics that result in differences in finished sheet thickness. These problems can be overcome using the key that modifies cylinder clearance (± 1 mm) without having to make changes to the original program or by selecting a more suitable program from the 99 programs that are available.

The DELTA computer allows you select and store 99 programs, divided into:
40 single programs - 58 sequential programs - 1 manual program.

Each SINGLE PROGRAM controls:

- the number of passes (maximum of 20).
- cylinder clearance for each pass (max. 60 - min. 0,5 mm).
- the belt and cylinder speed.
- right or left-side loading.
- end-of-cycle side with folds to the right or to the left.
- the side for terminating the automatic roll-up cycle on the right or left rolling pin.
- the side for terminating the manual roll-up cycle on the right or left rolling pin.
- automatic sprinkling of flour for each pass or inhibition of this function.
- sheet width with fold programs.
- start of the semi-automatic cycle for very thin sheets.
- daily corrections.

SEQUENTIAL PROGRAMS:

Sequential programs are used whenever you need to make folds in the dough.

These permit you to pass from one program to the next by just pressing the START button, without having to select other programs. This makes your job easier (you don't have to remember the number of the next program) and faster (less time required to change programs).

L'ordinateur DELTA permet de choisir et de mémoriser 99 programmes divisés en: 40 individuels - 58 séquentiels et 1 manuel.

Chaque PROGRAMME INDIVIDUEL contrôle:

- le nombre de passage (maxi 20).
- l'ouverture des cylindres pour chaque passe (maxi 60 - mini 0,5 mm).
- la vitesse des tapis et des cylindres.
- le côté de chargement à droite ou à gauche.
- le côté de fin du cycle avec plis à droite ou à gauche.
- le côté de fin du cycle d'enroulement automatique sur le rouleau droit ou gauche.
- le côté de fin du cycle d'enroulement manuel sur le rouleau droit ou gauche.
- le farinage automatique pour chaque passe avec possibilité d'exclusion.
- la largeur de la feuille sur les programmes à plis.
- le commencement du cycle semi-automatique pour des feuilles très minces.
- les corrections journalières.

PROGRAMMES SEQUENTIELS:

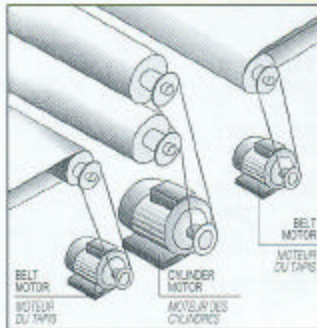
Les programmes séquentiels sont utilisés lorsqu'il faut obtenir les plis de la pâte.

Dans ce cas, il est possible de passer d'un programme à l'autre tout simplement en appuyant sur le poussoir START, sans devoir sélectionner d'autres programmes, ce qui rend le travail plus facile (il ne faut donc pas se rappeler le numéro du programme suivant) et plus rapide (moins de temps perdu pour changer de programme).

MODIFICATIONS JOURNALIERES

Le chargement des conditions atmosphériques pendant la journée ou d'un jour à l'autre peuvent parfois modifier la qualité des pâtons et occasionner des différences de l'épaisseur finale de la feuille de pâte. Pour parer à ces inconvénients, agir directement sur la touche prévue pour varier l'ouverture des cylindres (± 1 mm) sans pour autant devoir modifier le programme original ou choisir entre 99 programmes celui qui répondra le mieux aux besoins du moment.

DRIVE is provided by three motors. The motor that drives the cylinders has two speeds (25/50 m/min.). The motors that drive the belts are controlled by levers to permit independent speed control with respect to cylinder speed. The VEE-belt transmission gives maximum durability and minimum noise. Belt speed can vary from a minimum of 10 m/min. to a maximum of 50 m/min.



LE MOUVEMENT est assuré par trois moteurs. Le moteur qui actionne les cylindres est à deux vitesses (25/50 m/mn), tandis que les moteurs qui actionnent les tapis sont commandés par inverseur pour varier la vitesse par rapport à la vitesse des cylindres.

La transmission par courroies assure un fonctionnement extrêmement silencieux et une longue durée. La vitesse des tapis est variable de 50 m/mn maxi à 10 m/mn mini.

VARIABLE BELT SPEED

Optimum work is achieved when input and output belt speeds can be varied and can be adapted to the specific needs of each type of dough, including pastry dough. Glutted, shrunken or torn sheets of dough are no longer a problem.

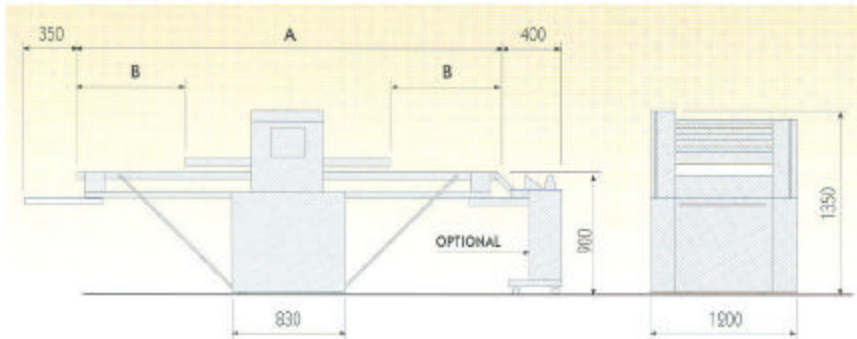
VITESSE VARIABLE DES TAPIS

Pouvoir varier la vitesse des tapis à l'entrée et à la sortie et l'adapter aux besoins spécifiques de tout type de pâte, y compris la pâte brisée, permet d'optimiser son travail.

Les bourrages, les rétrécissements et les déchirements de la bande de pâte sont éliminés une fois pour toutes.



TECHNICAL FEATURES - CARACTERISTIQUES TECHNIQUES



Type Type		660 L	660 LL
A	mm	2860	3860
B	mm	930	1430
Weight Poids	kg	520	535
Belt width Largeur des tapis	mm	660	
Cylinder diameter Diamètre des cylindres	mm	85	
Cylinder distance Ouverture des cylindres	mm	60	
Speed Vitesse	m/l'	10/50 variable variable	
Space below guards Espace sous les grilles	mm	80	
Power Puissance	kW	3	



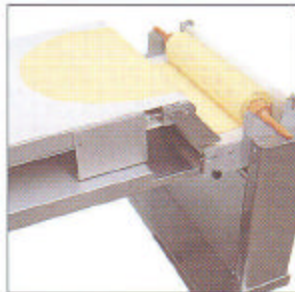
Flour sprinkler - Farineur	OPTIONAL/OPTIONNEL
Aut. rolling device - Enrouleur automatique	OPTIONAL/OPTIONNEL
Tables - Sous-plans	standard / de série

AUTOMATIC ROLLING PIN ROLL-UP

The roll-up unit is stopped during processing for two reasons:
 a) to permit the sheeter to work at maximum speed
 b) to avoid unwanted roll-up around the rolling pin which could damage the dough.
 At the end of the program the machine automatically reduces its speed and starts the roll-up unit to collect the dough on the rolling pin without damage.

ENROULEMENT AUTOMATIQUE SUR LE ROULEAU

Pendant le travail, l'enrouleur est arrêté pour deux raisons:
 a) utiliser le laminar à la vitesse maximale
 b) ne pas abîmer la pâte par des enroulements inutiles autour du rouleau.
 À la fin du programme, la machine réduit automatiquement la vitesse et actionne l'enrouleur pour la récolte de la pâte sur le rouleau sans dommages sur le rouleau.



MANUAL ROLLING PIN ROLL-UP

After the last pass there is a pause to permit the operator to move the rolling pin to the end of the sheet of dough. Then the start button is pressed and the machine starts to manually roll the dough up on the rolling pin. This function is helpful with certain types of dough and when the "automatic roll-up" option is not purchased with the machine.

ENROULEMENT MANUEL SUR LE ROULEAU

À la dernière passe, un arrêt est prévu pour permettre à l'opérateur de s'approcher avec le rouleau de la tête de la feuille. Après avoir appuyé sur "start", la machine se remet en marche pour l'enroulement manuel sur le rouleau. Cette opération est utile pour des types de pâte spéciaux et lorsque l'"enrouleur automatique" optionnel n'a pas été acheté.



TO MAKE THIN SHEETS

Sheets with thickness down to 0.1 mm are obtained in the following way:
 a) cylinders are lowered and belt motions are inverted as long as the photocell is able to detect the dough (this is when sheet thickness is greater than 0.5 mm).
 b) when the photocell can no longer detect the dough, the cylinders drop down automatically while the operator must manually control belt inversion motions.

OBTENTION DE FEUILLES MINCES

Il est possible d'obtenir des feuilles d'une épaisseur jusqu'à 0.1 mm de la façon suivante:
 a) tant que la cellule photoélectrique réussit à intercepter la pâte (sauss que son épaisseur est supérieure à 0.5 mm), l'abaissement des cylindres et le renversement des tapis s'effectuent automatiquement.
 b) lorsque la cellule photoélectrique n'intercepte plus la pâte, l'abaissement des cylindres est automatique, tandis que le renversement des tapis doit être réglé manuellement.



AUTOMATIC FLOUR SPRINKLER

The flour sprinkler can be programmed for automatic operation. The quantity and width of flour sprinkling are both manually regulated.
 This system improves product quality and appearance and reduces flour consumption. Less flour dust makes for better working conditions and reduces cleaning costs.

FARINAGE AUTOMATIQUE

Le fonctionnement du farineur est programmable automatiquement. Le farinage est réglable manuellement en quantité et étendue.
 Grâce à ce système, la consommation de farine est sensiblement réduite et la qualité du produit est meilleure. Le niveau réduit de farine suspendue en l'air améliore les conditions de l'opérateur et réduit les frais de nettoyage.

PROGRAMMABLE SHEET WIDTH

The machine ability to set sheet length permits precision control over width when folds are made.

LARGEUR DE LA FEUILLE PROGRAMMABLE

La possibilité d'établir la longueur de la feuille permet d'obtenir avec précision la largeur souhaitée lorsqu'on fait des plis.



REDUCED CLEANING AND MAINTENANCE

Delta sheeter is designed for easy access to all parts that require cleaning. Scrapers can be extracted. The time required for general maintenance is reduced to bare minimum.

NETTOYAGE ET ENTRETIEN REDUITS

Le laminoir Delta est construit de façon que toutes les pièces qui doivent être nettoyées soient aisément accessibles. Les racloirs sont amovibles. Le temps nécessaire à l'entretien général est minimisé.



Technical characteristics and dimensions are not binding.
 Les dimensions et les données techniques ci-dessus n'engagent pas la société Pain.

AREA AGENT - AGENT DE ZONE



pro BAKE Inc.®

• Toll Free: 1-800-837-4427
 • Tel: (330) 425-4427 • Fax: (330) 425-9742
 2057 E. Aurora Road • Twinsburg, Ohio 44087
 e-mail: probake@probake.com www.probake.com

COMPLETE LINE OF BAKING EQUIPMENT AND SYSTEMS

99999413123