

**Mech  
Masz**

***SPECYFIKACJA TECHNICZNA  
PIECY TUBIX***



## Struktura

Powierzchnie wypiekowe wyłożone są specjalnymi płytami cementowymi „szamotowymi” wykonanymi ze specjalnego mixu składników o wysokiej wytrzymałości, dopuszczonymi do kontaktu z żywnością.

Drzwi każdej komory wykonane są z grubego szkła, podwójnie hartowanego, odpornego na wysokie temperatury. Drzwi są znakomicie wywarzone dzięki zastosowaniu odpowiedniej przeciwwagi, do szybkiego otwierania i zamykania.

Posiadają również szybki system ich demontażu celem np. ich czyszczenia. Drzwi dostosowane są do dwóch rodzajów wysokości pieca 180 lub 210 mm.

Kanał grzewczy jest budowy modułowej wykonany z odpowiednich zapraw i cegieł żaroodpornych.

Blachy poszycia zewnętrznego są wykonywane są ze z malowanej, galwanizowanej stali lub stali nierdzewnej.



## System rur

System rur wykonany jest z rur ciągnionych na zimno bez spawania.

Wykonane są z wysokiej wytrzymałości stali. Każda sekcja testowana jest indywidualnie na wytrzymałość na wysokie ciśnienia zgodnie z normą UNI 663/68. Rurki mają średnicę 27 mm i grubość ścianki 4 mm. Rurki do połowy swojej objętości wypełnione są demineralizowaną wodą, zamieniającą się w parę podczas ogrzewania. Taki sposób cyrkulacji zapewnia idealne rozprowadzenie ciepła w każdy punkt pieca.



**Wymiary, odstęp, ilość wody i usytuowanie rurek jest rezultatem wieloletnich badań i know – how.**

## Podstawa

Modułowy system wykonany z żaroodpornej zaprawy i cegieł tworzy kanał grzewczy, gdzie cyrkuluje gorące powietrze. Te kanały transmitują energię cieplną do sekcji rur. Piec dostarczany jest do klienta w częściach, dzięki takiej zasadzie budowa jest prosta i czas montażu jest ściśle określony.

## Sekcje parowania

Każda komora wypiekowa posiada swój oddzielny system zaparowania i generator pary.

Generator usytuowany jest w najlepszym dla niego miejscu wzdłuż pieca, bezpośrednio nad kanałem grzewczym. Jest to najcieplejsze miejsce w piecu, dzięki czemu system jest zawsze gotowy do produkcji odpowiedniej ilości pary. Skrzynia parownika wykonana jest ze stali o grubości

10 mm, wypełniona jest profilem 30 x 40. Wymiary dostosowane są do danego modelu pieca. Waga zawsze powyżej 200 kg. Woda podawana jest przez rurki w kilku miejscach na długości parownika. Kilkukrotne parowanie pod rząd nie powoduje zalania parownika.



## Płyty wypiekowe

Płyty bazują na wzmocnionym włóknie szklanym zalewanym mieszanką ceramiczną. Stosowane materiały są wyłącznie mineralne, płyty są higieniczne i nie zawierają substancji szkodliwych dla zdrowia. Grubość każdej płyty 20 mm, o wytrzymałości 1.900 kg/m<sup>3</sup> zapewnia odpowiednią wytrzymałość na uderzenia i odporność na ścieranie.



## Wentylator wyciągowy

Wentylator zamontowany jest w okapie pieca. Sterowany z panelu pieca.

Wentylator ma moc 0,55 KW i 1400 obr/min.

Wydajność wentylatora 25 -30 m<sup>3</sup>/min.

## Izolacja pieca

Wysoki stopień izolacji zapewniony dzięki zastosowaniu odpowiednich zapraw budowlanych i wełny mineralnej bez zastosowania toksycznych materiałów.

## Panel sterowania

Klient posiada do wyboru dwa panele sterowania, manualny i elektroniczny.

Każdy przycisk panelu jest łatwy do zidentyfikowania dzięki zastosowaniu odpowiednich diagramów przedstawiających ich funkcję.

Panele pracują z niskim napięciem 24 Volt.



## Bezpieczeństwo

- Termiczny bezpiecznik – automatyczne wyłączenie palnika po przekroczeniu maksymalnej temperatury 300°C.
- Wyłącznik bezpieczeństwa – Po naciśnięciu następuje wyłączenie wszystkich funkcji pieca i palnika.
- Bezpiecznik ciśnieniowy – w przypadku nadmiernego ciśnienia w piecu, następuje automatyczne podniesienie drzwiczek pieca i usunięcie nadmiaru pary.
- Mikrowyłącznik na kominie – gdy nastąpi zamknięcie komina następuje automatyczne wyłączenia pracy palnika.
- Wentylator wyciągowy w okapie – uruchamiany manualnie przez operatora, w celu usunięcia nadmiaru pary i gorącego powietrza z przodu pieca.



## Dodatkowe informacje

- maksymalna temperatura wypiekowa zabezpieczona termicznym wyłącznikiem bezpieczeństwa,
  - czas pracy pieca 24/24 h
  - różnica temperatury max. 2-3 'C,
  - Wysoka stabilność cieplna po załadunku pieca,
  - Maksymalna temperatura poszycia zewnętrznego w ciągłym trybie pracy 25oC,
  - Zawsze dostępna duża ilość pary do wykorzystania,
  - Wysoka sprawność energetyczna, o
  - Cicha praca, brak ruchomych części.
  - Dostęp do wszystkich potrzebnych elementów od przodu pieca.
- 
- Zgodność z normami CE.

98/37EEC, 73/23 EEC, 89/336 EEC. 89/109 EEC, 90/396 EEC EN292-1, EN292-2, EN 1673, EN 294, EN 953, EN 349, EN 418, EN1088, EN 1050, EN45014, EN 203-1/2, EN60204-1, prEN 563, C.M.N 68, C.M.N 73



### Piec 4 komorowy 2 drzwiowy

Model	Wymiary [m <sup>2</sup> ]	Wymiary komory [cm]	Wymiary zewnętrzne AxBxC [cm]
TUBIX 420	8	124X160X20	184X287X220
TUBIX 421	10	124x200x20	184x327x220
TUBIX 422	12	124x240x20	184x367x220

### Piec 3 komorowy 3 drzwiowy

Model	Wymiary [m <sup>2</sup> ]	Wymiary komory [cm]	Wymiary zewnętrzne AxBxC [cm]
TUBIX 330	9	186x160x20	246x287x220
TUBIX 331	11,5	186x200x20	246x327x220
TUBIX 332	13,5	186x240x20	246x367x220

### Piec 3 komorowy 4 drzwiowy

Model	Wymiary [m <sup>2</sup> ]	Wymiary komory AxBxC [cm]	Wymiary zewnętrzne AxBxC [cm]
TUBIX 430	12	186x160x20	246x287x220
TUBIX 431	15	186x200x20	246x327x220
TUBIX 432	18	186x240x20	246x367x220

### Piec 4 komorowy 4 drzwiowy

Model	Wymiary [m <sup>2</sup> ]	Wymiary komory AxBxC [cm]	Wymiary zewnętrzne AxBxC [cm]
TUBIX 440	16	248x160x20	308x287x220
TUBIX 441	20	248X200X20	308X327X220
TUBIX 442	24	248x240x20	308x367x220

## CERTYFIKAT **TÜV NORD**

dla Systemu Zarządzania wg  
**EN ISO 9001 : 2008**

Zgodnie z procedurą TÜV NORD CERT zaświadcza się niniejszym, że

**Mechanika Maszyn**  
**MECH – MASZ Henryk Szczeciński**  
ul. Szpitalna 20,  
PL / 88-400 Żnin



stosuje system zarządzania zgodnie z powyższą normą w zakresie:

**Produkcja, sprzedaż i serwis urządzeń oraz handel wyposażeniem  
dla branży piekarniczej i cukierniczej**

Nr rejestracyjny certyfikatu: **44 100 093072**  
Protokół z auditu nr : **PL3157/2009**

Ważny do: **2012-11-04**

A handwritten signature in purple ink that reads "Alintechi".

Jednostka Certyfikująca  
TÜV NORD CERT GmbH

Katowice, 2009-11-05

Certyfikacja została przeprowadzona i jest systematycznie nadzorowana zgodnie z procedurą auditową i certyfikacyjną TÜV NORD CERT.

TÜV NORD CERT GmbH

Langemarckstrasse 20

45141 Essen

[www.tuev-nord-cert.com](http://www.tuev-nord-cert.com)



TGA-ZM-07-06-00