



THE BAKER'S
CROWN

ПРОГРАММА РЕКС

ТЕСТОДЕЛИТЕЛЬНЫЕ И ОКРУГЛИТЕЛЬНЫЕ МАШИНЫ



ДАВАЙТЕ ДОБИВАТЬСЯ УСПЕХА СОВМЕСТНО!

В СЕМЕЙСТВЕ РЕКС КЁНИГА КАЖДЫЙ ЧУВСТВУЕТ СЕБЯ ЗАЩИЩЁННЫМ.

Первая высадка человека в 1969 г. на Луну явилась «первым большим шагом для человечества» (Найль Армстронг). Первое «приземление» прототипа «Рекс» на рынок было не менее значимым для хлебопекарной отрасли. Первый Рекс означал для пекаря значительное облегчение труда при сохранении традиционной технологии и качества. Для фирмы Кёниг это явилось началом последующего успеха. Благодаря последовательному развитию и новшествам, Кёниг добивался для себя и своих заказчиков постоянных преимуществ, в результате чего предприятие вышло в итоге на лидирующую позицию на рынке оборудования для мелкоштучных изделий. На сегодняшний день нельзя представить себе хлебопекарные производства во всех частях света без головных машин и установок Кёниг. Пекари всего мира – от мелкого производителя с объёмом производства менее ста штук булочек в сутки и до крупного промышленного хлебопекарного предприятия с автоматическим оборудованием с производительностью более 42.000 штук в час - доверяют Кёнигу.

Фирма Кёниг оправдывает это доверие на практике своими неизменно высокими показателями в сфере дальнейшего совершенствования оборудования в отношении диапазона и точности развеса, возможностей щадящей обработки и переработки «проблемного» теста, гигиены, очистки, простоты технического обслуживания и управления...

НАШ УСПЕХ НЕ ЗНАЕТ ГРАНИЦ.

СЕМЕЙСТВУ РЕКС ДОВЕРЯЮТ ПЕКАРИ ВСЕГО МИРА.

Надёжная и продуманная техника должна быть ориентирована на свои целевые группы. Именно по этой причине у фирмы Кёниг в производственной программе три основные модели, которые в различных вариациях покрывают весь спектр потребностей и создают надёжную базу для эффективного производства хлебобулочных изделий высшего качества. Пекари во всех частях света доверяют нам!



ЩАДЯЩАЯ ОБРАБОТКА И ВЫСОКАЯ ТОЧНОСТЬ ДЕЛЕНИЯ.

ДЕЛЕНИЕ И ОКРУГЛЕНИЕ ПО ПРИНЦИПУ РЕКС.

Наиболее сложные задачи - это те, которые объединяют противоположные цели. Именно такие задачи возникают в процессе деления и округления. С одной стороны, речь идёт о щадящей обработке теста, а с другой, о постоянном соответствии точности деления существующим нормам во время всего производственного процесса. Благодаря тому, что Кёниг нашёл решение данной проблемы (к явному удовольствию заказчиков), он занимает лидирующие позиции в технологии. При помощи уникальной технологии с использованием запатентованного принципа предварительного порционирования теста нам удалось на практике достичь оптимального баланса между точностью развеса изделий и щадящей обработкой теста. Кёниг гарантирует такие характеристики всем машинам семейства Рекс. Такую гарантию мы называем принципом Рекс.



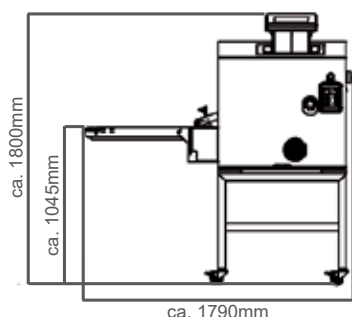
МИНИ РЕКС МУЛЬТИ И МИНИ РЕКС ФУТУРА

БЛИЗНЕЦЫ С НЕБОЛЬШИМИ РАЗЛИЧИЯМИ

Последовательная разработка новых видов оборудования и систем обслуживания позволила Кёнигу достичь лидерства на рынке оборудования для мелкоштучных изделий. Важным кирпичиком для достижения этого успеха была и остаётся компактная система Мини Рекс. Эта программа головных тестоделительных и округлительных машин с двухрядным выходом изделий включает в себя машины для автоматического деления и округления изделий из пшеничного и смешанного теста с содержанием ржаной муки до 40%. Благодаря производительности от 1.200 до 4.800 штук изделий в час, а также оптимальному соотношению цены и качества, Мини Рекс являются идеальными машинами для пекарен в супермаркетах и небольших предприятий. Мини Рекс используется как моно – тестоделительная и округлительная машина, так и в комбинации с установками для производства мелкоштучных изделий.



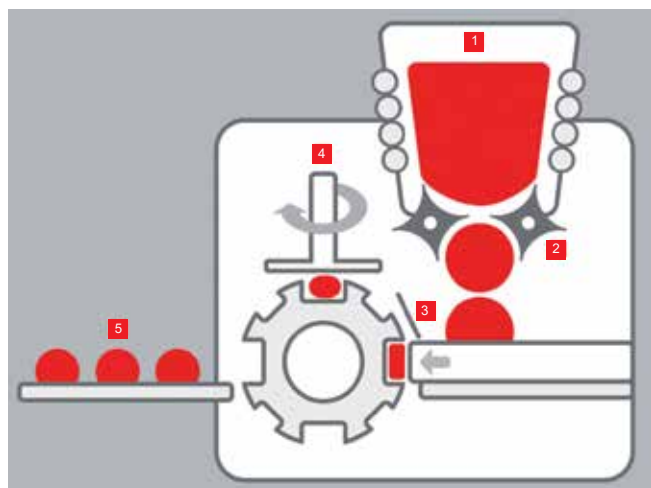
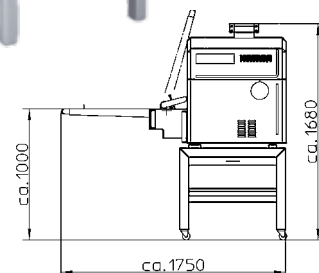
МИНИ РЕКС МУЛЬТИ



- диапазон развеса от 8 до 330г. (до 140 по округлённым изделиям)
- макс. часовая производительность при 1-но, 2-х, 3-х или 4-х рядном выходе: 1.200, 2.400, 3.600 или 4.800 штук, соответственно
- простая и надёжная система сменных развесочных плунжеров в делительном барабане, для изменения диапазона развеса и рядности выхода изделий
- простое управление на панели с символическим обозначением операций
- загрузочный бункер на 15кг по тесту
- электроподключение: 0,75 кВт
- вес делителя, прим. 300кг
- простой запуск в работу и простое обслуживание
- доступность для чистки и обслуживания внутреннего бункера с подающими валками
- изготовлена из нержавеющей стали

МИНИ РЕКС ФУТУРА

- вес машины ок. 350 кг.
- мощность электрического подключения: 0,75 кВт.
- цифровое управление SPS
- барабан выполнен из полимерных материалов
- макс. 33 такта в минуту
- для округлённых продуктов
- двухрядный выход изделий
- производительность до 4.000 штук в час
- комбинация двух типов размеров планок с развесочными плунжерами обеспечивает расширенный диапазон развеса
- диапазон развеса согласно таблице на стр.10
- отличное округление за счёт бесступенчато регулируемого шлифовального эксцентрика
- дополнительные сменные планки делительного барабана разного диаметра (опция)
- вместительность загрузочного бункера с роликовой подачей теста ок. 15 кг.
- соответствует новейшим нормам гигиены и безопасности
- изготовлена из высококачественной стали
- клавиши на панели управления обеспечивают быстрый доступ к программам



ПРИНЦИП РАБОТЫ:

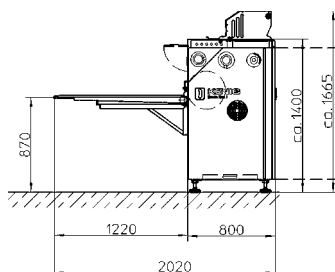
- 1 Тесто загружается вручную в бункер тестоделительной машины с роликовой подачей теста.
- 2 Посредством вращающихся звёздчатых валков (для подачи) тесто оптимальными порциями (в зависимости от веса тестовых заготовок) подаётся в зону деления. Движущийся горизонтально шибер (поршень) заполняет тестом весовые камеры в делительном барабане, вращающимся в тактовом режиме. Избыточное тесто возвращается назад в зону деления посредством скребковой планки.
- 3 После поворота делительного барабана против часовой стрелки на 90° производится округление (шлифовка) кусочков теста при помощи шлифовальной плиты. В зависимости от консистенции теста и развеса изделий эксцентриковый механизм шлифования может регулироваться. После последующего поворота делительного барабана на 90° изделия отсаживаются на ленты распределительных транспортеров.

БЭСИКРЕКС

РЕКС В РАЗНООБРАЗИИ СВОИХ ВАРИАЦИЙ

Бэсик Рекс использует щадящий принцип деления и округления «Рекс» в 6-ти, 5 и 4-х рядном режиме. Часовая производительность достигает 9.000 штук тестовых заготовок.

- полностью автоматическое деление и округление
- уникальный щадящий принцип деления и округления «Рекс»
- 6, 5 и 4-х рядный выход изделий
- простое отключение рядов
- бесступенчатое переключение производительности машины с 12 до макс. 25 тактов в минуту
- загрузочный бункер шахтного типа с защитным коробом
- с несколькими ручьевыми (распределительными) транспортёрами или с одним выходным транспортёром
- большой комплект принадлежностей
- вес машины нетто 800 кг.
- мощность электрического подключения: 1,5 кВт.
- обшивка из высококачественной нержавеющей стали



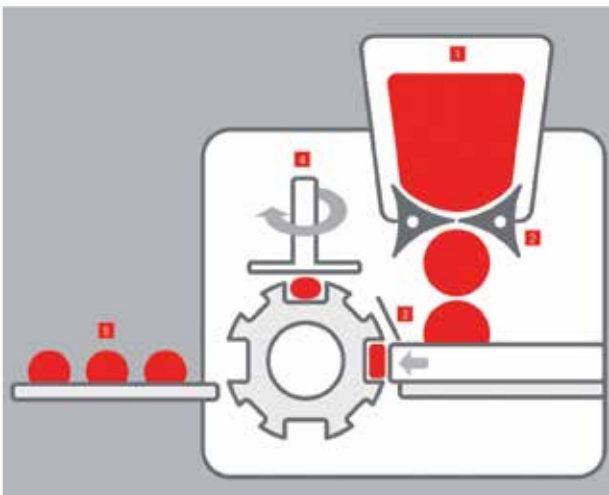
КЛАССИК РЕКС И КЛАССИК РЕКС ФУТУРА

ТЕСТОДЕЛИТЕЛЬНАЯ И ОКРУГЛИТЕЛЬНАЯ МАШИНА В СРЕДНЕМ СЕГМЕНТЕ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТИ

КЛАССИК РЕКС

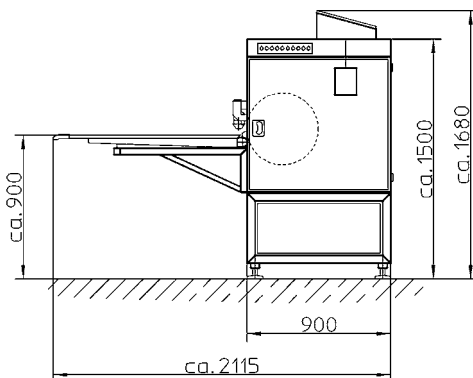
Классик Рекс делает Кёниг эталоном качества и многообразия в среднем сегменте производительности. От 6.000 (4-х рядный выход изделий) до 9.000 (6-ти рядный выход изделий) штук в час – это серьезные аргументы.

Отличает Классик Рекс тщательная и продуманная конструкция, востребованная всеми пекарями и отвечающая их запросам. Для **большого диапазона развеса** – Классик Рекс Плюс.



Принцип работы Классик Рекс:

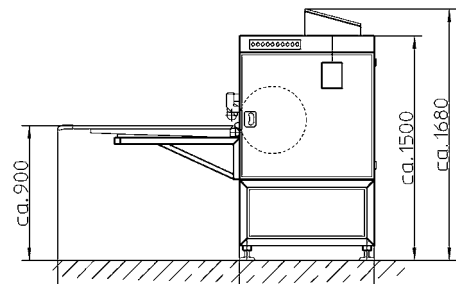
- 1 Тесто загружается вручную в бункер шахтного типа.
- 2 Посредством вращающихся звёздчатых валков (для подачи) тесто оптимальными порциями подаётся в зону деления.
- 3 Шибер (поршень) заполняет тестом весовые камеры в делительном барабане, вращающимся в тактовом режиме.
- 4 После поворота делительного барабана против часовой стрелки на 90° производится округление (шлифовка) тестовых заготовок.
- 5 После последующего поворота делительного барабана на 90° тестовые заготовки отсаживаются на ленты выходных транспортёров.



- вес машины: 950 кг.
- мощность электрического подключения: 2 кВт
- цифровое управление SPS\ релейное управление
- сменные планки с плунжерами
- макс. 25 тактов в минуту

КЛАССИК РЕКС ФУТУРА

- вес машины: 950 кг.
- мощность электрического подключения: 2 кВт
- цифровое управление SPS
- расширенный диапазон развеса
- макс. 25 тактов в минуту

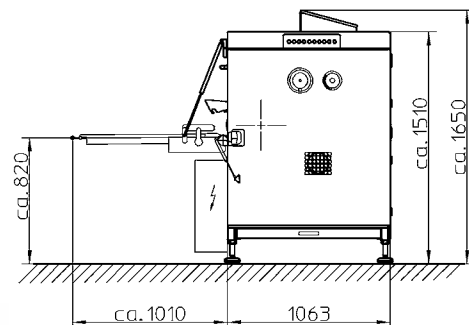


ГРАНД РЕКС И ГРАНД РЕКС ФУТУРА

РЕКС ДЛЯ БОЛЬШИХ ДИАПАЗОНОВ РАЗВЕСА

Гранд Рекс был разработан для деления изделий с большим развесом. Деление тестовых заготовок производится до 320 грамм в соответствии с зарекомендовавшим себя принципом «Рекс». С появлением этой тестоделительной и округлительной машины открылись новые возможности для многорядного производства пиццы, багетов, жгутов для плетёнок, тестовых заготовок для рулетов и многих других хлебобулочных изделий!

- вес машины: 950 кг.
- мощность электрического подключения: 2 кВт
- управление таймерами
- делительный барабан из композитных материалов
- макс. 12 тактов в минуту

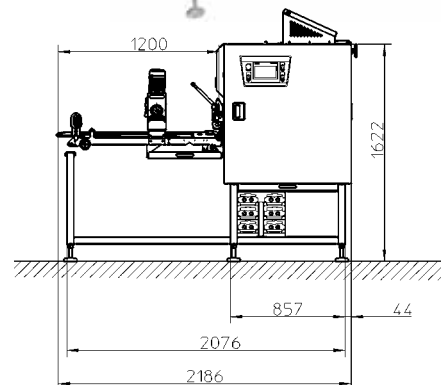


РЕКС ФУТУРА МУЛЬТИ

ГОЛОВНАЯ ТЕСТОДЕЛИТЕЛЬНАЯ И ОКРУГЛИТЕЛЬНАЯ МАШИНА МОДУЛЬНОГО ТИПА

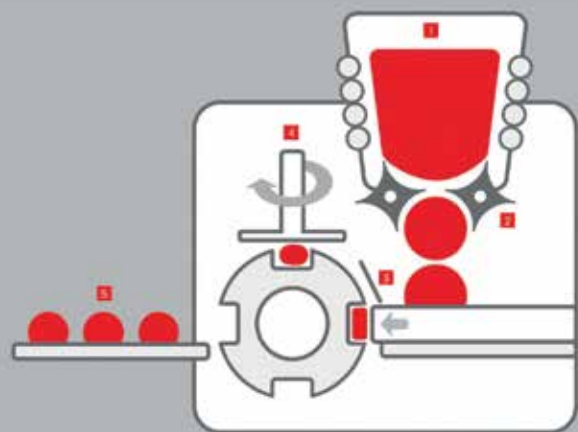
Интеллектуальная тестоделительная и округлительная установка Рекс Футура Мульти – это новый шаг на пути расширения диапазона деления. На ней возможно деление и округление от 12 до 245г и деление без округления до 600г. В конструкции этой машины был использован принцип съёмных развесочных плунжеров, впервые удачно применённый в компактном делителе-округлителе Мини Рекс Мульти.

- диапазон развеса от 12 до 245г (до 600г для неокруглённых тестовых заготовок)
- макс. часовая производительность составляет 12.000шт. при 6-ти рядном выходе изделий (скорость
- вращения делительного барабана 25 тактов в минуту)
- быстрая смена рядности и диапазона развеса за счет сменных развесочных модулей
- вес машины 1.100 кг
- мощность электроподключения: 2 кВт



ПРИНЦИП РАБОТЫ РЕКС ФУТУРА МУЛЬТИ:

- 1 Тесто вручную загружается в загрузочный бункер с роликовыми вальцами.
- 2 Посредством вращающихся звёздчатых валков порционные куски теста подаются на участок деления (звёздчатые вальцы подают тесто).
- 3 Горизонтальный поршень нагнетает тесто в плунжеры делительного барабана, вращающегося в тактовом режиме. Избыточное тесто возвращается посредством скребковой планки назад в зону деления.
- 4 После поворота барабана на 90° против часовой стрелки происходит округление (шлифовка) тестовых заготовок с помощью осциллирующей шлифовальной плиты. Для получения оптимального результата округления, в случае работы с тестами разной консистенции и разного развеса, эксцентриситет шлифования может регулироваться.
- 5 После следующего поворота барабана на 90° округлённые тестовые заготовки подаются на разгрузочный ленточный транспортёр.

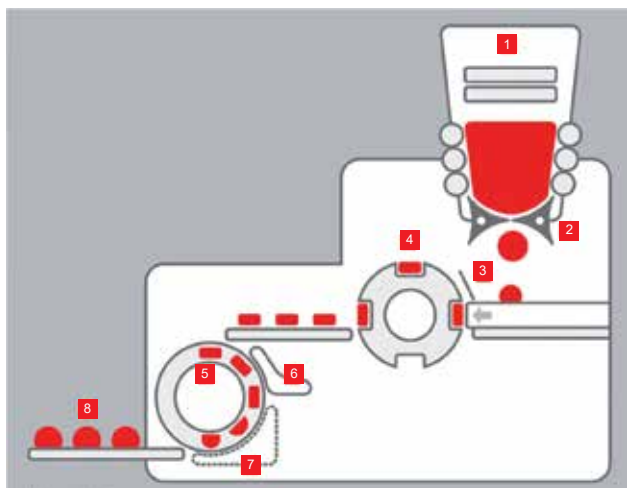


РЕКС ИНДУСТРИ - ПРОМЫШЛЕННЫЙ РЕКС РЕКС ДЛЯ БОЛЬШЕЙ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТИ

Лидирующие позиции фирмы Кёниг наиболее убедительно проявляются на примере самой мощной промышленной тестоделительной и округлительной машины семейства «Рекс». Посредством достигнутой гармонии между обработкой теста и сохранением высокой точности развеса, фирме Кёниг удаётся каждый раз достичь, на первый взгляд, противоречивого результата, а именно: достичь паритета между массой перерабатываемого теста и качеством переработки – максимально возможно щадящей обработки теста при часовой производительности в 42.000 штук изделий в час и больше! **Для большого развеса – Индустри Рекс Плюс.**

- вес машины: 1500 кг.
- мощность электрического подключения: 6 кВт.
- цифровое управление SPS
- сменные планки делительного барабана
- макс. 50 такта в минуту

Принцип работы Рекс Индустри:



Тестоделительная и округлительная машина Индустри Рекс поставляется также в исполнении HD (hard dough), соответствующая международным гигиеническим стандартам со следующими дополнительными функциями:

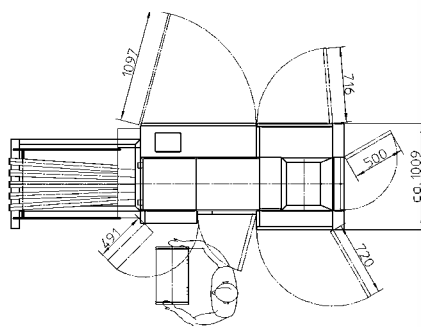
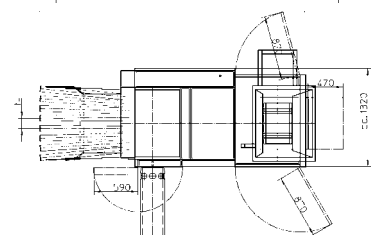
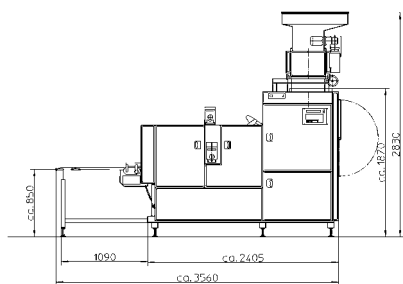
Развесочный барабан с прерыванием работы в момент пуска-останов в режиме «старт – стоп»:

тестовая масса нагнетается в делительные ячейки развесочного барабана через специальную уплотнительную планку. Благодаря этому достигается полное заполнение ячеек развесочного барабана при максимально щадящем механическом воздействии на тесто.

Электронное регулирование давления нагнетательного поршня:

обеспечивает постоянное давление по всей поверхности поршня в момент нагнетания теста и позволяет достигать высочайшей точности развеса. Благодаря пневматической балансировке и резервуару сжатого воздуха давление поршня остаётся постоянным, независимо от заданного развеса или уровня теста в зоне нагнетания. В целях оптимизации обработки тестов различной консистенции давление нагнетательного поршня можно настраивать индивидуально и запоминать его в соответствующей программе.

- 1 Тесто подаётся во внутренний роликовый бункер.
- 2 Посредством вращающихся звёздчатых валков в область деления подаются оптимальные порции теста (соответственно весу отдельных кусочков теста).
- 3 Горизонтально перемещающийся шибер (поршень) подаёт тесто к отверстиям в делительном барабане. Избыточное тесто возвращается назад в зону деления посредством скребковой планки.
- 4 После поворота на 180° против часовой стрелки тестовые заготовки попадают на промежуточный транспортёр – это особенно важно при большом количестве тактов (производительность!)
- 5 Последующее округление (шлифовка) тестовых заготовок осуществляется осциллированным шлифовальным барабаном. Все параметры шлифовального барабана устанавливаются согласно консистенции теста и веса тестовых заготовок.
- 6 Для округления тестовых заготовок в тестоделительных и округлительных машинах типа Рекс Индустри используется шлифовальная лента.
- 7 Запатентованная шлифовальная лента цепного типа, регулируемая для оптимального результата округления.
- 8 В нижнем положении тестовые заготовки отсаживаются на распределительный транспортёр.



ИНДУСТРИ РЕКС АВ / АВ-Н

СТАНДАРТ ТОЧНОГО РАЗВЕСА



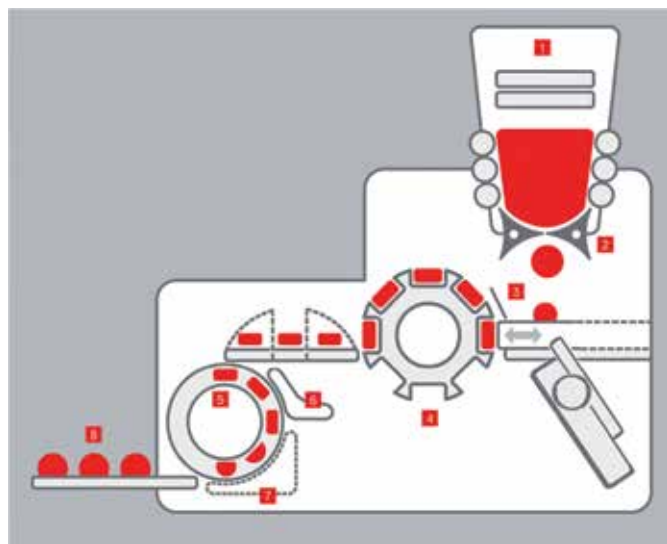
Самые большие требования всегда заключаются в максимальном приведении в соответствие противоположных интересов. Именно эта задача возникает в процессе деления и округления тестовых заготовок, поскольку, с одной стороны, речь идёт о щадящей обработке теста, а с другой стороны о высокой точности развеса в течение всего процесса. Это отражено в сокращённом обозначении «AW» (accurate weight).

- тестоделительная и округлительная машина Индустри Рекс АВ имеет диапазон деления 22-150 гр и 12 рядный выход изделий (макс.);
- часовая производительность до 43.200 штук изделий при скорости вращения делительного барабана 60 тактов /мин.
- делительно-округлительные системы и бесступенчато регулируемое давление нагнетательного поршня обеспечивают максимальную точность деления различных тестов;
- изменение диапазона развеса за счёт сменных планок с развесочными плунжерами и сменного рабочего инструмента по системе «мульти»;
- высокая точность развеса благодаря пошаговому режиму работы – «Stop and Go»;
- внутренний шлифовальный барабан с автоматически настраиваемым эксцентриком;
- оптимальное качество изделий благодаря величественному округляющему инструменту с более щадящим округлением;
- привод передаточных транспортеров осуществляется посредством барабана с редукторным двигателем для максимально щадящего натяжения ленты;
- смазочные системы изолированы наружными панелями;
- электрошкаф из нержавеющей стали интегрируется в корпус машины со стороны приводов (при автономном исполнении тестоделителя);
- подъёмный передаточный транспортёр от развесочного барабана к округлительному барабану – для удобства чистки и обслуживания;

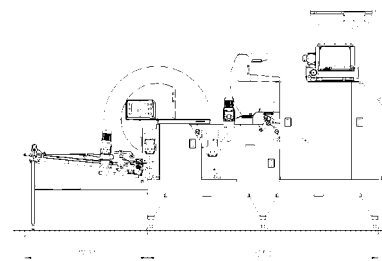
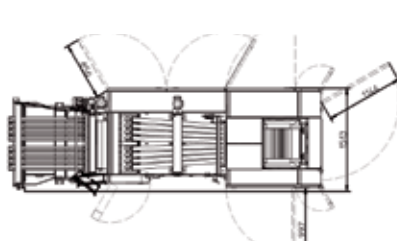
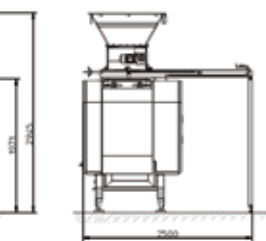
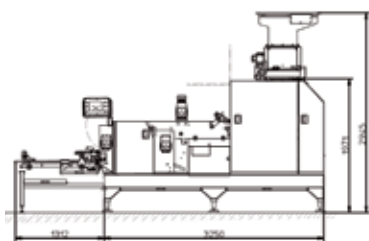
В СЛУЧАЕ ВЫСОКИХ ТРЕБОВАНИЙ: Индустри Рекс АВ-Н

- доступная чистка, благодаря гладкой полированной поверхности из нержавеющей стали;
- большие, съёмные облицовочные и технические панели из нержавеющей стали;
- легко выдвигаемые поддоны в основании корпуса;
- все привода изолированы от контакта с тестом;
- поворотный узел мукопосыпателя для облегчения доступа к узлу округления;
- первый съёмный транспортёр для округления изделий;
- выходной распределительный транспортёр на мобильной раме для облегчения доступа ко второму округлительному транспортёру;

Принцип работы Индустри Рекс АВ / АВ-Н:



- 1 Тесто заполняет внутренний роликовый бункер.
- 2 Посредством вращающихся звёздчатых валков в область взвешивания подаются оптимизированные порции теста (соответственно весу отдельных кусочков теста).
- 3 Горизонтальнодвигающийся шиббер (поршень) прижимает тесто к отверстиям в делительном барабане. Давление шиббера может быть изменено. В то время, когда барабан занимает нижнюю позицию возможно изменение развеса посредством сменного инструмента.
- 4 После поворота на 180° против часовой стрелки тестовые заготовки попадают на передаточный транспортёр – таким образом, тесто ещё раз отдыхает после округления. Этот транспортёр может быть поднят для удобства чистки и обслуживания.
- 5 Последующее округление (шлифовка) тестовых заготовок осуществляется осциллированным шлифовальным барабаном. Все параметры шлифовального барабана устанавливаются согласно консистенции теста и веса тестовых заготовок. Узел округления оснащён реверсивным эксцентриком.
- 6 Шлифовальная лента для осуществления процесса округления.
- 7 Запатентованная шлифовальная лента цепного типа, регулируемая для оптимального результата округления.
- 8 В нижнем положении тестовые заготовки подаются на распределительный транспортёр. Благодаря такой системе достигается высокая часовая производительность при чрезвычайно щадящей обработке теста. Этот изобретённый специалистами фирмы Кёниг принцип деления и округления позволяет получать непривычно большой объём изделий; давление и интенсивность округлительной единицы устанавливаются согласно рецептуре: от почти неощутимого до очень сильного.



Индустри Рекс II / III АВ (-Н)

Индустри Рекс IV АВ (-Н)

МИНИ РЕКС МУЛЬТИ I МИНИ РЕКС ФУТУРА С ФОРМОВОЧНОЙ СТАНЦИЕЙ ДР-РР 400

СЕРДЦЕ КАЖДОЙ МИНИ-ПЕКАРНИ

- поставляется как с тестоделительной и округлительной машиной Мини Рекс Мульти, так и с Мини Рекс Футура
- ассортимент изделий приведён на последней странице
- 2-х рядный выход изделий
- до 4.000 штук изделий
- диапазон развеса соответствует параметрам головной машины
- двухскоростной верхний транспортёр с функциями транспортировки, длиннораскатки и приплющивания изделий
- регулируемый по высоте калибровочный валик
- сетчатый закатывающий транспортёр
- тефлонизированный поддон для ручного съёма изделий.
- верхний и нижний транспортёры изготовлены единым блоком и могут при необходимости смещаться в сторону.
- удобное обслуживание, так как загрузка теста и съём готовых изделий осуществляется одним оператором «не сходя с места»
- изготовлена из высококачественной нержавеющей стали



МИНИ РЕКС МУЛЬТИ I МИНИ РЕКС ФУТУРА СО ШКАФОМ ПРЕДВАРИТЕЛЬНОЙ РАССТОЙКИ Г 2000

КОМПАКТНАЯ УСТАНОВКА ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА ФОРМОВАННЫХ И НАДРЕЗАННЫХ БУЛОЧЕК

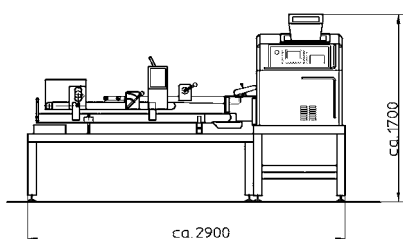
- компактный шкаф предрасстойки комбинируется с головной машиной Мини Рекс Мульти или Мини Рекс Футура
- ассортимент изделий приведён на последней странице
- однорядный выходной транспортёр для удобства снятия изделий вручную
- шкаф предварительной расстойки до 6 мин., на 100 подвесных люлек для тестовых заготовок до 75 г.
- бесступенчато регулируемая часовая производительность 2000-2500 шт.
- быстросменный штамповочный инструмент
- диапазон развеса указан в таблице весов, но не более 75 гр. при проходе через шкаф предрасстойки
- вес машины 1100 кг.
- электрическое подключение 1,2 кВт



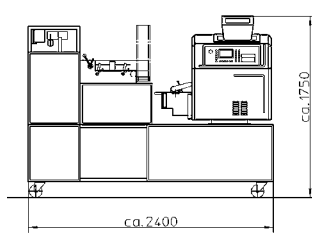
МИНИ РЕКС МУЛЬТИ I МИНИ РЕКС ФУТУРА СО ШКАФОМ ПРЕДВАРИТЕЛЬНОЙ РАССТОЙКИ ГС 2000

КОМПАКТНАЯ УСТАНОВКА ДЛЯ РАСШИРЕННОГО АССОРТИМЕНТА

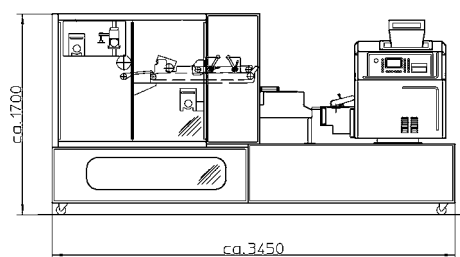
- компактный шкаф предрасстойки комбинируется с головной машиной Мини Рекс Мульти или Мини Рекс Футура
- поставляется в двух вариантах: К или СЛ
- ассортимент изделий приведён на последней странице
- однорядный выходной транспортёр для удобства снятия изделий вручную
- шкаф предварительной расстойки на 145 подвесных люлек
- время расстойки: 8 мин. при производительности 2000 штук изделий в час
- быстросменный штамповочный инструмент
- встроенные станция формовки и прижимный ролик
- головная машина поворачивается для ручного снятия изделий
- бесступенчатая регулировка производительности шкафа: 2000 – 2500 шт./час
- производительности по головным машинам Мини Рекс Футура: 1.800 - 4.000 шт./час I Мини Рекс Мульти: 1.200 .3.600 шт./час



Мини Рекс Футура с формовочной станцией



Мини Рекс Футура с Г 2000



Мини Рекс Футура с ГС 2000

ТАБЛИЦА ДИАПАЗОНА РАЗВЕСА

МИНИ РЕКС МУЛЬТИ

Диапазон развеса в зависимости от консистенции теста	Рядность	Макс. часовая производительность шт./Час		Размер штампа	Межцентровое расстояние делительного барабана
8-12g	4	4800	Диапазон развеса зависит от сменного развесочного модуля	SKG 32	37
12-20g	3	3600		SKG 40	50
15-30g	3	3600		SKG 45	50
23-60g	2	2400		SKG 51	80
25-68g	2	2400		SKG 54	80
30-80g	2	2400		SKG 58	80
40-95g	2	2400		SKG 63	80
55-108g	2	2400		AKG 67	80
75-120g	2	2400		AKG 70	80
85-140g	2	2400		AKG 75	80
100-250g	1	1200		SK 144	-
190-330g	1	1200		SKG 144	-

МИНИРЕКСФУТУРА

Диапазон развеса в зависимости от консистенции теста	Рядность	Макс. часовая производительность шт./Час		Размер штампа	Межцентровое расстояние делительного барабана
13-35g	2	4000	Комбинируемый диапазон развеса	SKG 40	80
16-40g	2	4000		SKG 45	80
20-65g	2	4000		SKG 51	80
25-75g	2	4000		SKG 54	80
35-85g	2	4000		SKG 58	80
40-105g	2	4000		SKG 63	80
65-130g	2	4000		AKG 67	80
70-140g	2	4000		AKG 70	80
85-160g	2	4000		AKG 75	80

БАЗИС РЕКС

Диапазон развеса в зависимости от консистенции теста	Рядность	Макс. часовая производительность шт./Час		Размер штампа	Межцентровое расстояние делительного барабана
15-40g	3/4/5/6	4500/6000/7500/9000		SK 47	70
22-55g	3/4/5/6	4500/6000/7500/9000		SK 51	70
35-85g	3/4/5/6	4500/6000/7500/9000		SK 58	70
25-65g	3/4/5/6	4500/6000/7500/9000		SK 54	70
50-110g	3/4/5/6	4500/6000/7500/9000		SK 63	70
52-115g	3/4/5/6	4500/6000/7500/9000		SK 65	70
55-125g	3/4/5	4500/6000/7500		SK 67	85
60-135g	3/4/5	4500/6000/7500		SK 70	85

КЛАССИКРЕКС

Диапазон развеса в зависимости от консистенции теста	Рядность	Макс. часовая производительность шт./Час		Размер штампа	Межцентровое расстояние делительного барабана
13-16g	6/8	9000/12000		SK 30	45
18-30g	6/8	9000/12000		SK 40	45
15-40g	3/4/5/6	4500/6000/7500/9000		SK 47	70
22-55g	3/4/5/6	4500/6000/7500/9000		SK 51	70
25-65g	3/4/5/6	4500/6000/7500/9000		SK 54	70
35-85g	3/4/5/6	4500/6000/7500/9000		SK 58	70
50-110g	3/4/5/6	4500/6000/7500/9000		SK 63	70
52-115g	3/4/5/6	4500/6000/7500/9000		SK 65	70
55-125g	3/4/5	4500/6000/7500		SK 67	85
60-135g	3/4/5	4500/6000/7500		SK 70	85
65-160g	3/4/5	4500/6000/7500		SK 73	85

КЛАССИКРЕКСФУТУРА

Диапазон развеса в зависимости от консистенции теста	Рядность	Макс. часовая производительность шт./Час		Размер штампа	Межцентровое расстояние делительного барабана
17-45g	3/4/5/6	4500/6000/7500/9000	Комбинируемый диапазон развеса	SK 44	70
20-50g	3/4/5/6	4500/6000/7500/9000		SK 47	70
22-55g	3/4/5/6	4500/6000/7500/9000		SK 51	70
25-65g	3/4/5/6	4500/6000/7500/9000		SK 54	70
35-85g	3/4/5/6	4500/6000/7500/9000		SK 58	70
50-110g	3/4/5/6	4500/6000/7500/9000		SK 63	70
52-115g	3/4/5/6	4500/6000/7500/9000		SK 65	70
55-125g	3/4/5	4500/6000/7500		SK 67	85
60-135g	3/4/5	4500/6000/7500		SK 70	85
65-160g	3/4/5	4500/6000/7500		SK 73	85
70-170g	3/4/5	4500/6000/7500		SK 75	85
80-180g	3/4/5	4500/6000/7500		SK 78	85

КЛАССИК РЕКС ПЛЮС

Диапазон развеса в зависимости от консистенции теста	Рядность	Макс. часовая производительность шт./Час		Размер штампа	Межцентровое расстояние делительного барабана
75-180g	3/4	3600/4800		SK 75	90
90-210g	3/4	3600/4800		SK 80	90
100-245g	3/4	3600/4800		SK 85	90
115-280g	3	3600		SK 90	115
125-300g	3	3600		SK 92	115
135-320g	3	3600		SK 95	115

ГРАНД РЕКС

Диапазон развеса в зависимости от консистенции теста	Рядность	Макс. часовая производительность шт./Час		Размер штампа	Межцентровое расстояние делительного барабана
75-180g	3/4	2160/2880		SK 75	90
90-210g	3/4	2160/2880		SK 80	90
100-245g	3/4	2160/2880		SK 85	90
115-280g	3	2160		SK 90	115
125-300g	3	2160		SK 92	115
135-320g	3	2160		SK 95	115

ГРАНД РЕКС ФУТУРА

Диапазон развеса в зависимости от консистенции теста	Рядность	Макс. часовая производительность шт.час		Размер штампа	Межцентровое расстояние делительного барабана
75-180g	4	2880	Комбинируемый диапазон развеса	SK 75	90
90-210g	4	2880		SK 80	90
100-245g	4	2880		SK 85	90
115-280g	3	2160		SK 90	115
125-300g	3	2160		SK 92	115
135-320g	3	2160		SK 95	115

РЕКС ФУТУРА МУЛЬТИ

12-16g	8	12000	Диапазон развеса зависит от сменного развесочного модуля	SK 34	52
15-19g	8	12000		SK 36	52
17-33g	8	12000		SK 44	52
17-33g	3\4\5\6	4500/6000/7500/9000		SK 44	70
20-47g	3\4\5\6	4500/6000/7500/9000		SK 47	70
22-55g	3\4\5\6	4500/6000/7500/9000		SK 51	70
25-65g	3\4\5\6	4500/6000/7500/9000		SK 54	70
35-80g	3\4\5\6	4500/6000/7500/9000		SK 58	70
50-105g	3\4\5\6	4500/6000/7500/9000		SK 63	70
52-110g	3\4\5\6	4500/6000/7500/9000		SK 65	70
55-125g	3\4\5	4500/6000/7500		SK 67	85
60-130g	3\4\5	4500/6000/7500		SK 70	85
65-160g	3\4\5	4500/6000/7500		SK 73	85
95-165g	3\4\5	4500/6000/7500		SK 75	85
100-170g	3\4\5	4500/6000/7500		SK 78	85
95-180g	3\4	3600/4800		SK 75	105
100-210g	3\4	3600/4800		SK 80	105
140-245g	3\4	3600/4800		SK 85	105
200-300g	3	4500		-	-
200-400g	2	3000		-	-
300-600g	1	1500		-	-

ИНДУСТРИ РЕКС I

Диапазон развеса в зависимости от консистенции теста	Рядность	Макс. часовая производительность шт.час	Размер штампа	Межцентровое расстояние делительного барабана	Межцентровое расстояние шлифовального барабана
20-40g	5\6\7\8	15000/18000/21000/24000	25x42	52	52
22-60g	6\7	18000/21000	30x52	60	60
22-72g	3\4\5\6	9000/12000/15000/18000	35x52	70	70
33-95g	3\4\5\6	9000/12000/15000/18000	40x60	70	70
30-100g	3\4\5\6	9000/12000/15000/18000	40x60	70	70
45-135g	3\4\5	9000/12000/15000	45x70	70	85
40-130g	3\4\5	9000/12000/15000	42x75	70	85
60-150g	3\4	9000/12000	42x75	70	100

ИНДУСТРИ РЕКС II

10-20g	10	30000	22x34	40	56
20-30g	10	30000	28x42	40	56
30-85g	8	24000	36x66	52	70
30-100g	3\4\5\6	9000/12000/15000/18000	40x60	70	92
40-130g	3\4\5\6	9000/12000/15000/18000	42x75	70	92
60-150g	3\4\5\6	9000/12000/15000/18000	45x75	70	92

ИНДУСТРИ РЕКС III

10-20g	12\14	36000/42000	22x34	40	56
20-30g	12\14	36000/42000	28x42	40	56
30-100g	8\9\10	24000/27000/30000	40x60	56	73
40-130g	6\7\8	18000/21000/24000	42x75	70	92

ИНДУСТРИ РЕКС ПЛЮС

85-180g	4	8400	54x80	85	107
100-210g	4	8400	60x100	85	107
150-300g	4	8400	65x110	85	107
180-350g	3	6300	75x115	100	115
450-620g	2	4200	100x115	140	180

ИНДУСТРИ РЕКС ФУТУРА

30-100g	5	1200	40x60	85	107
95-200g	3	7200	60x80	85	107
30-100g	6	14400	40x60	85	107
40-130g	3	7200	42x75	100	115

* при трёхрядном выходе изделий необходимо использование муки, мин. ТА 156

INDUSTRIE REX COMPACT AW

Рабочая ширина: 420mm

Диапазон развеса в зависимости от консистенции теста	Рядность выхода изделий	Переключение рядов	Макс. пр-ть шт./ час	Количество тактов в минуту		Размер штампа	Межцентровое расстояние делительного барабана
25-55g	6	5/4/3	18000	50	Диапазон развеса зависит от сменного развесочного модуля	70	50
55-105g						85	45
70-135g	5	4/3	13500	45		105	40
150-230g	4	3	9600	40		140	35
230-350g	3	2	6300	35			

Рабочая ширина: 560mm

Диапазон развеса в зависимости от консистенции теста	Рядность выхода изделий	Переключение рядов	Макс. пр-ть шт./ час	Количество тактов в минуту		Размер штампа	Межцентровое расстояние делительного барабана
25-55g	8	7/6/5/4	24000	50	Диапазон развеса зависит от сменного развесочного модуля	70	50
55-105g						85	45
80-160g	6	5/4/3	16200	45		105	40
150-230g	5	4/3	12000	40		140	35
230-350g	4	3/2	8400	35			

Рабочая ширина: 700mm

Диапазон развеса в зависимости от консистенции теста	Рядность выхода изделий	Переключение рядов	Макс. пр-ть шт./ час	Количество тактов в минуту		Размер штампа	Межцентровое расстояние делительного барабана
25-55g	10	9/8/7/6/5/4	30000	50	Диапазон развеса зависит от сменного развесочного модуля	70	50
55-105g						85	45
70-135g	8	7/6/5/4	21600	45		105	40
150-230g	6	5/4/3	14400	40		140	35
230-350g	5	4/3	10500	35			

ИНДУСТРИ РЕКС II АВ / АВ-Н

Диапазон развеса в зависимости от консистенции теста	Рядность	Макс. часовая производительность шт./час		Межцентровое расстояние делительного барабана	Межцентровое расстояние шлифовального барабана
22-60r	4	14400	Диапазон развеса зависит от сменного развесочного модуля	70	100
30-70r	4	14400		70	100
55-100r	4	14400		70	100
85-150r	4	14400		70	100
22-60r	3\4\5\6	10800/14400/18000/21600	Диапазон развеса зависит от сменного развесочного модуля	70	92
55-100r	3\4\5\6	10800/14400/18000/21600		70	92
70-130r	3\4\5\6	10800/14400/18000/21600		70	92
85-150r	3\4\5\6	10800/14400/18000/21600		70	92


ИНДУСТРИ РЕКС III АВ / АВ-Н

Диапазон развеса в зависимости от консистенции теста	Рядность	Макс. часовая производительность шт./час		Межцентровое расстояние делительного барабана	Межцентровое расстояние шлифовального барабана
22-60r	6\7\8	21600/25200/28800	Диапазон развеса зависит от сменного развесочного модуля	70	92
30-70r	6\7\8	21600/25200/28800		70	92
50-100r	6\7\8	21600/25200/28800		70	92
70-130r	6\7\8	21600/25200/28800		70	92
85-150r	6\7\8	21600/25200/28800		70	92
22-60r	9	32400	Диапазон развеса зависит от сменного развесочного модуля	62	82
70-130r	9	32400		62	82
22-60r	8\9\10	28800/32400/36000	Диапазон развеса зависит от сменного развесочного модуля	56	73
55-100r	8\9\10	28800/32400/36000		56	73

ИНДУСТРИ РЕКС IV АВ / АВ-Н

Диапазон развеса в зависимости от консистенции теста	Рядность	Макс. часовая производительность шт./час		Межцентровое расстояние делительного барабана	Межцентровое расстояние шлифовального барабана
22-60r	8\9\10	28800/32400/36000	Диапазон развеса зависит от сменного развесочного модуля	70	92
30-70r	8\9\10	28800/32400/36000		70	92
55-100r	8\9\10	28800/32400/36000		70	92
70-130r	8\9\10	28800/32400/36000		70	92
85-150r	8\9\10	28800/32400/36000		70	92
30-70r	10\11\12	36000/39600/43200		58	73
55-100r	10\11\12	36000/39600/43200	58	73	

* при трёхрядном выходе изделий необходимо использование муки, мин. ТА 156

Мини Рекс, Мини Рекс Футура, Базик Рекс, Классик Рекс,
Гранд Рекс, Промышленный Рекс:
округлённые 

Мини Рекс + станция формовки ДР-РР 400:

округлённые, длиннораскатанные, круглые приплюснутые



Г 2000:

округлённые, слегка длиннораскатанные (шриппе), круглые штампованные,

с продольным надрезом (опция)



Г «С» 2000 – К:

округлённые, длиннораскатанные, круглые приплюснутые, круглые штампованные,

с продольным надрезом (опция)



Г «С» 2000 – СЛ:

округлённые, длиннораскатанные, круглые приплюснутые, овальные штампованные,

с продольным надрезом (опция)



*только со станцией надрезки – приобретается дополнительно

СЕРВИСНОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ И ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ ОТ ПРОИЗВОДИТЕЛЯ

Каждая машина и установка, прежде чем они покинут заводские цеха фирмы «Кёниг», испытываются по тесту. Большинство наших техников изучали пекарное дело. Они собирают установки Кёниг на заводе и затем запускают их у вас на производстве. Они знают, что получится! И если вдруг возникнет проблема, то в вашем распоряжении всегда находится наша сервисная служба. Днём и ночью! По всему миру.

В РАБОЧЕЕ ВРЕМЯ: +7.926.208.6488

В ОСТАЛЬНОЕ ВРЕМЯ: +7.495.280.1523



KONIG THE BAKER'S
CROWN

Головной офис:
Кёниг Машинен Гезельшафт м.б.Х.
Штаттегер штрассе 80 | 8045 Грац-Андритц, Австрия
Тел.: +43 316.6901.0
Факс: +43 316.6901.115
info@koenig-rex.com | www.koenig-rex.com

Представительство компании
Кёниг Машинен Гезельшафт м.б.Х.
в Российской Федерации и странах СНГ
1-й Щипковский пер., дом 20 / оф.701
115093 Москва, Российская Федерация
Тел.: +7 495.280.15.23
igor.kornauhof@koenig-rex.com | www.koenig-rex.com/ru

scan here

