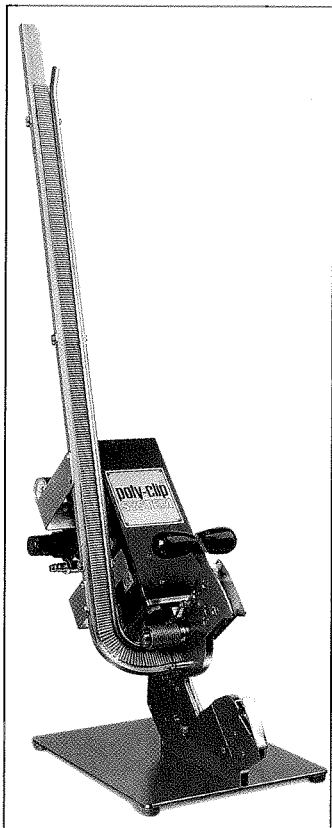


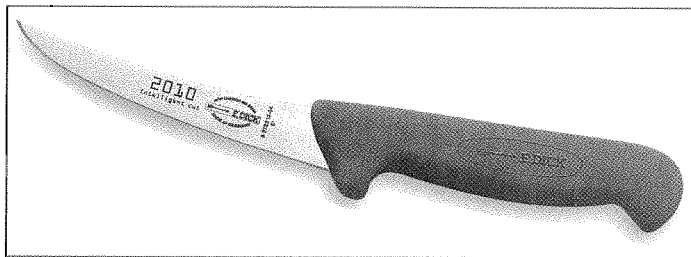
schine ist besonders für die Verarbeitung von Abschnittware geeignet, eignet sich aber auch für Leber- und Blutwürste, Schwartenmagen sowie Cervelat- oder Sülzwurst. Zusätzlich verschleißt sie alle Kunststoff-, Faser- und Collagendärme; von kleinen Kalibern bis zu 120 mm. Mit dem breiten Einsatzspektrum sind der Vielfalt in der Wurstproduktion keine Grenzen gesetzt.

Die SCD 8100 arbeitet pneumatisch (druckluftbetrieben). Durch das Schließen der Verdrängerklappe wird der Darm gerafft und der Clipvorgang automatisch ausgelöst. Zusätzlich lassen sich Verschleißgeschwindigkeit und -druck mit der Drossel und



Mit 12 kg ist der SCD 8100 von Poly-clip ein Leichtgewicht.

dem Druckminderer produktspezifisch und äußerst darmchonend justieren. Der Clipdruck ist passgenau auf die unterschiedlichen Därme einstellbar. Wachsenden Anforderungen des Betriebs passt sich die SCD 8100 flexibel an, da sowohl der automatische Schlaufeneinleger, das pneumati-



Die Fleischmesser von Dick unterliegen strengen Kontrollen.

sche Messer als auch ein Auswerfer nach dem Baukastenprinzip nachrüstbar sind. Bei schweren und unhandlichen Produkten ist das Gerät – als Sonderausführung – eine wesentliche Arbeitserleichterung. Auf Wunsch kann sie auch mit Gestell geliefert werden.

Hoher Hygienestandard ist bei allen Maschinen von Poly-clip System oberstes Gebot. Der Edelstahl und Industriekunststoff sind 100 Prozent korrosionsbeständig und die glatten Oberflächen sind leicht zu reinigen. Der Kunststoffzylinder macht die Maschine zu einem Leichtgewicht. Mit nur 12 kg ist sie für jedermann bequem transportierbar. Trotzdem garantiert die große Grundplatte einen festen und sicheren Stand. Poly-clip auf der IFFA: **Halle 8, Stand B 92 und C 84.**

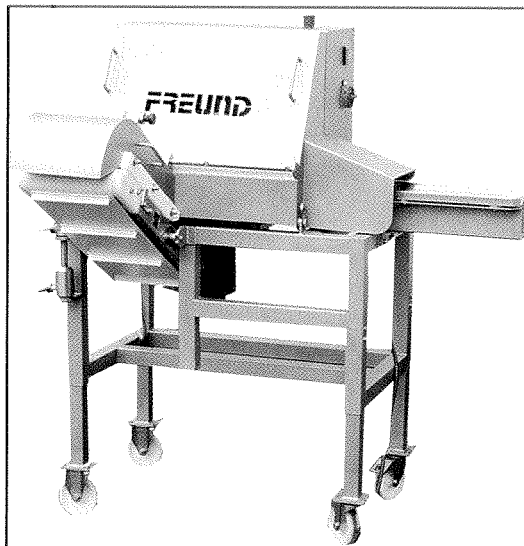
Ein Komplet-Programm an Messern, Wetzstählen und Werkzeugen für Köche und Fleischer sowie an Fleischereimaschinen, Schleifmaschinen und Messerreinigungsgeräten bietet die **Friedr. Dick GmbH** aus Deizisau.

Das „Fleischmesser“ wird ausschließlich aus hochlegiertem, rostfreien Stahl hergestellt. Dieses Grundmaterial ist die Basis für die weitere Verarbeitung bis hin zum fertigen Qualitätsmesser. Der Rohling wird aus speziell gewälzten konischen Stäben ausgestanzt. Das Härten als nächster Schritt trägt entscheidend zur Qualität des Messers bei. Die Rohkörper werden unter Schutzgas im Durchlaufverfahren bei über 1000 °C gehärtet. Die

modernen Anlagen garantieren einen definierten und kontrollierten Härteprozess. Jeglicher Kontakt mit Sauerstoff wird vermieden, da die Oberfläche sonst verزندert. Die Folge wäre Schleifaufwand mit großem Anpressdruck und dadurch Erhitzung der Schneide, was zur Versprödung führen kann.

Der nächste Arbeitsgang ist das sogenannte Anlassen. Da der gehärtete Stahl unelastisch ist, muss jetzt durch Anlassen bei Temperaturen zwischen 200 und 280 °C die größte Spannung im Stahl beseitigt werden, das heißt die Moleküle des Stahls „ausrichten“. Damit erhalten die Klingen die gewünschte Elastizität und Zähigkeit.

Das eigentliche Schleifen der Klinge erfolgt mit speziellen CNC-gesteuerten Schleifmaschinen-Vollautomaten, die eine gleich bleibende Qualität gewährleisten. Das folgende Feinschleifen, genannt Pliesten oder Polieren, sorgt für eine gleichmäßige feine Oberfläche. Nach



Der Spare Ribs Cutter SRC von Freund trennt das Rückenstück vom gespaltenen Rückgrat. Fotos: PR

dem Schleifvorgang erfolgt das Anbringen des Griffes. Bei Dick handelt es sich um angespritzte Griffe nach einem speziellen Verfahren. Mit diesem Verfahren werden Klinge und Griff ohne Spalt fest miteinander verbunden. Der Griff ist hygienisch einwandfrei aus hochwertigem, rutschfestem

Seit 1978 Fleischwirtschaftliche Beratung



Birkenmaier
Betriebsberatung

☎ 0761/582658 · www.bbb-beratung.de

und widerstandsfähigem Kunststoff ohne Abrieb. Die Messer sind selbstverständlich spülmaschinenfest und hitzebeständig bis 150 °C.

Der Endabzug an der Schneide wird von Spezialisten auf Maschinen durchgeführt, die bei Dick entwickelt wurden und dem Messer eine hohe Schneidfähigkeit geben. Mit Laserwinkelmessgeräten wird der optimale Schleif- und Abziehwinkel eingestellt. Nach jedem der ca. 25 Arbeitsgänge erfolgen Prozesskontrollen, die dokumentiert werden.

Schließlich erhält jedes Messer die unverwechselbare Dick-Ätzung, die für Qualität und Tradition steht. Neben den laufenden Qualitätskontrollen während der Fertigung werden alle

Erzeugnisse zudem einer strengen Endkontrolle unterzogen.

Friedr. Dick auf der IFFA: **Halle 8, Stand C78.**

Ein Produktprogramm, welches Maschinen, Geräte, Scheren, Messer und Sägen für Anwendungen in Rinder-, Schweine-, Schaf-, Geflügel- u.a. Schlacht- und Zerlegebetrieben umfasst, bietet die **Freund Maschinenfabrik** aus Paderborn. Mehr als 70 Vertretungen im Ausland sowie der eigene Außendienst betreuen Zehntausende von Kunden