



TECNOCARMEC®

MACCHINE ED IMPIANTI PER L'INDUSTRIA ALIMENTARE
TECNOLOGIA E COSTRUZIONE



Gruppo di Formatura e Rassodamento a giostra Mod GS 24.4 e GS 16.3



Il gruppo di formatura e rassodamento è stato prodotto nelle due versioni di base :

MOD. GS 24.4

con una produzione oraria di circa 600/900 Kg/h

MOD. GS 16.3

con una produzione oraria di circa 300/450 Kg/h



In figura si può evincere la macchina GS 24.4 completa di recupero latticello e lavaggio automatico.

Il quadro di comando via PLC e Pannello di supervisione, monitoraggio e controllo, gestisce sia il processo di produzione sia la fase di lavaggio in modo semplice sia per l'operatore e che per la ricerca guasti della manutenzione.

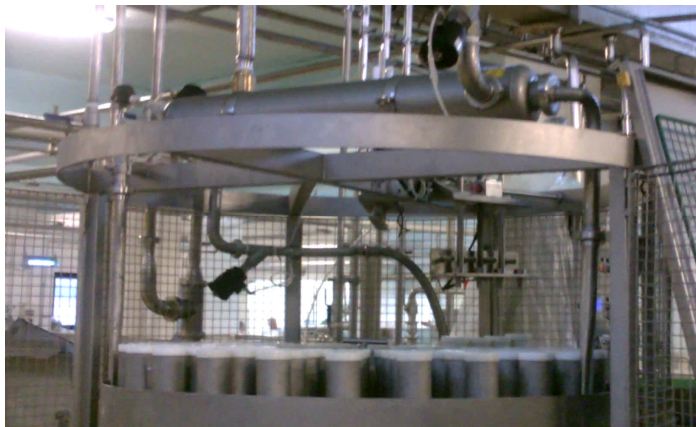
P.I.P. Taurana Lotto n. 20
Sant' Egidio del Monte Albino (SA)

84010 - ITALY
Tel. 081 9371031
Fax 081 9371017

www.tecnocarmec.com
info@tecnocarmec.it
ufficiocommerciale@tecnocarmec.it



TECNOCARMEC®



Il gruppo di formatura e rassodamento a giostra può formare silani di pasta filata di forma cilindrica e parallelepipedica. La versione base viene fornita completa di quadro comando, alimentazione pasta (tramoggia + coclee), disco formatore, impianto di controllo della temperatura interno della vasca e sistema di impostazione del dosaggio manuale ad alta risoluzione. Su richiesta vengono forniti e l'impianto automatico di lavaggio e il gruppo di recupero automatico latticello. Il gruppo di formatura e rassodamento a giostra è realizzata rispettando le normative di sicurezza e di fabbricazione di macchine per prodotti alimentari. Le parti in contatto col prodotto sono teflonate e accessibili al liquido di lavaggio, mentre le restanti parti sono sabbiolate. Il movimento del disco formatore avviene con inverter per ottimizzare la fatica delle parti meccaniche e per smorzare ogni vibrazione della macchina verso gli impianti interconnessi (Linea acqua gelida, linea vapore, mandata latticello). Il dosaggio viene impostato manualmente con display meccanico garantendo un peso con errore inferiore al 1%.



La variazione di velocità delle coclee è regolata da variatore meccanico mentre quella della giostra è elettronica.

Principio di funzionamento in produzione :

La pasta filata immessa nella tramoggia viene spinta dalle coclee verso l'estrusore dove avviene il carico dei silani. I cilindri di polietilene interni ai tubi formatori si innalzano fino a livello impostato e quindi al volume desiderato. A dosaggio sicuro per l'array di silani la giostra si muove al passo successivo; in parallelo alla fase di carico avviene dopo circa 300° in anticipo la fase di scarico dei silani, ormai già rassodati, con la spinta di un pistone nella vasca di salamoia.

Principio di funzionamento in lavaggio:

Preparata la soluzione CIP nella vaschetta del latticello, essa viene, mediante un sistema di valvole flippanti controllate dal PLC fatta attraversare nella tramoggia, nelle coclee e nei tubi formatori mediante dispositivi fissi e mobili aggiuntivi forniti di divosfere, a riciclo. Dal pannello operatore si possono impostare i tempi di lavaggio.



La macchina è stata progettata e costruita secondo le norme
conforme ai requisiti essenziali di sicurezza previsti dalla

UNI e CEI dal punto di vista meccanico ed elettrico ed è
Direttiva Comunitaria 89/392 CE successive integrazioni

(91/368/CE).

Modello			Dimensioni - Dimensions			Produzione	Peso		Tensione	Pot. Install.
Model			Lunghezza	Larghezza	Altezza totale	Production	Mass		Voltage	Rated Power
			Lenght	Width	Total height					
			(mm)	(mm)	(mm)	(kg./h)	(kg.)		(volts)	(kW)
GS24.4			2600	1600	2400	600-900			380V - 3Ph+N	4
GS16.3			2100	1100	2400	300-450			380V - 3Ph+N	4

Illustrazioni e dati tecnici non vincolanti, soggetti a variazione senza preavviso

The illustrations and technical data are not binding and may be subject to variations without notice