



Macchina automatica per il "taglio a roccia" di forme di grana intere

CARATTERISTICHE FUNZIONALI

La macchina può sezionare la forma in due modalità:

Modalità 1. - Taglio della forma a metà e divisione in spicchi da circa un chilo

Le forme di formaggio grana vengono caricate sulla rulliera di ingresso e avanzano fino alla zona di lavoro, un dispositivo di incisione effettua un incavo di fresa per predisporre il taglio. Nella stazione successiva viene effettuato il taglio a filo, la parte superiore viene trasferita nella zona di perforazione, e successivamente anche la parte inferiore. Il cuore viene scaricato su apposito nastro. Dopo la perforazione, la mezza forma avanza verso la stazione di taglio a spicchi, passando attraverso un nastro di pesatura. Una campana effettua il centraggio ed ha inizio il taglio in spicchi con lama singola oppure doppia. Terminata la fase di taglio la mezza forma tagliata, ma ancora ordinata esce sul nastro di trasporto. La divisione è elettronica, quindi senza cambio di tavole si può passare da 2 a 24 spicchi.

Produttività con taglio a 32 spicchi (16+16).

Velocità spicchi in uscita (con lama doppia): 53 al min. (100 forme/ora).

Velocità spicchi in uscita (con lama singola): 27 al min. (50 forme/ora).

Velocità taglio ½ forma: 100 forme/ora in ingresso.

Velocità taglio ¼ di forma: 100 forme/ora in ingresso.

Velocità taglio 1/8 di forma: 100 forme/ora in ingresso.

Modalità 2. - Taglio della forma in dischi con espulsione della crosta superiore e inferiore, taglio in spicchi inferiori ai 500gr

Differisce dalla 1 in quanto la forma viene tagliata in più dischi, e inoltre può essere asportata la crosta superiore e inferiore che fuoriesce dalla macchina in apposita stazione. I dischi di spessore predefinito vengono trasferiti nella stazione di perforazione del cuore e poi successivamente al taglio, passando attraverso il nastro di pesatura. La stazione di taglio effettua un taglio calibrato (100-500 gr.) al fine di ottenere un peso predefinito. In alternativa durante la perforazione si può controllare l'irregolarità della forma mediante rilevamento laser e compensare l'angolo della fetta al fine di ottenere il peso netto con precisione.

Velocità spicchi in uscita (con lama singola): 40 al min. con taglio a PESO NETTO.

Velocità spicchi in uscita (con lama doppia): 60 al min. con taglio calibrato.

La stazione di perforazione è dotata di nastro separato con all'interno n. 4 fustelle di diametro diverso, che in automatico si cambiano in modo da ottenere spicchi di lunghezza fissa.

DOTATA DI:

- › Unità di controllo elettronica - PC Industriale predisposto per la tele-assistenza
- › Interfaccia operatore: tastiera e monitor VGA 10" colori
- › Dispositivo di ribaltamento della testata dei trasportatori, senza utensili, per agevolare la pulizia dei nastri
- › Armadio elettrico acciaio inox AISI 304
- › Pannellatura esterna di sicurezza in accordo alle vigenti normative, ad elementi fissi ed apribili posti su entrambi i lati, dotati di microinterruttori di sicurezza per l'arresto immediato della macchina

CARATTERISTICHE TECNICHE

- Basamento in acciaio elettrosaldato inox AISI304
- Motorizzazione assi mediante brushless
- Protezioni secondo le normative vigenti in alluminio e policarbonato
- Potenza elettrica installata: 8000 VA – 380V 3 fasi 50Hz + N +T
- Aria compressa: 300 l/min a 6 bar
- Peso : 3000 kg c.a

OPTIONAL

- ⌘ Caricatore forme da bancale
- ⌘ Modulo separatore e allineatore di spicchi in fila indiana LR1000