



ALIMENTATORE

L'alimentatore ha lo scopo di fornire l'intera linea di pasta fresca in maniera continuativa superando la limitazione dovuta alla capacità limitata delle vasche utilizzate per la preparazione dell'impasto.

E' costituita da una vasca di raccolta dotata di pareti in acciaio inox e da un nastro trasportatore posto sul fondo che fa avanzare la pasta. La macchina può essere dotata di rovesciatore vasche posizionato sul fianco della stessa. La pasta viene movimentata con un nastro trasportatore in PVC sostenuto da rulli che consentono un adeguato supporto all'elevato peso da spostare ed una bassa resistenza all'avanzamento. Il traino è assicurato da un rullo gommato di diametro 200 mm azionato da un motoriduttore a velocità fissa. Il tappeto viene pulito esternamente con un raschietto regolabile in materiale plastico posto in prossimità del rullo di traino; un secondo raschietto in acciaio al carbonio trattato superficialmente con zincatura esegue la pulitura del lato interno del tappeto; la pressione di raschiatura è dovuta al semplice peso del raschietto stesso. Il nastro scarica il prodotto in due sistemi che provvedono al taglio a fette della pasta nel caso di biscotti stampati, o allo sbriciolamento della stessa nel caso di frollini.

Una apposita leva consente l'inserimento meccanico del dispositivo di frantumazione della pasta o la sua esclusione se non necessario. Durante la produzione di biscotti stampati il gruppo di taglio e l'avanzamento a passo del nastro trasportatore sono sincronizzati.

Nel funzionamento per biscotti frollini il gruppo di sbriciolamento ed il nastro trasportatore funzionano in continuo.

Questi sistemi ed il nastro trasportatore sono attivati e disattivati dal segnale di riempimento della tramoggia della macchina successiva. Le protezioni esterne sono in acciaio al carbonio verniciato, mentre le protezioni del gruppo di taglio e del frantoio sono in plexiglas.

Il tensionamento ed il centraggio del tappeto sono manuali con regolazione a vite. La macchina è posta su piedini regolabili ± 50 mm.

L'alimentatore è dotato di ghigliottina in acciaio comandata da un motore elettrico. Il movimento tra trasportatore e ghigliottina è sincronizzato fermando il tappeto quando la ghigliottina scende.

L'alimentatore è dotato di frantoio ad aspi rotanti in acciaio inox comandati da un motoriduttore a velocità fissa di 4 KW. La pasta viene movimentata dal trasportatore verso il frantoio dove viene sbriciolata. L'alimentatore può essere dotato di entrambi i sistemi di porzionamento; in questo caso viene aggiunto un comando manuale a leva che consente di evitare il passaggio nel frantoio nella modalità di funzionamento con ghigliottina (stampati).

L'alimentatore è dotato di protezioni in plexiglas e di portello di ispezione frantoio sempre in plexiglas con microinterruttore di protezione.

DOUGH FEEDER

The unit receives the dough in variable quantities and feeds in a uniform fashion the down-line machines.

It consists of a dough collecting bin having stainless steel walls and a bottom belt conveying the dough toward two different systems: in case of hard biscuit production the dough is cut into slices, while it is crumbled when soft biscuit dough is required. The unit receives discrete quantities of dough and feeds in a uniform fashion the down-line machines.

It consists of a dough collecting bin having stainless steel walls and a bottom belt conveying the dough.

The supply can include a Bowl Tilting Device placed aside.

The dough is conveyed onto a PVC belt, supported by heavy duty rollers suitable to sustain high weight and having a low advancement resistance. Driving is obtained by a rubber coated roller with 200 mm diameter, driven by a fixed speed motor-reducer with chain transmission.

The belt is cleaned externally by means of an adjustable plastic scraper placed near the driving roller; a second scraper, in carbon steel and zinc plated, cleans the inner side of the belt; scraping pressure is due to the simple weight of scraper. The belt delivers the dough to two systems which cut it in slices in case of hard biscuits, or crumble the dough in case of soft biscuits. A food-grade plastic chute, manually operated by a side lever, is supplied to by-pass the crumbling device. When hard biscuits are produced, the cutting group and the paced advancement of the belt are synchronized. During soft biscuit production, the crumbling group and the conveyor belt run in continuous.

These systems and the conveyor belt are activated/deactivated by a signal coming when the hopper of the down-stream machine is full.

Outer protections are made of painted carbon steel while cutting group and crumbler protections are made of Plexiglas.

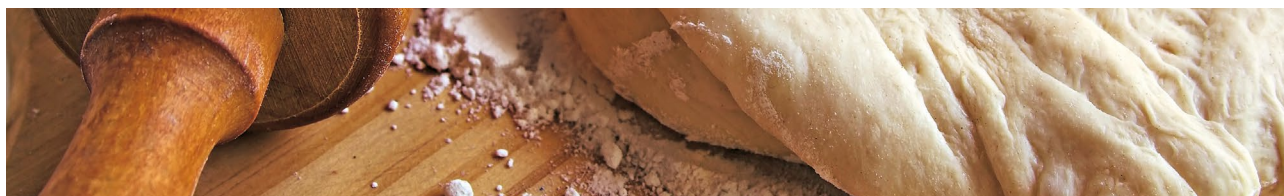
Manual belt tensioning and tracking are trough adjusting screw. The machine rests on feet with adjustment of ± 50 mm. The dough feeder is equipped with a steel guillotine driven by electric motor. Movements of conveyor belt and guillotine are synchronized and the conveyor belt is stopped when the guillotine goes down.

The dough feeder is supplied with a dough crumbler with reel made of stainless steel and driven by a fixed speed motor-reducer of 4 kW.

The dough is transferred by the conveyor to the dough crumbler where it is reduced in crumbs.

The dough feeder can be completed with both portioning systems; in this case, a plastic chute, manually controlled by an external lever, is also provided to allow the by-pass of the crumbling device when the unit acts in the mode with guillotine (for hard biscuits).

The dough feeder is equipped with Plexiglas protections and inspection door with safety micro-switch.





WORKING WIDTH [MM]	900 - 1100
LENGTH [MM]	3000
WIDTH [MM]	1530
HEIGHT [MM]	2300
WEIGHT [KG]	1200
SIDE FRAME	15 MM PAINTED CARBON STEEL
BOWL CAPACITY (BATCH WEIGHT) [KG]	UP TO 1000 KG
TYPE OF CONVEYOR	PVC CONVEYOR BELT
CONTROL SYSTEM	LOCAL PUSH-BUTTON PANEL
COVER PANEL AND SAFETY PROTECTIONS	STAINLESS STEEL
DOUGH CRUMBLIER WITH STAINLESS STEEL REEL	DEPENDING ON MACHINE SPEED
MOTORIZED GUILLOTINE	DEPENDING ON MACHINE SPEED
CONVEYOR MOTOR	DEPENDING ON MACHINE SPEED
DRIVING CYLINDER	Ø200 MM RUBBER COATED ROLLER

E004 R04

