



## COLATRICE A RULLI "EDMVB 800-1000-1200"

La macchina estrude la pasta per mezzo di un sistema a rulli e pompe attraverso una trafila formatrice, ottenendo un deposito continuo o intermittente ad inseguimento di prodotto sul trasportatore sottostante. Il prodotto è costituito da due impasti diversi, estrusi l'uno all'interno dell'altro con sezioni coassiali.

La pasta da lavorare viene raccolta in due tramogge superiori in acciaio inox e da queste inviate alla trafila per mezzo della spinta di due cilindri dotati di scanalatura e azionati da motori brushless.

La trafila estrude la pasta proveniente da due camere posteriori dove andranno a formare il prodotto finale.

La trafila è facilmente smontabile e intercambiabile.

Il prodotto così lavorato viene depositato su un trasportatore sottostante ed inviato alla cottura.

La motorizzazione dei rulli di estrusione e delle pompe sono indipendenti, questo assicura la possibilità di ottenere biscotti di consistenza e caratteristiche adattabili alle proprie esigenze.

La macchina è dotata di comandi a bordo per il controllo delle velocità di estrusione e del trasportatore sottostante (optional). La macchina è completa di sistemi di sicurezza a microinterruttori, e di protezioni in acciaio inox.

Tutta la struttura è inoltre dotata di movimenti orizzontale e verticale, per seguire il flusso.

I movimenti sono costituiti da carrelli scorrevoli a cuscinetti e da motori indipendenti tipo brushless.

Il controtelaio scorrevole è sostenuto da un robusto telaio realizzato con spalle portanti in alluminio collegate da traverse, al cui interno viene posizionato e realizzato sia il sistema di movimentazione elettromeccanico del contro telaio che delle guide a carrello.

L'efficace realizzazione delle movimentazioni alto-basso tramite azionamento biella manovella e avanti-indietro con trasmissione a cinghia del controtelaio di sostegno della testata di colatura è assicurata dall'impiego di motori del tipo "brushless", con riduttori epicicloidali.

La struttura è completamente in acciaio al carbonio verniciato ed alluminio anodizzato.

L'alimentazione della crema deve essere portata dal cliente fino alla tramoggia posta sopra la macchina.

## DEPOSITING MACHINE "EDMVB 800-1000-1200"

The machine extrudes the dough through a system rolls and pumps, with one draw-plate. The extrusion and deposit is continuous or intermittent, to pursuit of product on the underlying conveyor. The product is constituted by two mixer different: extruded the one inside the other with coaxial sections.

The dough to be worked is picked up in two superior hoppers in stainless steel, and from these sent to the push into the draw-plate, through of two cylinders endowed with groove, and operated from motor brushless. The draw-plate extrude the dough coming from two back chambers, where they will go to form the final product.

The draw-plate is easily detachable and interchangeable.

The product so worked is deposited on an underlying conveyor and envoy to the cooking. The motorization of the rolls of extrusion and the pumps are independent, this assures the possibility to get biscuits of consistence and adaptable characteristics to own demands.

The machine is endowed with commands on board, for the control of the speeds of extrusion, and the underlying conveyor (optional).

The machine is complete of safety systems, and protections in stainless steel material.

The whole structure is besides endowed with movements horizontal and vertical, to follow the flow.

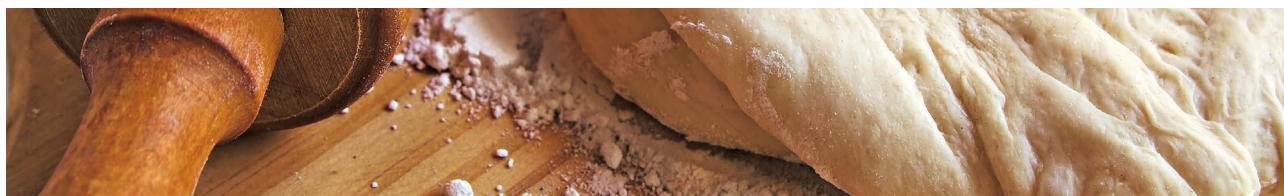
The movements are constituted from sliding trolley on bearings, and from motor independent type brushless.

The sliding counter loom is sustained by a strong power-loom, realized with carrying shoulders in aluminium, connected by crossroads, to whose inside is positioned and realized both the system of movement electro-mechanical of the counter loom that of the guides to trolley.

The effective realization of the movements up-down, through driving connecting-rod/crank and before-back with belt transmission of the counter loom of support, of the heading of dripping, is insured from the employment of motors type "brushless", with reduction epicyclic gears.

The structure is completely to the painted carbon steel and anodized aluminium.

The feeding of cream must have brought from the client up to the hopper positioned above the machine.





WORKIN G WIDTH [MM]	800-1000-1200
LENGTH [MM]	2000
WIDTH [MM]	2000-2200-2400
HEIGHT [MM]	1500
WEIGHT [KG]	1700-1800-1900
TYPE OF CONVEYOR	ON STEEL BAND OVEN
STRUCTURE	SHOULDERS IN ALUMINIUM STRUCTURE IN PAINTED STEEL
HOPPER CAPACITY [KG]	UP TO 17
FREQUENCY CYCLES POR MINUTE	UP TO 50 CYCLES
DRAW PLATE	DOUBLE RANK (TWO TRANSVERSAL FILES)
NUMBER OF NOZZLES	TO BE DEFINED
CYLINDERS OF EXTRUSION	N° 2 CYLINDERS IN STEEL WITH GROOVES
N° ROWS BISCUITS	TO DEFINE
MOTOR BRUSHLESS	OMRON
GUARDS AND PROTECTIONS	STAINLESS STEEL
DRIVING	OMRON
CONTROL SYSTEM	BUTTON PANEL WITH SELECTORS AND DISPLAY
ELECTRIC PLANT	SEPARATE ELECTRIC CONTROL BOARD
SIDE CONTROL	TO DEFINE
COLOUR PAINTINGS	GREY RAL 9007
SUPPLY VOLTAGE	400V 3PHASE 50HZ

