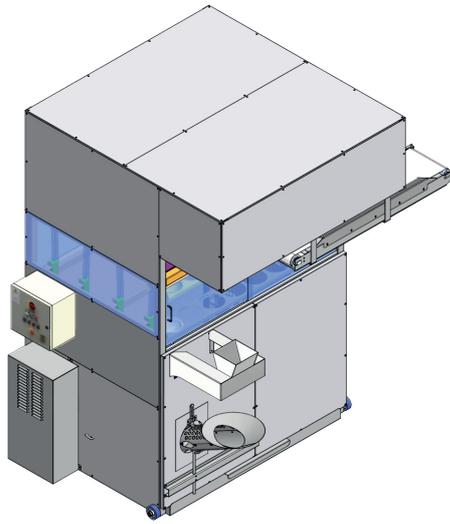




ECP Evo

NEW



Cella di prefermentazione

La cella ECP Evo viene tipicamente impiegata nelle linee automatiche di panificazione ed è adibita alla prefermentazione delle porzioni di pasta, a seguito delle lavorazioni di spezzatura e arrotondamento e prima di quelle di formatura e lievitazione finale, assicurando la continuità del ciclo produttivo al ritmo di lavoro predeterminato. La cella ECP Evo è dunque concepita e dimensionata - a seconda delle esigenze - per conferire l'appropriato tempo di riposo alle pezzature, all'interno di una struttura chiusa, su richiesta a climatizzazione controllata.

La cella ECP Evo viene solitamente alimentata da arrotondatrici coniche AC e a tappeti contrapposti AT, oppure direttamente da spezzatrici volumetriche con dispositivo arrotolatore incorporato. In uscita, vengono di consueto abbinati filonatrici per baguettes e filonatrici per filoncini e filoni in cassetta, filonatrici per pane grosso.

Caratteristiche standard

- Struttura di sostegno e rivestimenti realizzati in profilato ed in lamiera d'acciaio verniciati con trattamento anti-corrosione a doppio ciclo di verniciatura, con impiego di polveri epossidiche (contatto alimentare).
- Telai oscillanti porta tasche (bilancelle) in tubolare di acciaio zincato.
- Tasche di contenimento delle pezzature in rete di nylon.
- La motorizzazione, collegata con il dispositivo automatico di caricamento a micro, regola l'avanzamento ad intermittenza delle bilancelle, con sistema di trasmissione a catena.
- Quadro elettrico di comando, in bassa tensione a 24 volt, con 3 prese per il collegamento di macchine in linea.
- Alimentazione elettrica: V 400/3/50 (tensioni diverse a richiesta).

Prestazioni standard

- Pezzature da g 120 a g 700.
- Ritmo di lavoro max 1200 pz/h, compatibilmente con il tempo di riposo.
- Possibilità di anticipare lo scarico dei pezzi di 1/7 o 2/7 del tempo di riposo massimo.
- Tappeto di uscita con possibilità di ricevere il pezzo dalle ultime 3 uscite.

CALCOLO DEL TEMPO DI RIPOSO MASSIMO IN RAPPORTO ALLA PRODUTTIVITA' ORARIA:

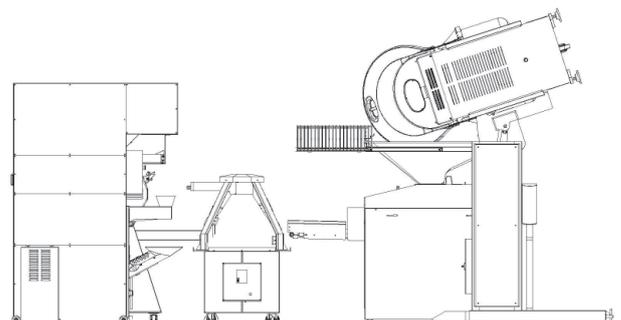
Esempio riferito ad una cella ECP Evo/329 (289 tasche utili) e ad una produttività oraria di 900 pezzi/ora:
 900 pezzi /ora : 60 = 15 pz/minuto
 289 tasche utili : 15 = 19,2 minuti di riposo

MODELLI

ECP Evo/329	Cella con capacità di 329 tasche - utili: 289
-------------	---

OPZIONE

CTU	Dispositivo automatico per il controllo e la generazione di umidità e riscaldamento
-----	---

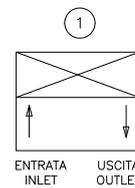
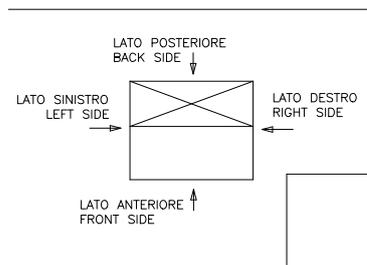
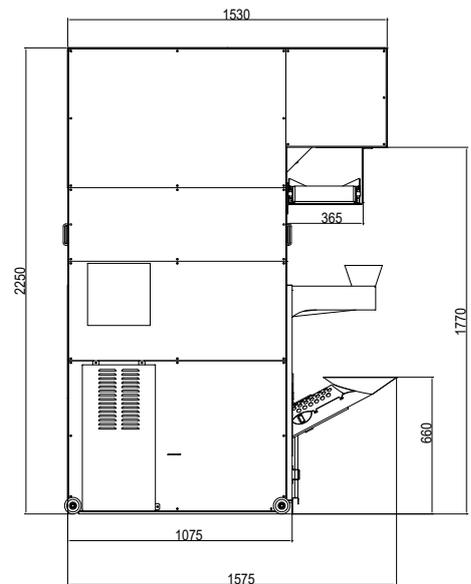
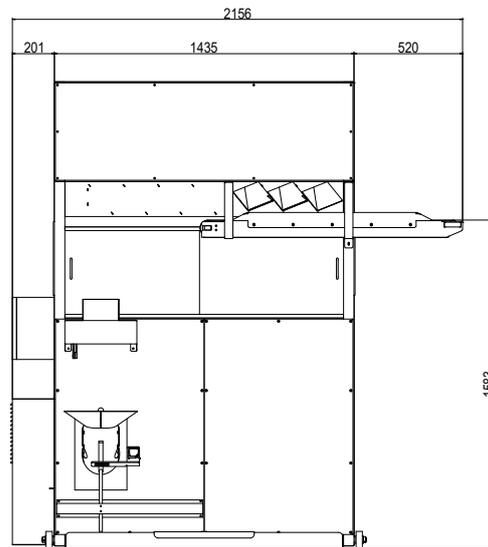
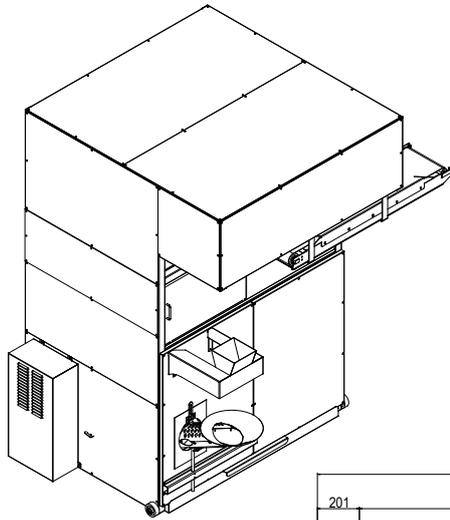




CELLA DI PREFERMENTAZIONE - ECP EVO

Macchine 02/013

ECP EVO - INTERMEDIATE PROOFER



DATI TECNICI / TECHNICAL FEATURES		ECP Evo/329
A	mm	2850
N° TOTALE TASCHE / TOTAL POCKETS		329
N° TASCHE UTILI / USABLE POCKETS		289
POTENZA INSTALLATA / INSTALLED POWER	kW	0,42
POTENZA MAX ASSORBITA / MAX ABSORBED POWER	kW	0,42
MASSA / MASS	kg	105
CONNESSIONE ELETTRICA / PLUG COUPLING		3PH+Gr

N.B.: Per questa versione non è previsto il gruppo umidificatore CTU.