



SISTEMA DE FORMAÇÃO FS 522

Processo de 2 trajetos para produtos em formas em 3D em sistemas de banho em água ou em óleo, ou em esteira com a opção de achatamento

- **GRANDE VARIEDADE DE FORMAS** com base no sistema rotativo de chapas perfuradas, reforçado também pela esteira de achatamento ou rolo estrutural
- **ELEVADA FLEXIBILIDADE** através de duas possibilidades de aplicação: através de instalações, p. ex., em banho de água ou de óleo ou em esteira com opção de achatamento
- **ALTÍSSIMA PRECISÃO DE PESO** por trajeto e por produto através do divisor de fluxo com servo-acionamento
- **PRODUTIVIDADE ELEVADA** com até 250 ciclos por minuto
- **ELEVADA RENTABILIDADE** pela redução de desperdício de matérias-primas
- **EXCELENTE QUALIDADE DO PRODUTO** devido ao processo extremamente apurado
- **MELHOR MANUSEIO** pela ergonomia de fácil utilização
- **REDUÇÃO DE CUSTOS** devido à redução de custos de manutenção e à facilidade de limpeza

FS 522 para aplicações em empresas de médio porte e industriais

Enformação com sistema de chapas perfuradas diretamente em sistemas em banho de água ou em banho de óleo, sistemas de laminagem, bem como esteiras posteriores

O sistema de formação FS 522 é adequado para produção de produtos moldados em 2 trajetos, tais como bolinhos, barrinhas ou hambúrgueres. Os âmbitos de aplicação incluem os produtos de carne, produtos de conveniência, laticínios/queijo, peixe, legumes/produtos vegetarianos...

EXEMPLOS DE PRODUTOS produtos moldados

Bolinhas de carne picada, produtos de batata, bolinhos, cevapcici, guarnição de sopas, gnocchis, bolas orientais...

EXEMPLOS DE PRODUTOS produtos achatados

Hambúrgueres artesanais, hambúrgueres e almôndegas de peixe, hambúrgueres de legumes, bolas, mini almôndegas, falafel...

O processo

O produto de enchimento é alimentado por uma enchedora a vácuo para o divisor de fluxo. Através do divisor de fluxo ativo com servo-acionamento é assegurada uma rotação exata dos rotores no divisor de fluxo. Trata-se de um fluxo constante de produto sem flutuações de pressão que origina consequentemente maior precisão nos pesos finais. O divisor de fluxo empurra o produto de enchimento em fluxos de enchimento de vários trajetos através de peças de formato. Através do controle da enchedora a vácuo, é possível visualizar no visor a forma do produto e o cálculo dos parâmetros do processo. A moldagem do produto para a forma 3D desejada efetua-se através do sistema rotativo de chapas perfuradas. Uma alteração da forma é efetuada de modo simples através da troca de algumas peças de formato.

PARÂMETROS DE DESEMPENHO

- Divisor de fluxo FST 546 com servo-acionamento de 2 trajetos
- Distância de saída módulo de formação 100 mm
- Sistema rotativo de chapas perfuradas
- Diâmetro do produto até 100 mm (achatado, proporcionalmente maior)
- Esteira transportadora TB 446: Largura 300 mm
Altura: 850 a 1.000 mm
- Opção de esteira de achatamento para hambúrgueres:
 - Altura de achatamento 10 a 55 mm
- A segurança deve ser ajustada obrigatoriamente às necessidades do cliente

OPÇÕES

- Rolos estruturais para diferentes superfícies do produto
- Moedor de embutimento em VF para reforçar a qualidade do produto
- Opções digitais HDS na VF resultam em valor agregado, tais como o software HCU para o controle centralizado da produção

PRODUTOS



APLICAÇÕES

