

PRERAFFREDDAMENTO E CALIBRATURA

RAFFREDDAMENTO MONOGANCIO AD ARIA

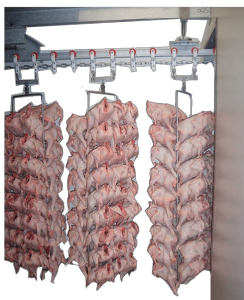


DESCRIZIONE

Il trasportatore aereo di raffreddamento, è studiato per ridurre la temperatura dei polli da circa +38° C a circa a +2°/4° C per mezzo di aria fredda forzata. I polli sono appesi su ganci singoli. La ditta Cattaruzzi s.r.l. è stata la prima al mondo a realizzare nel 1982 un tunnel di raffreddamento a monogancio e linea di selezione di 1.200 mt. e dieci anni dopo un tunnel analogo lungo 4.172 mt.

PRERAFFREDDAMENTO E CALIBRATURA

RAFFREDDAMENTO BILANCELLE AD ARIA



DESCRIZIONE

Il trasportatore aereo di raffreddamento, è studiato per ridurre la temperatura dei polli da circa +38° C a circa a +2°/4° C per mezzo di aria fredda forzata. I polli sono appesi su speciali bilancelle che possono essere di diversi tipi, e capacità in base al prodotto da raffreddamento ed allo spazio disponibile. La ditta Cattaruzzi s.r.l. è stata la prima al mondo a realizzare nel 1982 un tunnel di raffreddamento a monogancio e linea di selezione di 1.200 mt. e dieci anni dopo un tunnel analogo lungo 4.172 mt.

SCHEDA TECNICA MODELLO 24/27

Modello	24	27	
Lunghezza	400	400	mm
Larghezza	180	180	mm
Altezza	1.280	1.440	mm
Peso netto	5,5	7	kg
Volume spedizione	4,5	5	m ³

CONTINUA NELLA PAGINA SUCCESSIVA

Lunghezza 400 400 mm

Larghezza 180 180 mm

Altezza 1.600 1.600 mm

Peso netto 8 14 kg

Volume spedizione 5,5 7

PRERAFREDDAMENTO E CALIBRATURA

PONTE DI PESATURA



DESCRIZIONE

Il ponte di pesatura è completo di cella di carico, trasmettitore di peso, sensori di lettura e conteggio e finecorsa di sicurezza. La struttura portante è realizzata in acciaio zincato a caldo, mentre le guide di scorrimento, viteria e carter sono in acciaio inox.

SCHEDA TECNICA

Capacità	12.000 b/h
Lunghezza	1.800 mm
Larghezza	260 mm
Altezza	680 mm
Peso totale	30 kg
Volume spedizione	0,7 M ³

PRERAFFREDDAMENTO E CALIBRATURA

CALIBRATRICE AEREA

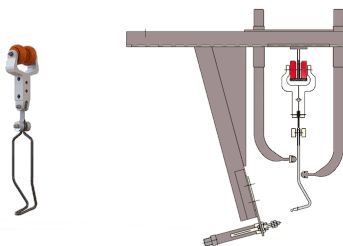


DESCRIZIONE

La linea di pesatura e selezione elettronica è quanto di più avanzato è oggi disponibile per il controllo e la programmazione della produzione negli impianti di macellazione dei polli. Può essere installata su linea separata di selezione, o su linee di gocciolamento, o direttamente sulla linea di raffreddamento a monogancio. I dati provenienti dal ponte di pesatura al computer vengono memorizzati ed elaborati per fornire al responsabile della produzione quanto a lui necessario. Tutti i parametri relativi alle impostazioni di peso min.-max. di ciascuna stazione di sgancio, possono essere facilmente cambiati e visualizzati sul monitor. Le informazioni più importanti sono: Velocità della linea. Numero totale giornaliero di polli selezionati. Il peso complessivo giornaliero dei polli selezionati. Il numero totale di polli scaricati in ciascuna vasca di raccolta. Il peso totale dei polli scaricati in ciascuna vasca di raccolta. Capacità : fino a 10.000 b/h con ganci a 8". Numero di stazioni di sgancio: fino a 16/32 selezioni di peso.

PRERAFFREDDAMENTO E CALIBRATURA

STAZIONE DI SGANCIO 180



DESCRIZIONE

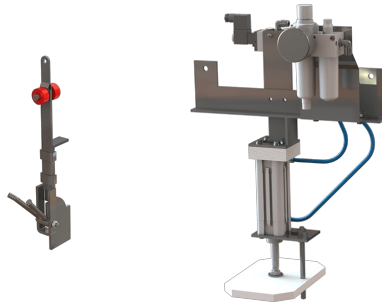
Questa unità è composta da un cilindro pneumatico attivato tramite elettrovalvola. La stazione è fissata col telaio al trasportatore ed è completa di tutti i cablaggi pneumatici ed elettrici. Telaio portante in acciaio zincato guidaganci in acciaio inox.

SCHEDA TECNICA

Lunghezza	685 mm
Larghezza	140 mm
Altezza	540 mm
Consumo d'aria	0,7 m ³ /h
Peso totale	77 kg
Volume spedizione	0,42 M ³

PRERAFFREDDAMENTO E CALIBRATURA

STAZIONE DI SGANCIO 232



DESCRIZIONE

Questa unità è composta da un cilindro pneumatico attivato tramite elettrovalvola.

SCHEDA TECNICA

Lunghezza	385 mm
Larghezza	140 mm
Altezza	540 mm
Consumo d'aria	0,7 m ³ /h
Peso totale	77 kg
Volume spedizione	0,42 M ³

PRERAFFREDDAMENTO E CALIBRATURA

LAVABILANCELLE



DESCRIZIONE

Questa macchina serve per lavare in continuo le bilancelle porta polli del tunnel di raffreddamento. La struttura portante è realizzata in lamiera di acciaio inox. La macchina è suddivisa in due sezioni, nella prima avviene il lavaggio con acqua filtrata e riciclata tramite pompa, nella seconda sezione si ha il risciacquo e la disinfezione.

SCHEDA TECNICA

Capacità	300 S/h
Lunghezza	4.000 mm
Larghezza	1.200 mm
Altezza	2.360 mm
Consumo acqua a 3 bar	0,5 m ³ /h
Potenza installata totale	10 kw
Peso totale	900 kg
Volume spedizione	9,6 M ³

PRERAFFREDDAMENTO E CALIBRATURA

LINEA IMBALLI

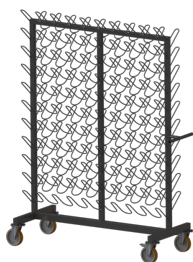


DESCRIZIONE

La linea aerea per la distribuzione degli imballi viene progettata per trasportare automaticamente sul posto di lavoro le cassette utilizzate per l'incassetamento dei vari prodotti evitando così manodopera, liberando lo spazio sul pavimento e mantenendo un ritmo alla produzione. Il trasportatore aereo viene dotato di speciali ganci idonei a trasportare qualsiasi tipo di imballaggio.

PRERAFFREDDAMENTO E CALIBRATURA

CARRELLO RAFFREDDAMENTO



DESCRIZIONE

Il carrello in acciaio inox viene utilizzato per il trasporto del prodotto macellato. E' costituito da un telaio portante soportato da quattro rotelle con cuscinetti a sfera, sul quale sono appesi tre cestelli portapollini. La capacità del carrello è di circa 190 polli.

SCHEMA TECNICA

Capacità	190 q
Lunghezza	1.500 mm
Larghezza	800 mm
Altezza	1.600 mm
Peso totale	80 kg
Volume spedizione	0,6 M ³