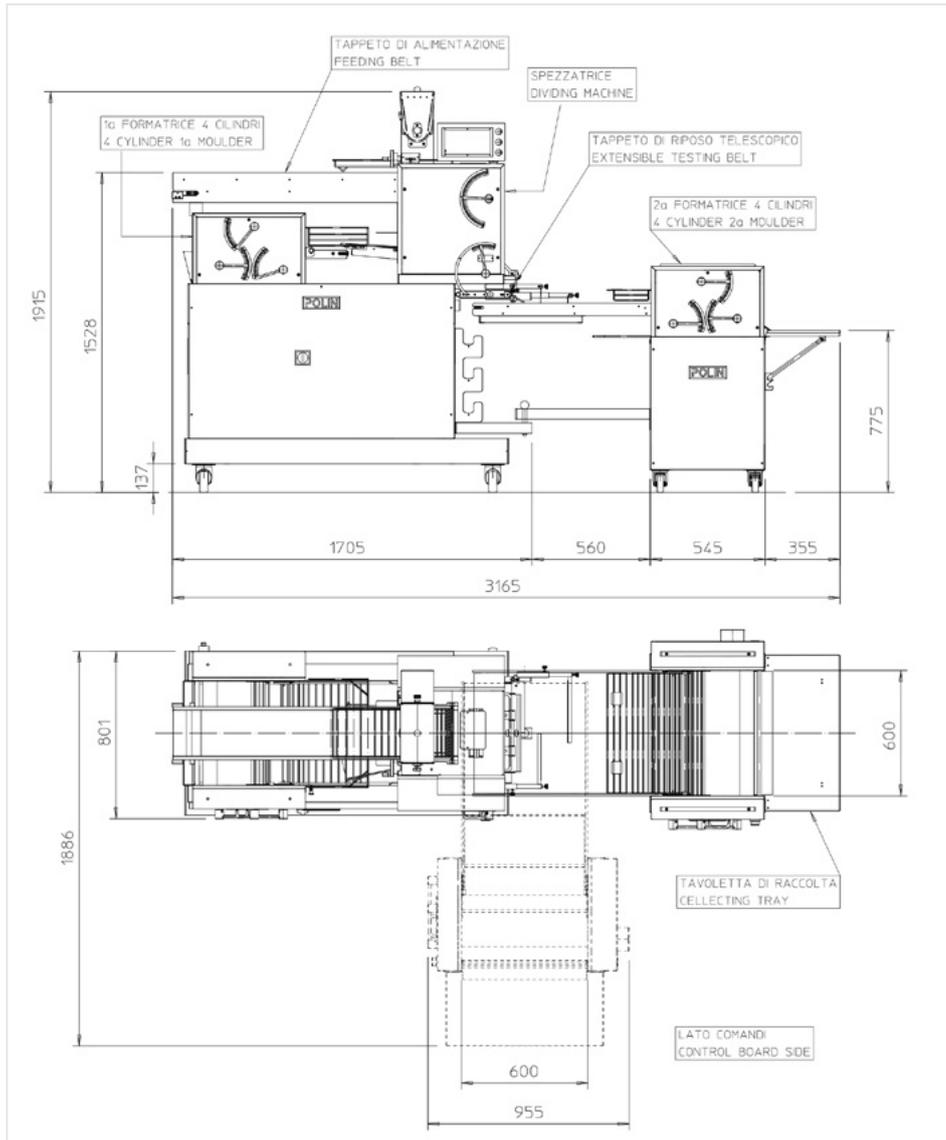


GRUPPO BRAVO 2 VIE 220



- Struttura costruita interamente in acciaio inox (telaio e carter di protezione).
- Robuste spalle in alluminio dello spessore di 15 mm che garantiscono alla struttura della spezzatrice e delle formatrici maggiore stabilità e precisione.
- Computer touch screen con 160 programmi e controllo automatico del peso e della produzione oraria.
- Tappeti di trasporto blu antimicrobici.
- Tappeto di alimentazione spezzatrice con capacità di circa 19 kg pasta.
- Infarinatore inox smontabile per paste molli.
- Tastatore antintasamento pasta regolabile tramite volante con frizione elettromagnetica che arresta il tappeto di alimentazione per una delicata lavorazione della pasta.
- Infarinatore a vaschetta sui rulli di laminazione.
- Spezzatrice a 4 cilindri con spessore di laminazione variabile (40 posizioni) e variazione elettronica della velocità.
- I coltelli ad 1-2-4 file (3-5-6 file optional) sono facilmente intercambiabili e hanno una variazione della velocità elettronica per diverse lunghezze di taglio.
- Tappeto divaricatore a 2 vie.
- Formatrici a 4 cilindri con:
 - Regolazione laminazione con raschietti a molle.
- Regolazione formatura: con tappeto superiore con tenditore a molle e antiscarto regolabile sdoppiato su tappeto inferiore con tenditore a molle.
- Dispositivo che permette di sollevare il tappeto superiore ottenendo un'ampia apertura tra i tappeti.
- Tappeto di entrata 1° formatrice by-pass per raccolta ciabatte.
- Prima formatrice fm-s larghezza 500 mm.
- Tappeto di riposo allungabile sdoppiato o singolo (per utilizzo della tavola di filatura sotto spezzatrice) per facilitare la raccolta delle ciabatte.
- Vaschetta farina per raccolta ciabatte.
- Seconda formatrice fm-s largh. 600 mm con disinnesto del tappeto superiore di arrotolatura su basamento per un eventuale utilizzo indipendente con cavo di connessione di 1,2 m.
- Possibilità di ruotare la seconda formatrice ad un massimo di 90°.
- 4 ruote di spostamento con freno.
- Impianto e quadro elettrico a norme EN 6024-1:2018 e isolamento ip54; ripari antinfortunistici con relativi finecorsa di blocco macchina costruiti secondo norme UNI EN 13857:2008.
- I materiali a contatto con il prodotto soddisfano i requisiti d'igiene.



	File coltelli	Peso pasta	Produzione	Potenza	Alimentazione
	n°	g	pezzi/ora	kW	V~/Hz
GRUPPO BRAVO 2 VIE	1	200÷1250	1100÷2100	3,2	400/3N~/50
	2	120÷600	2300÷4200	3,2	400/3N~/50
	4	60÷200	5500÷7200	3,2	400/3N~/50
	6	40÷150	5500÷7200	3,2	400/3N~/50