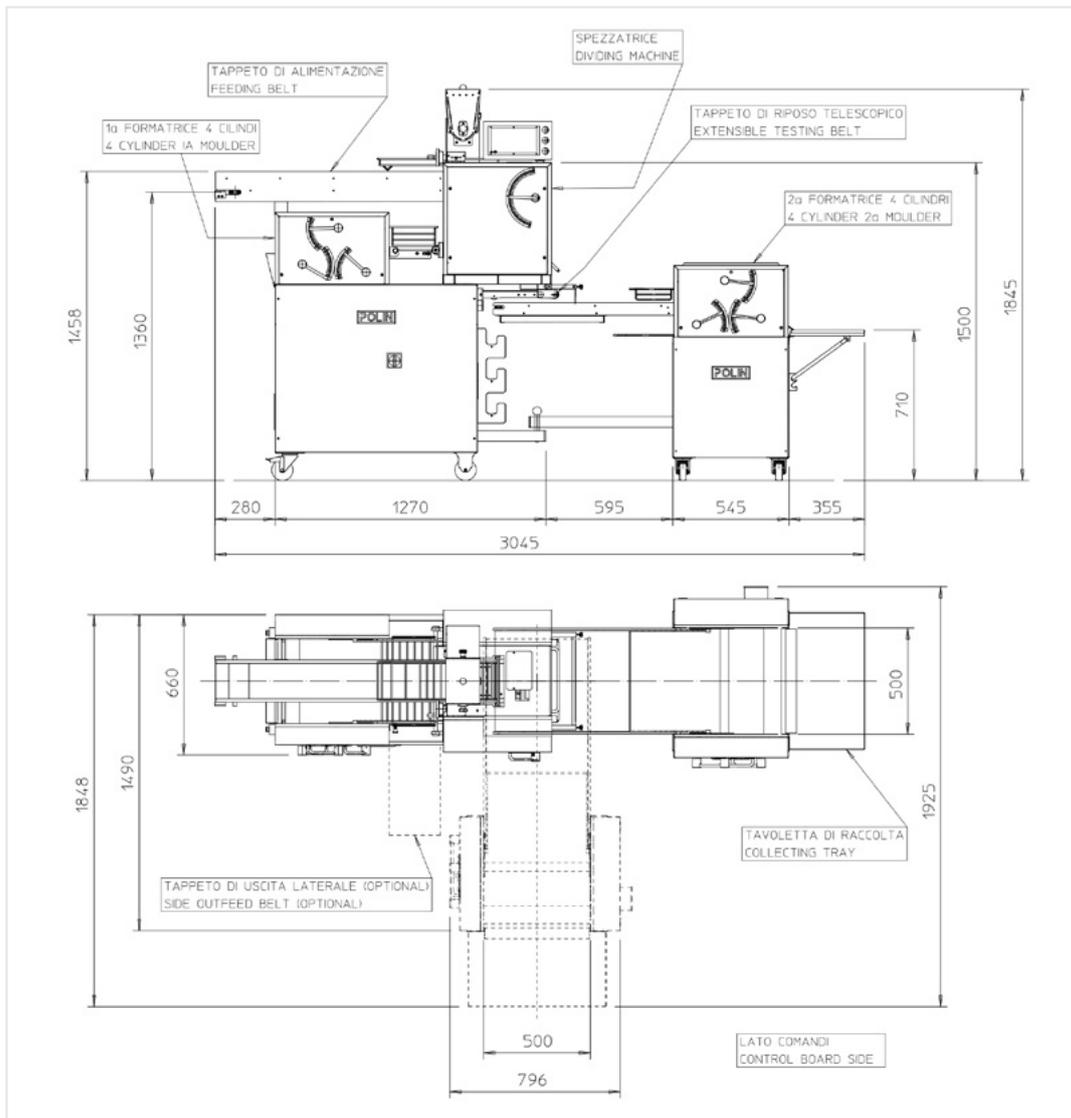


# GRUPPO BRAVO P3



- 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 13 kg pasta
- Infarinatore inox smontabile per paste molli
- Tastatore anti-intasamento pasta regolabile tramite volantino 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 1-2-3-4 file sono facilmente intercambiabili e hanno una variazione della velocità elettronica per diverse lunghezze di taglio
- Formatrici a 4 cilindri con:
  - Regolazione laminazione con raschietti a molle
- Regolazione formatura: con tappeto superiore con tenditore a molle e antiscarto regolabile 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 con tappeto di uscita laterale (optional)
- Prima formatrice fm-s larghezza 400 mm
- Tappeto di riposo allungabile per facilitare la raccolta delle ciabatte
- Vaschetta farina per raccolta ciabatte
- Seconda formatrice fm-s largh. 500 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 fincorsa 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
	1	40÷900	1100÷2100	3,2	400/3N~/50
	2	100÷450	1800÷3800	3,2	400/3N~/50
<b>GRUPPO BRAVO P3</b>	3	50÷300	2700÷4200	3,2	400/3N~/50
	4	35÷100	3000÷4200	3,2	400/3N~/50
	5	25÷60	2900÷3100	3,2	400/3N~/50