

TÚNEL DE CONTRACCIÓN ATT 1680



CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Tamaño de la correa	1400 x 800 mm*
Dimensiones externas	1500 x 1670 x 1420-1565 mm*
Altura del producto	máx. 250 mm
Carga útil	máx. 110 kg
Velocidad de transporte	2-10 m / min.
Altura de trabajo / altura de la cinta	850-995 mm (medida desde el suelo)
Peso	aprox. 500 kg
Depósito de agua	aprox. 380 litros
Conexión de alimentación	trifásica, 230 / 400 V, 50 Hz 59 KW con calefacción auxiliar
Sistema de calefacción	Calefacción por vapor / eléctrica

* Ancho x Profundidad x Alto

** Especifique una dirección de trabajo diferente al realizar el pedido
Voltajes especiales bajo pedido

Todas las dimensiones son aproximadas, se reservan cambios técnicos.

1. Acabado perfecto
2. Fácil de usar
3. Control preciso
4. Máxima durabilidad
5. Aplicación versátil
6. 99% de vacío
7. Sellado seguro y confiable
8. Fácil de limpiar
9. Fácil mantenimiento

ESTRUCTURA DE LA MÁQUINA



DETALLES

El túnel de retracción ATT 1680 es una solución industrial para empresas con altas capacidades de envasado. El túnel de retracción es especialmente adecuado para su uso en líneas de envasado automatizadas.

RECONOCIMIENTO DE PRODUCTO



Ventajas

- Control de eficiencia energética
- Calidad constante de la contracción gracias a la expulsión automatizada del producto
- Reducción del tiempo de retención del personal

COMPATIBILIDAD



Ventajas

- Elementos calefactores de alto rendimiento para un funcionamiento continuo fiable
- Depósito de agua aislado para una pérdida de calor mínima
- Posibilidad de grandes volúmenes de producción
- Alta eficiencia gracias a la baja pérdida de calor nominal

TRANSPORTE



Ventajas

- Expulsión automática del producto
- Posibilidad de integración en líneas de envasado existentes
- Contracción independiente del ciclo de diferentes formatos de producto
- La fácil accesibilidad garantiza una higiene óptima
- Alta seguridad del proceso gracias al alto grado de automatización
- Llenado automático de agua para evitar tiempos de espera innecesarios

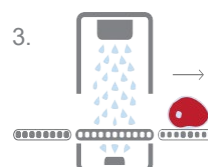
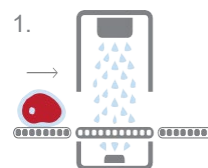
PROCESO DE ENCOGIMIENTO

El túnel de retráctilado ATT 1680 tiene un mecanismo transportador automatizado que transporta el producto a través de una ducha de agua caliente. Esto lava alrededor del producto independientemente de su forma y, por lo tanto, garantiza resultados óptimos de contracción. La cascada de agua tiene una temperatura predefinida, lo que activa la función de retráctilado de la bolsa retráctil.

Gracias a la cuenca de recogida, el agua está en un ciclo constante. La velocidad de la cinta se puede seleccionar libremente.

Ventajas

1. Perfecta transferencia de calor gracias al encierro completo del producto
2. Resultado de contracción independiente del ciclo
3. Posibilidad de combinación con varias máquinas de envasado
4. Mínima pérdida de energía
5. Bajo consumo de agua
6. Resultado de contracción sin arrugas
7. Resultados de contracción de alta calidad independientemente del material de la bolsa



CONTROL

Control digital T 1600

Todos los parámetros de funcionamiento importantes se pueden configurar de manera fácil de usar y mostrar claramente

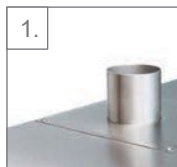


Funciones

1. Función de memoria de programa
2. Velocidad y temperatura de pelado libremente seleccionables
3. Función de limpieza
4. Función de flujo para bolsas "no" retráctiles
5. Tiempo ajustable
6. Función de precalentamiento por temporizador
7. El ventilador se puede encender o apagar

OPCIONES

1. Versión de calentamiento de vapor para conexión a generadores de vapor internos
2. Secadora T 1080
3. Embalaje (palet de madera con cartón resistente)



+34 622 451 145



innotecfood@innotecfood.com