


C2

 Il modello **C2** è una macchina per la produzione di cannelloni con foglio di crepes, composta dalla macchina per crepes **C1** e da un'unità di formazione e taglio cannelloni.

La macchina **C1** produce un nastro di crepes sul quale viene depositato un ripieno di qualsiasi tipo, dosato a piacere attraverso ugelli di diametro variabile da 17 a 22 mm. Il nastro con il ripieno viene arrotolato per mezzo di un rullo avvolgitore per formare il cannellone, che viene poi tagliato alla lunghezza desiderata tramite un temporizzatore.

Le parti della macchina a contatto con il prodotto sono costruite in acciaio inox oppure in alluminio EN AW 6082 T6.

Il pannello comandi è situato a bordo macchina e costruito secondo le norme vigenti.

Per il funzionamento della macchina è necessario un compressore di 2 CV con serbatoio di 100 litri.



Linea per cannelloni a quattro piste



Si tratta di una linea di produzione composta dalla macchina per crepes mod. **C4** con gruppo taglio per dividere il foglio in quattro strisce e un'unità di formazione e taglio cannelloni a 4 linee.

La macchina **C4** produce un nastro di crepes che viene suddiviso in 4 strisce e su ogni striscia viene depositato un ripieno di qualsiasi tipo, dosato a piacere attraverso ugelli di diametro variabile da 17 a 22 mm.

Dopo l'arrotolamento tramite rulli avvolgitori, i cannelloni passano sotto una taglierina a comando pneumatico e vengono tagliati alla lunghezza desiderata per mezzo di un temporizzatore.

La macchina può produrre contemporaneamente cannelloni con due tipi di ripieno diversi poiché è dotata di due serbatoi ripieno.

La dosatura del ripieno è regolabile in modo indipendente per ogni pista, tramite sistema elettronico ad inverter.

Le parti a contatto con il prodotto sono costruite in acciaio inox oppure in alluminio EN AW 6082 T6.

Il pannello comandi è situato a bordo macchina e costruito secondo le norme vigenti.

Per il funzionamento della macchina è necessario un compressore di 3 CV con serbatoio di 100 litri .



Dati Tecnici



Peso


Dimensioni mm (AxBxC)


Potenza installata

Produzione cannelloni

C2	C4
1 pista	Linea 4 piste
150 kg	850 kg
800x2200x1650	2100x4600x1650
4 kW	36 kW
35 kg/h	200/240 kg/h

C2

 The model **C2** is a machine for the production of cannelloni using crepes dough, composed by a crepes making machine C1 and a forming and cutting cannelloni unit

 The machine **C1** produces a continuous strip of crepes where it is dispensed any type of filling, as per need, through nozzles of different diameter ranging from 17 to 22 mm.

The filled crepes strip is rolled up to shape the cannelloni through a rotating drum and then it is cut at the desired length through a timer.

Machine parts in contact with the product are manufactured in stainless steel or in aluminium EN AW 6082 T6

The control panel is at machine side and it is manufactured in respect of all accident prevention regulations in force.

For the machine working process it is necessary a 2 HP air compressor with tank of 100 litres.

It is a production line composed by a crepes making machine model **C4** with a cutting unit to split the continuous crepes strip into 4 rows and a forming and cutting cannelloni unit in 4 lines.

The machine **C4** produces a continuous crepes strip which is divided into 4 rows and any type of filling is deposited on every single line, dispensed according to need through nozzles with variable diameter ranging from 17 to 22 mm. After rolling through rotating drums, cannelloni pass under a cutting unit managed by pneumatic control and are cut at the desired length through a timer. Machine can produce simultaneously cannelloni with two different filling types as it is equipped with two filling hoppers.

The filling dosing is adjustable separately for each row, through electronic system with inverter.

Machine parts in contact with the product are manufactured in stainless steel or in aluminium EN AW 6082 T6

The control panel is at machine side and it is manufacturing in respect of all accident prevention regulations in force.

For the machine working process it is necessary a 3 HP air compressor with tank of 100 litres.

Technical Data

	C2 one head line	C4 four heads line
Weight	150 kg	850 kg
Dimensions (AxBxC)	800x2200x1650	2100x4600x2200
Motor power	4 kW	36 kW
Production	35 kg/h	200-240 kg/h

 Le modèle **C2** est une machine pour la production de "Cannelloni" produits avec une bande de crêpes. Il s'agit de la machine C1 pour crêpes combinée avec une unité de formation et de coupe pour Cannelloni.

La machine **C1** produit une bande de crêpes sur laquelle une farce de tout type est déposée automatiquement ; la farce peut être dosée à votre gré, grâce à des gicleurs qui ont un diamètre variable de 17 à 22 mm.

La bande avec la farce est enroulée par moyen d'un rouleau qui forme le "Cannellone" qui, ensuite, est coupé à la longueur désirée grâce à un temporisateur.

Les parties de la machine qui sont en contact direct avec le produit sont construites en acier inox ou en aluminium EN AW 6082 T6

Le tableau de contrôle se trouve sur la machine et il est construit suivant les normes en vigueur.

Pour le fonctionnement de la machine, il est nécessaire un compresseur avec une puissance de 2 Cv avec un réservoir de 100 litres.

Ligne pour "Cannelloni" à 4 Têtes

Il s'agit d'une ligne de production qui se compose par la Machine à crêpes **C4**, par un groupe de coupe (qui a la fonction de partager la bande en 4 parties) et par une unité de formation et coupe pour les Cannelloni à 4 Têtes.

La Machine C4 produit une bande de crêpe qui est partagée en 4 parties et sur chaque bande se dépose une farce (de tout type) qui peut être dosée à votre gré grâce à des gicleurs qui ont un diamètre variable de 17 à 22 mm.

Après l'enroulage (par moyen des rouleaux) les Cannelloni passent sous une coupeuse à contrôle pneumatique où ils sont coupés à la longueur choisie, grâce à un temporisateur. La machine peut produire simultanément des Cannelloni de deux types avec des farces différentes, car elle est équipée de deux réservoirs de farce.

Le dosage de la farce est réglable de façon indépendante pour chaque tête, à travers un système électrique à inverter.

Les parties de la machine qui sont en contact direct avec le produit sont construites en acier inox ou en aluminium EN AW 6082 T6

Le tableau de contrôle se trouve sur la machine et il a été construit suivant les normes en vigueur.

Pour le fonctionnement de la machine, il est nécessaire un compresseur avec une puissance de 3 CV, avec un réservoir de 100 litres.

Données Techniques

	C2 a une tete	C4 a quatre tetes
Poids	150 kg	850 kg
Dimensions (AxBxC)	800x2200x1650	2100x4600x2200
Puissance installée	4 kW	36 kW
Production de "Cannelloni"	35 kg/h	200-240 kg/h

 Das Modell **C2** ist eine Maschine zur Herstellung von Cannelloni mit Crêpe-Teigblättern; es besteht aus der Crêpes-Maschine C1 und einer Zubereitungs- und Schneideeinheit für Cannelloni.

Die Maschine **C1** stellt ein Crêpe-Teigband her, auf dem Füllungen jedweder Art aufgetragen werden können, die nach Wunsch von Düsen mit variablem Durchmesser zwischen 17 und 22 mm dosiert werden. Das Teigband mit Füllung wird mittels einer Wickelwalze aufgerollt; der so entstandene Cannellone wird dann mit einem Zeitgeber auf die gewünschte Länge geschnitten.

Die Teile der Maschine, die mit dem Produkt in Berührung kommen, sind aus Edelstahl oder aus Aluminium EN AW 6082 T6.

Die Schalttafel befindet sich am Rand der Maschine und ist nach den geltenden Vorschriften angefertigt.

Für den Betrieb der Maschine wird ein 2 PS starker Kompressor mit einem 100 Liter Tank benötigt.

Linie zur Herstellung von Cannelloni mit vier Bahnen

Es handelt sich um eine Produktionslinie, die aus der Crêpes-Maschine Mod. **C4** mit einer Schneidegruppe, die das Teigband in vier Streifen teilt und einer Zubereitungs- und Schneideeinheit für Cannelloni mit 4 Bahnen.

Die Maschine C4 stellt ein Teigband für Crêpes her, das in vier Bahnen unterteilt wird, und auf jedem Streifen wird eine beliebige Füllung aufgetragen, die nach Wunsch von Düsen mit variablem Durchmesser zwischen 17 und 22 mm dosiert wird. Nach Aufrollen mittels Wickelwalzen laufen die Cannelloni unter einer Schneideeinheit mit Druckluftantrieb durch und werden mittels eines Zeitgebers auf die gewünschte Länge geschnitten.

Die Maschine kann gleichzeitig Cannelloni mit zwei verschiedenen Füllungen herstellen, denn sie hat zwei Behälter für Füllungen.

Die Dosierung der Füllung ist mittels eines elektronischen Invertersystems unabhängig für jede Bahn getrennt regulierbar. Die Teile der Maschine, die mit dem Produkt in Berührung kommen, sind aus Edelstahl oder aus Aluminium EN AW 6082 T6. Die Schalttafel befindet sich am Rand der Maschine und ist nach den geltenden Vorschriften angefertigt. Für den Betrieb der Maschine wird ein 3 PS starker Kompressor mit einem 100 Liter Tank benötigt.

Technische Angaben

	C2 mit einem Bahn	C4 mit vier Bahnen
Gewicht	150 kg	850 kg
Abmessungen (AxBxC)	800x2200x1650	2100x4600x2200
Installierte Leistung	4 kW	36 kW
Cannelloni-Produktion	35 kg/h	200-240 kg/h

 El modelo **C2** es una máquina para la producción de canelones a partir de crepes y está compuesta por la máquina de crepes C1 y una unidad de formación y corte para obtener los canelones.

La máquina C1 produce una cinta de crepes sobre la cual se deposita el relleno. El relleno se puede dosificar según necesidad gracias a tubos de diámetro regulable de 17 a 22mm. La cinta con el relleno se puede enrollar hasta a formar el canelón. El corte del canelón se puede hacer de la largura pedida gracias a un temporizador.

Las partes que entran en contacto con la masa son de acero inoxidable. El cuadro de mandos está construido según las normas vigentes sobre prevención de riesgos laborales.

Para el funcionamiento de la máquina es necesario conectarla a la red de aire comprimido (de 2 Hp) con contenedor de 100 litros.

LINEA PARA CANELONES A 4 CINTAS

Es una línea de producción compuesta por la máquina para crepes C4 con un grupo de corte quien separa la hoja en cuatro cintas. Hay también una unidad de formación y corte para los canelones de cuatros cintas.

La máquina C4 produce una cinta de crepes quien se subdivide en cuatro cintas. Sobre cada cinta se va a poner el relleno dosificado según necesidad por tubos de diámetro variable de 17 a 22mm.

Los canelones suben un enrollamiento gracias a rodillos enrolladores y a un corte de la largura pedida quien se regula por un temporizador.

La máquina puede producir a lo mismo tiempo canelones con rellenos diferentes porque hay dos contenedores para el relleno.

El relleno se puede dosificar según necesidad de manera independiente para cada cinta gracias a un sistema electrónico a inversor.

Las partes que entran en contacto con la masa son de acero inoxidable o en aluminio EN AW 6082 T6

El cuadro de mandos está construido según las normas vigentes sobre prevención de riesgos laborales.

Para el funcionamiento de la máquina es necesario un compresor de 3 Hp con contenedor de 100 litros.

Datos Técnicos

	C2 una cinta	C4 cuatro cintas
Peso total	150 kg	850 kg
Tamaño (AxBxC)	800x2200x1650	2100x4600x2200
Potencia del motor	4 kW	36 kW
Producción cannelloni	35 kg/h	200-240 kg/h

 Машина **C2** - автоматическая машина для изготовления каннеллони (блинчики с начинкой).

Она состоит из машины С1 и блока формования и резки каннеллони.

Машина С1 изготавливает ленту блинного теста, дозатор автоматически дозирует начинку (через сопла различного диаметра от 17 до 22 мм) , и специальный ролик заворачивает её. Далее блинчики с начинкой отрезаются автоматически по установленному размеру. Длина каннеллони регулируется таймером.

Поверхности соприкасающиеся с продуктом сделаны из нержавеющей стали или из алюминия TN AW 6082 T6

Машина снабжена пультом управления и отвечает требованиям стандартов безопасности в соответствии с действующими нормами.

Для работы машины нужен компрессор 2 л.с. с резервуаром 100 литров.

ЛИНИЯ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ КАННЕЛЛОНИ (4-Х ГОЛОВОЧНАЯ)

Линия состоит из машины С4 , блока разрезания ленты на 4 полосы и узла формования и резки каннеллоны.

Машина С4 изготавливает ленту блинного теста, разрезанного на 4 полосы, дозатор автоматически дозирует начинку (через сопла различного диаметра от 17 до 22 мм) , и специальный ролик заворачивает её. Далее блинчики с начинкой отрезаются автоматически по установленному размеру благодаря режущего устройства с пневматическим управлением. Длина каннеллони регулируется таймером.

Машина может произвести одновременно каннеллони с двумя видами начинки, потому что она снабжена двумя баками для фарша.

Дозировка начинки регулируется самостоятельно для каждой полосы, путём электронной системой с реверсором.

Поверхности соприкасающиеся с продуктом сделаны из нержавеющей стали или из алюминия TN AW 6082 T6

Машина снабжена пультом управления и отвечает требованиям стандартов безопасности в соответствии с действующими нормами.

Для работы машины нужен компрессор 3 л.с. с резервуаром 100 литров.

Технические данные

	C2 с одной головкой	C4 с 4-мя головками
Вес	150 kg	850 kg
Габарит (AxBxC)	800x2200x1650	2100x4600x2200
Установленная мощность	4 kW	36 kW
Производительность каннеллоны	35 kg/h	200-240 kg/h