

I 140 CD-D – I 175 CD-D – I 225 CD-D



I 140 CD-D – I 175 CD-D – I 225 CD-D

Lors de la conception de l'affineur INOTEC, nous avons particulièrement tenu compte des aspects hygiéniques et de sécurité.

La machine standard I 140 CD-D – I 175 CD-D – I 225 CD-D avec trémie est utilisée principalement en combinaison avec un broyeur ou/et un mélangeur.

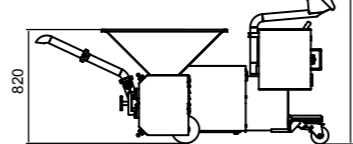
Los aspectos más importantes que han sido tomados en cuenta para el diseño de los emulsores INOTEC, son los requerimientos de higiene y seguridad de la industria alimenticia.

La máquina estándar Modelo I 140 CD-D – I 175 CD-D – I 225 CD-D, esta equipada con una tolva para el producto y es utilizada normalmente en combinación con máquinas tipo cutter y/o máquinas mezcladoras.

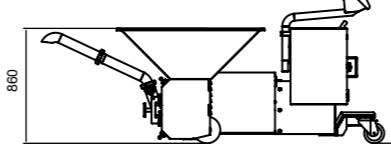


Type	Trémis/tolva			Sous vide/vacio		Avec vide de gavage/sinfin	
	I 140CD-37D	I 175CD-75/90D	I 225CD-110/132D	I 175 CDVMP	I 225 CDVMP	I 175CD-RW	I 225CD-RW
Puissance moteur / Motor principal	37 kW	75/90 kW	110/132 kW	90 kW	132 kW	90 kW	110 kW
rpm in min-1	2950	2950	2950	2950	2950	2950	2950
trémis/tolva	130 l	200 l	200 l	720 l	720 l	530 l	530 l
Pompe à vide/Bomba de vacío	-	-	-	1,1 kW	1,1 kW	-	-
Vis de gavage / sinfin de alimentación	-	-	-	2,2 kW	2,2 kW	1,5 kW	1,5 kW
Arbres à palettes / ejes de mezclado	-	-	-	5,5 kW	5,5 kW	-	-
Vis d'alimentation / sinfin de alimentación	-	-	-	7,5 kW	7,5 kW	-	-
Diamètre des grilles/diametro de placa (mm)	140	175	225	175	225	175	225
Alimentation / Cable recomendado 400 V	4x35 mm ²	4x70 mm ²	4x95 mm ²	4x95 mm ²	4x95 mm ²	4x70 mm ²	4x95 mm ²
Ampérage nominale / Amperaje 400 V	75 A	142/169 A	206/242 A	202 A	274 A	169 A	204 A
Protection / Fusibles 400 V (NH)	3 x 100 A	3 x 200/250 A	3 x 315/400 A	3 x 315 A	3 x 400 A	200 A	250 A
Poids env / Peso aprox.	530 kg	800 kg	1000/1250 kg	3000 kg	3250 kg	1950 kg	2000 kg

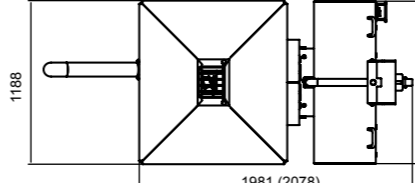
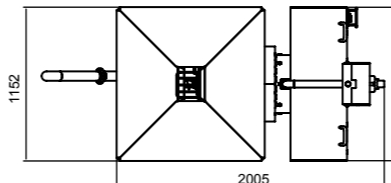
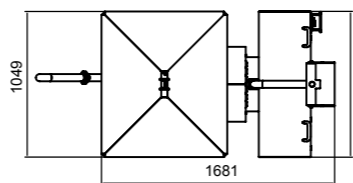
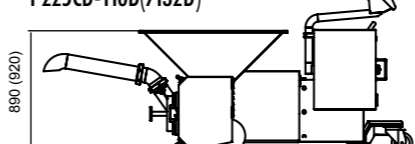
I 140CD-37D



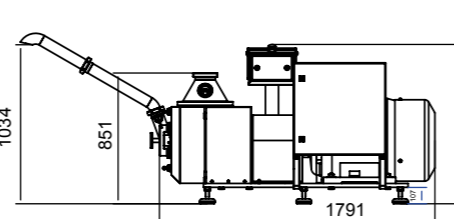
I 175CD-75/90D



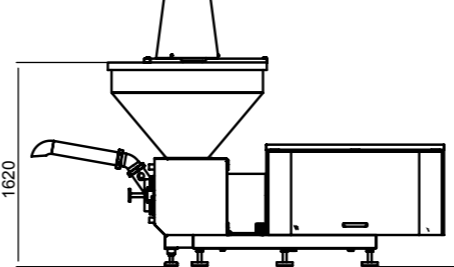
I 225CD-110D/(132D)



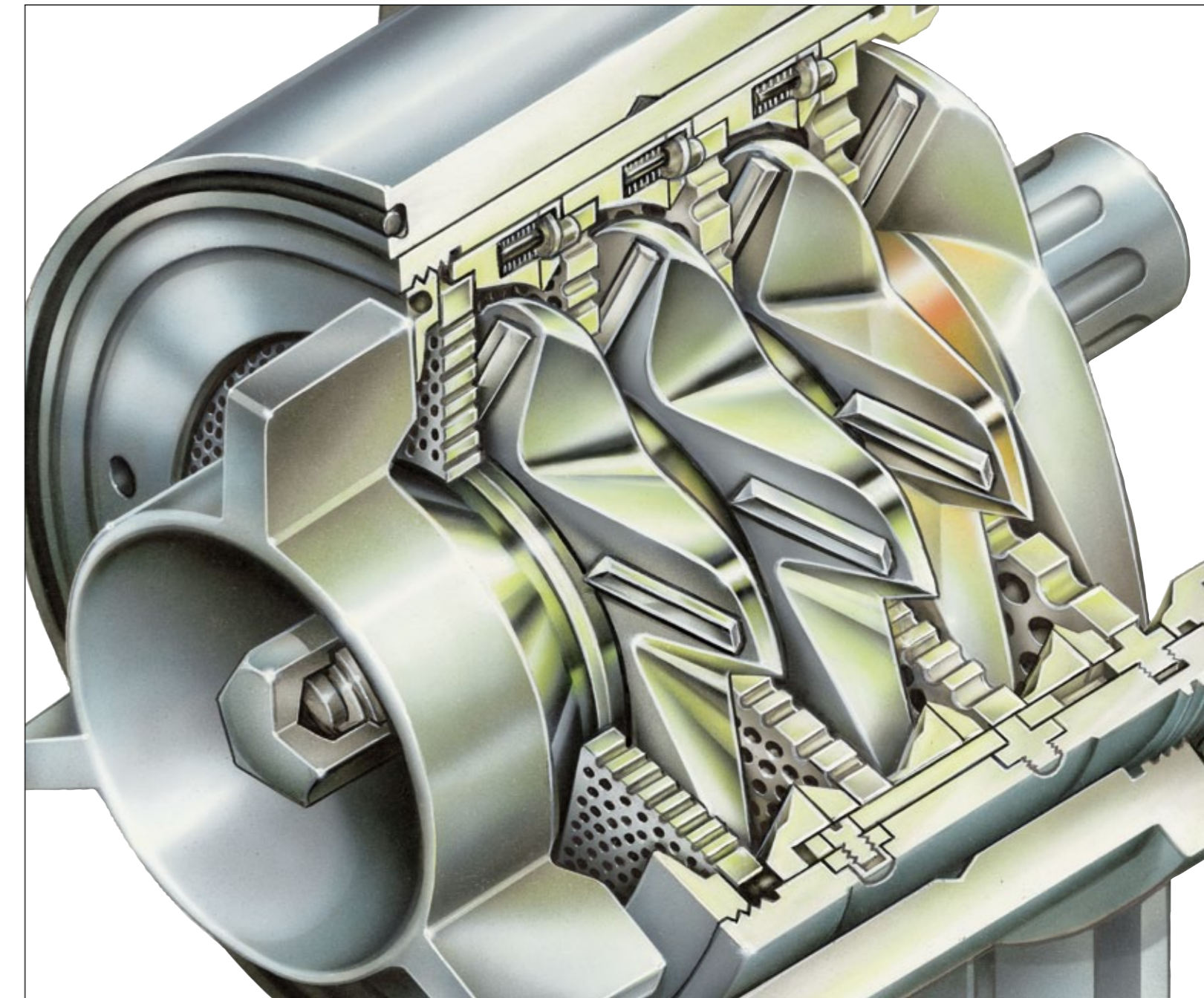
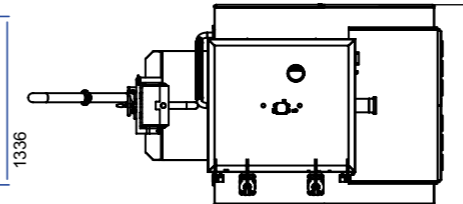
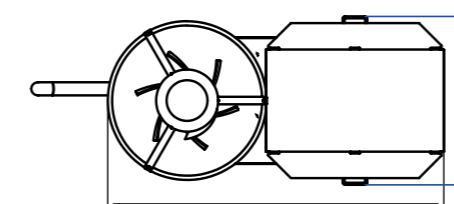
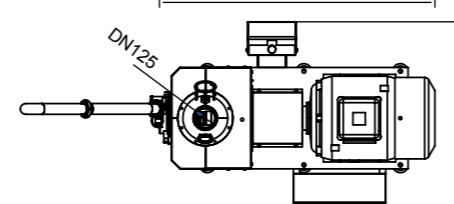
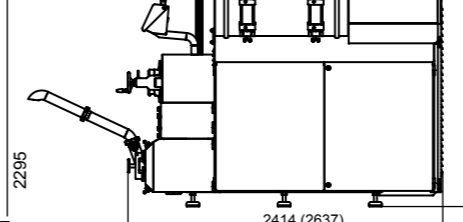
I175CD1



I 225 CD RW



I 175 CDVMP (I 225 CDVMP)



Technique d'affinement Técnica de emulsión

INOTEC GmbH, Maschinenentwicklung und Vertrieb

Firmensitz: Dieselstraße 1 | 72770 Reutlingen | fon 07121-585960 | fax 07121-585958 | inotec@inotecgmbh.de
Niederlassung: Ränderholz 6-8 | 33442 Herzbrock-Clarholz | fon 05245-18665 | fax 05245-3083 | Nord@inotecgmbh.de

INOTEC sarl

Pôle tertiaire de la licorne | 4, rue d'Otterswiller | F-67700 SAVERNE | tél +33 (0)3 88 02 11 30 | fax +33(0)3 88 02 11 31 | inotec@inotecsarl.fr

www.inotecgmbh.de

Technique d'affinement / Técnica de emulsión

INOTEC a développé en plus du jeu de coupe à triple plaque déjà connu un nouveau système de grilles coupe à 4 grilles et l'a introduit sur le marché avec succès.

Cela a permis en particulier d'améliorer encore les paramètres de production suivants :

- Degré de finesse
- Extraction des protéines
- Débit

Les deux systèmes (jeu de coupe à 3 et 4 grilles) sont toujours réglés à la position de coupe optimale par un moteur pas à pas en liaison avec un automate.

La grande précision de réglage permet d'assurer une qualité de produit constante avec une usure minimale des outils de coupe.

La position de coupe actuelle ainsi que l'état des outils de coupe sont affichés en permanence sur l'écran

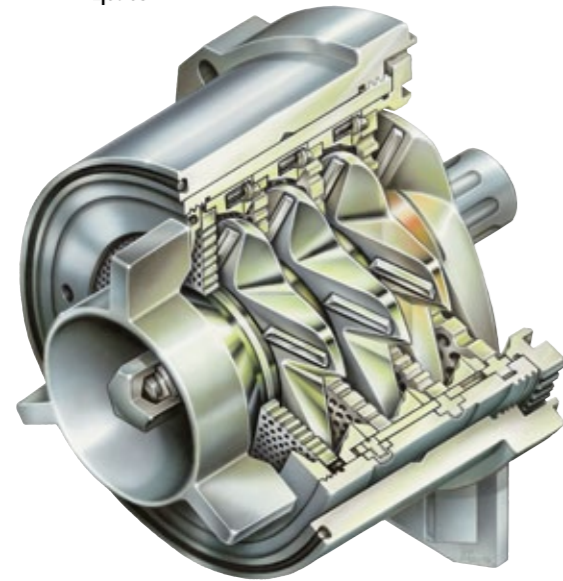
En version standard, il est procédé à la mesure de la température d'entrée et de la température de sortie du produit, ces mesures étant affichées sur l'afficheur.

JEU DE COUPE

Le jeu de coupe est directement installé dans le boîtier de coupe sans pré-réglage et il est déplacé automatiquement dans la position de coupe optimale à l'aide de l'API.

Le système de coupe INOTEC est constitué des composants suivants :

- Trois/quatre porte-lames (à 3 ailes ou plus) avec des lames échangeables
- Trois/quatre plaques à trous (le diamètre de trou dépend de la finesse souhaitée)
- Bague de retenue de compensation / 2/3 unités
- Ejecteur



Además del conocido sistema de corte de tres discos, la empresa INOTEC ha desarrollado un nuevo sistema de corte de cuatro discos, introduciéndolo con éxito en el mercado.

De esta forma se pudieron volver a mejorar especialmente los siguientes parámetros de producción:

- Acabado del producto
- Extracción de proteínas
- Capacidad de producción

Ambos sistemas (sistema de corte de dos y tres discos) logran siempre la posición de corte óptima mediante tecnología de motor paso a paso en combinación con un PLC.

Gracias a la elevada precisión de posicionado, se logra un producto de calidad constante y un desgaste mínimo de los elementos de corte. La posición de corte actual, así como el estado de los elementos de corte son indicados en pantalla.

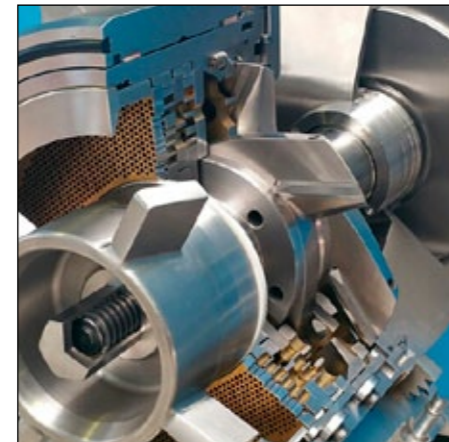
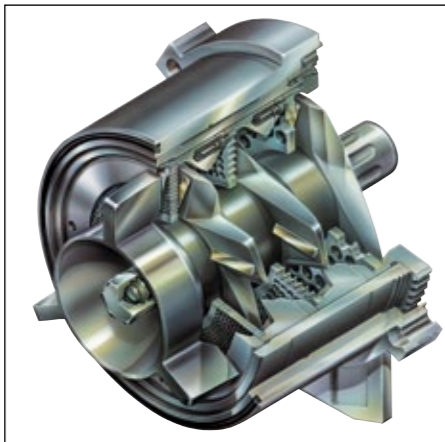
Por norma, se miden la temperatura de entrada y salida del producto, mostrándose en pantalla.

SISTEMA DE CORTE

El conjunto de corte es instalado sin ajuste previo en el cabezal, siendo llevado automáticamente a la posición de corte óptima, con la ayuda del PLC.

El sistema de corte INOTEC consta de los siguientes componentes:

- tres/quatro cabezales portacuchillas (de 3 o más aletas) con cuchillas intercambiables
- tres/quatro discos perforados (diámetro del orificio según la finura deseada)
- anillo distanciador / 2/3 unidades
- expulsor



I 175 CDVMP - I 225 CDVMP

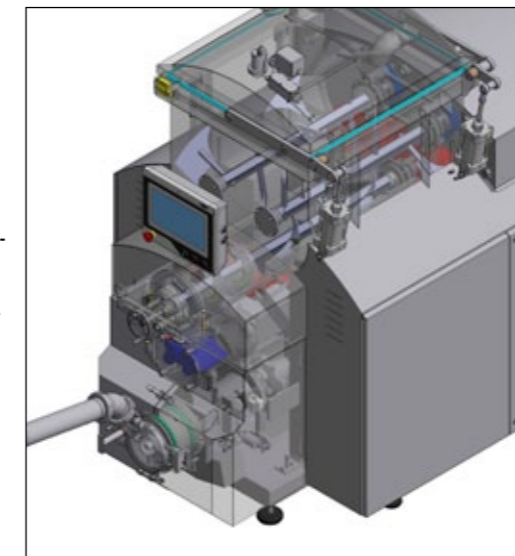


I 175CDVMP - I 225 CDVMP

L'affineur sous vide INOTEC est principalement mis en oeuvre dans des lignes de production intégrée. Après la phase de mélange, le produit broyé à environ 8-15 mm est pompé en continu dans la trémie sous vide au moyen d'une pompe. Grâce à une vis horizontale, celui-ci pénètre dans le jeu de coupe, puis est affiné. La pompe d'alimentation est mise en route et arrêtée automatiquement par des sondes de niveau. Pour les produits nécessitant un vide très important, on utilise le type I 175/225 CDV(M).

Dans cette configuration, deux arbres de mélange interpénétrants à palettes poussent le pré-mélange vers la vis de gavage.

Este emulsificador normalmente se utiliza en líneas continuas de producción. Después de mezclar la materia prima prepicada a aprox. 8-15 mm se la introduce en la tolva bajo vacío por medio de una bomba. La bomba es controlada por un sensor de nivel. El emulsificador tipo I 175/225 CDV(M) se aplica si se trata de producir productos debajo de un alto nivel de vacío. En la tolva de este emulsificador hay dos ejes de mezclado con paletas intercaladas que empujan la pasta evacuada del aire en el tornillo sin fin de alimentación hacia el cabezal de corte.



I 175 CD-RW - I 225 CD-RW

I 175 CD-RW - I 225 CD-RW

L'affineur INOTEC type I 175 CD-RW - I 225 CD-RW est mis en oeuvre dans des lignes de production intégrées pour des mélanges fermes ou autres produits non aspirables directement. L'alimentation s'effectue grâce à un gaveur situé dans la trémie, qui pousse le produit broyé et mélangé vers le jeu de coupe. Les principaux domaines d'application sont en particulier l'alimentation pour animaux et l'industrie de la confiserie.

El emulsor INOTEC modelo I 175 C/CD-RW - I 225 C/CD-RW es utilizado en líneas continuas de producción, para el proceso de productos de alta viscosidad como alimento para mascotas o productos de panificación. La tolva es llenada por medio de un sin fin o por medio de una bomba.

La alimentación del cabezal es asistida por paletas que impulsan el producto hacia el cabezal.



NETTOYAGE / ENTRETIEN

Le nettoyage de la machine s'effectue en position de nettoyage, qui peut être obtenue à partir du tableau de commande. Le jeu de coupe présente alors un écartement maximal entre les grilles et les porte-couteaux. La machine peut fonctionner avec de l'eau pour réaliser un excellent pré-lavage, sans risque de dégradation du jeu de coupe. Le démontage et le remontage s'effectuent en position de service.

SERVICIO / LIMPIEZA

La limpieza de la máquina es efectuada en la posición de limpieza, la cual es activada en el panel de control. Por lo tanto, el equipo de corte se lleva a la posición de máxima distancia entre los discos y los portacuchillas. En esta posición la máquina puede ser operada sin dañar los elementos de corte y el agua es forzada a pasar por los orificios de los discos. El montaje del conjunto de corte es efectuado en la posición de servicio.

