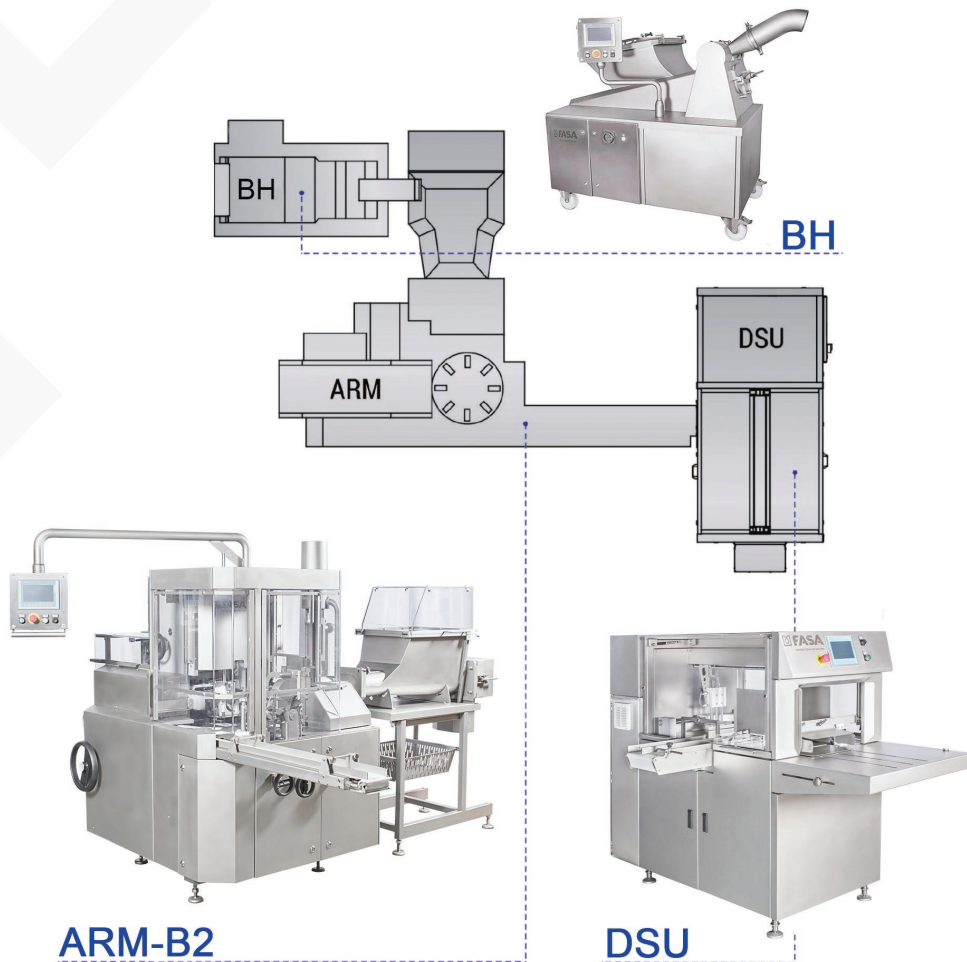


RPL

Línea de reenvasado de mantequilla





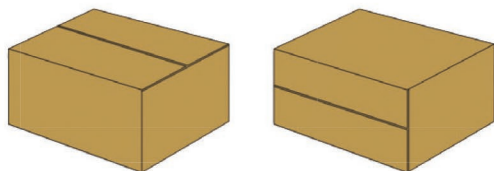
La línea de reenvasado de mantequilla está diseñada para transformar bloques de mantequilla de 10 a 25 kg en porciones aptas para la distribución al consumidor. Antes de envolverlo, el bloque de mantequilla se ha de cortar y homogeneizar. Esta función es necesaria para recuperar las propiedades de la mantequilla tal y como eran antes de la congelación. Cuando la mantequilla está homogeneizada, vuelve a estar lista para ser rellenada y envuelta en forma de bloques. Las porciones de mantequilla envueltas se agrupan según lo deseado (número de capas, número de filas y porciones en una fila) y el bloque de porciones se introduce en la caja de cartón preparada. La línea consta de tres máquinas diferentes: BH+ARM+DSU. Cada máquina realiza una función específica y está diseñada para funcionar entre sí como un sistema completo.

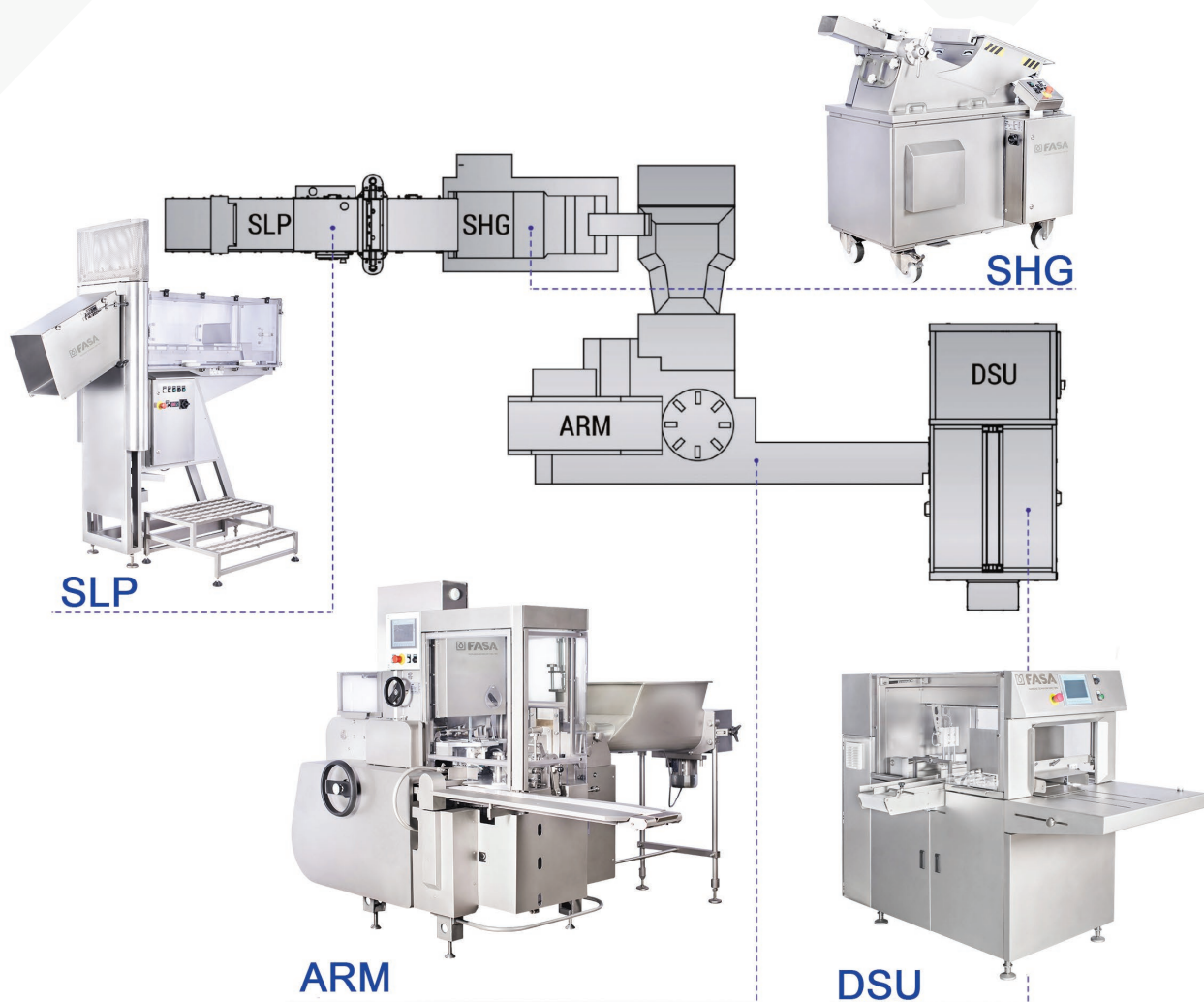
Características principales de RPL

- Reenvasar mantequilla de bloques de 10 a 25 kg en porciones de tamaño consumidor.
- Producto aplicable: mantequilla.
- Rendimiento: hasta 1200 kg/h (depende del tamaño del bloque de mantequilla).
- La mantequilla se reelabora con un homogeneizador (BH).
- Temperatura de entrada del producto: de +0 a +10 °C.
- Después de reelaborar la mantequilla, se prepara para rellenarla y envolverla con la máquina ARM.
- Tamaños de los envases: las modificaciones de la máquina de 50-1000 g cubren una amplia gama de dosificación y una gran variedad de tamaños de bloques:
 - ARM, 50-100 g, capacidad de hasta 70 envases/min.
 - ARM, 100-250 g, capacidad de hasta 70 envases/min.
 - ARM, 200-500 g, capacidad de hasta 40 envases/min.
 - ARM, 500-1000 g, capacidad de hasta 20 envases/min.
- Cuando la mantequilla está envuelta en papel de aluminio o vegetal, los bloques de mantequilla se introducen por el transportador a la encajadora DSU.
- El operario coloca una caja de cartón preparada. La máquina DSU agrupa, apila y empuja el bloque de porciones de mantequilla dentro de la caja. La caja se retira manualmente de la máquina.
- Cubiertas de seguridad para cada máquina de la línea de reenvasado.

RPL

Línea de reenvasado de mantequilla





La línea de reenvasado de mantequilla está diseñada para transformar bloques de mantequilla de 10 a 25 kg en porciones aptas para la distribución al consumidor. Antes de envolverlo, el bloque de mantequilla se ha de cortar y homogeneizar. Esta función es necesaria para recuperar las propiedades de la mantequilla tal y como eran antes de la congelación. Cuando la mantequilla está homogeneizada, vuelve a estar lista para ser rellenada y envuelta en forma de bloques. Las porciones de mantequilla envueltas se agrupan según lo deseado (número de capas, número de filas y porciones en una fila) y el bloque de porciones se introduce en la caja de cartón preparada. La línea consta de cuatro máquinas diferentes: SLP + SHG + ARM + DSU o BH + ARM + DSU. Cada máquina realiza una función específica y está diseñada para funcionar entre sí como un sistema completo.

Características principales de RPL

- Reenvasar mantequilla de bloques de 10 a 25 kg en porciones de tamaño consumidor.
- Producto aplicable: mantequilla.
- Rendimiento: hasta 1200 kg/h (depende del tamaño del bloque de mantequilla).
- El bloque de mantequilla se corta en trozos de 20 a 90 mm de grosor (SLP).
- La temperatura central del bloque de mantequilla es de +4 a +10 °C.
- La mantequilla se reelabora con un homogeneizador (SHG).
- Después de reelaborar la mantequilla, se prepara para rellenarla y envolverla con la máquina ARM.
- Tamaños de los envases: las modificaciones de la máquina de 50-1000 g cubren una amplia gama de dosificación y una gran variedad de tamaños de bloques:
 - ARM, 50-100 g, capacidad de hasta 70 envases/min.
 - ARM, 100-250 g, capacidad de hasta 70 envases/min.
 - ARM, 200-500 g, capacidad de hasta 40 envases/min.
 - ARM, 500-1000 g, capacidad de hasta 20 envases/min.
- Cuando la mantequilla está envuelta en papel de aluminio o vegetal, los bloques de mantequilla se introducen por el transportador a la encajadora DSU.
- El operario coloca una caja de cartón preparada. La máquina DSU agrupa, apila y empuja el bloque de porciones de mantequilla dentro de la caja. La caja se retira manualmente de la máquina.
- Cubiertas de seguridad para cada máquina de la línea de reenvasado.