



FORNI A RAGGI INFRAROSSI

PRINCIPALI CARATTERISTICHE E VANTAGGI

- ✓ Versatile
- ✓ lavorazione a batch
- ✓ tostatura uniforme (in termini di colore, consistenza e gusto)
- ✓ temperatura di tostatura stabile e controllata
- ✓ Delicata movimentazione del prodotto
- ✓ Compatto, solido e affidabile
- ✓ Elevata efficienza e bassi costi di gestione
- ✓ facile da utilizzare
- ✓ Facile da pulire
- ✓ Nessun combustibile, fiamma o bruciatori
- ✓ Installazione rapida e semplice



CARATTERISTICHE TECNICHE

- ✓ Struttura in acciaio inox AISI304
- ✓ Elevata efficienza di lampade in ceramica a raggi infrarossi
- ✓ Struttura interna a doppio fondo per separare i frutti dalle pelli e frammenti
- ✓ Continua miscelazione del prodotto durante la tostatura
- ✓ Camera di tostatura isolata termicamente
- ✓ Gruppo di raffreddamento e pelatura all'uscita del forno per un rapido raffreddamento del prodotto successivo alla tostatura (OPTIONALE)
- ✓ Ventilatore di aspirazione per pelli e piccoli particolari

IDEALE PER

- ✓ Nocchie
- ✓ Fave di cacao
- ✓ arachidi
- ✓ mandorle
- ✓ Semi
- ✓ ...



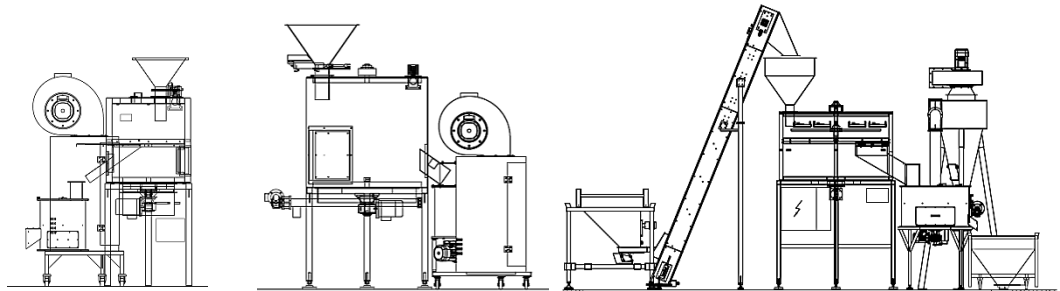
DESCRIZIONE E FUNZIONAMENTO

I forni a batch a raggi infrarossi (RI) sono ideati per la lavorazione di varie tipologie di prodotti allo stato naturale mentre non sono adatti alla tostatura di prodotti salati o aromatizzati. Il prodotto viene caricato nella tramoggia del forno, nella quantità desiderata corrispondente al batch. Da qui i frutti vengono delicatamente scaricati all'interno della camera di tostatura. Appena tutto il prodotto viene scaricato dalla tramoggia, è possibile procedere con un nuovo batch.

Le lampade in ceramica, che diffondono i raggi infrarossi, sono posizionate alla cima della camera di tostatura. Un apposito miscelatore agita il prodotto al fine di ottenere una tostatura omogenea. La piastra di fondo, sulla quale poggia il prodotto durante la tostatura, è una lamiera d'acciaio inox forata che permette il passaggio dei frammenti di prodotto e pulviscolo.

L'operatore può impostare la temperatura di tostatura desiderata ed il relativo tempo di permanenza prodotto all'interno del forno, tramite il pannello di controllo del forno RI.

Al termine del processo di tostatura, il prodotto è scaricato direttamente nel raffreddatore/pelatore ed il nuovo batch (che nel frattempo è stato preparato) viene introdotto nel forno. Nell'unità di raffreddamento e pelatura la temperatura viene abbattuta rapidamente grazie all'aria ambiente in modo da bloccare il processo di tostatura. Per quei prodotti che tendono a separarsi dalla pelle dopo la tostatura (es. nocchie) il raffreddatore funge anche da pelatore, grazie all'attrito delicato dei frutti (che sono costantemente miscelati da apposito mixer) con il fondo forato del pelatore. Il raffreddatore è direttamente collegato ad un sistema di aspirazione con ventilatore centrifugo che raccoglie le pelli e tutti gli scarti di lavorazione.



TECHNICAL DATA	RI/700 LAB	RI/1000	RI/1200
CAPACITA' DI PRODUZIONE	15÷25kg/h (n.2÷3 batches/h of 7÷8kg cad.)	40÷50kg/h (n.2÷3 batches/h of 18÷22kg cad.)	80÷100kg/h (n.2 batches/h of 40÷50kg cad.)
VOLTAGGIO	3ph – 50Hz – 400V		
POTENZA ELETTRICA INSTALLATA TOTALE	10kW	17kW	30kW
DIMENSIONI (L x L x H)	1.500mm x 1.700mm x 2.000mm	2.100mm x 2.400mm x 2.300mm	3.000mm x 6.000mm x 4.100mm

I dati forniti sono indicativi e possono variare a seconda dei parametri di processo.

Le specifiche tecniche possono subire variazioni senza preavviso. Brovind si riserva il diritto di effettuare ogni modifica migliorativa in termini di estetica, efficienza e sicurezza.

