

TUNNEL CONTINUEL POUR CONGELATION RAPIDE type **PIGO Freeze (CONFIGURATION BASIQUE)**: Les composants standards;

DEUX CHAMBRE AVEC VENTILATEURS ET SYSTEM DE TRANSPORTEUR (I et II transporteurs à bande), sur les quelles sont monté les ventilateurs – turbines, (**entièrement réalisé en acier inox**), les mécanismes avec les transporteurs à bande standards et toutes les autres mécanismes auxiliaires qui permettent l'opération de qualité avec tous les produits, **tout entièrement réalisé en acier inox**;

EVPORATEUR, Réalise en dimensions soufis pour l'opération de la tunnel tranquille et de qualité pendant les conditions de la production inconvéniants; **la construction supportent est réalisé en acier inox**.

Sur Option; Evaporateur et les tubes peuvent être réalisés entièrement en acier inox aussi.

PANIER DECHERGE DU TUNNEL, réalisé en acier inox aussi;

L'ARMOIRE ÉLECTRIQUE où sont placés toutes les composants électronique nécessaires et automatique, y compris les options VLT, dispositifs pour le changement continu de la vitesse – nombre des tours du ventilateur (variateur). L'électromoteur puissant et l'installation électrique intérieure réalisés avec les matériels certifiés pour l'opération dans les conditions de températures basses :

Toutes les fonctions du tunnel sont contrôlées par le système informatique central, avec les commandes effectuées par "touch-screen" panneau.

SURVEILLANCE VIDEO INTERNE, pour la surveillance continue de circuit de produit et le fonctionnement de tunnel, sans nécessité d'opérateur d'entre pendant l'opération: Le système consiste de quatre caméras spéciales, adaptées aux conditions de tunnel, supportateur nécessaire, carters et automatique, deux moniteurs dans l'armoire pour la protection.



LE DONNEES TECHNIQUES

PIGO Freeze model	2.0	3.5	5.0	7.0
CAPACITE (petits pois) kg/h	2.100	3.500	5.200	7.000
La température d'entre		+ 15 °C		
La température de sortie		- 18 °C		

CAPACITE (cerises) kg/h	1.600	2.500	3.800	5.250
--------------------------------	-------	-------	-------	-------

TRANSPORTEURS

La largeur de la bande mm		1.200		
---------------------------	--	-------	--	--

LA PERIODE DE CONGELATION

Changeant

La congélation „en croûte” dans la couche fluidisée	min	1 – 7,5
La zone de la „congélation profonde”	min	3 – 25

ENERGIE NECESSAIRE POUR LE REFROIDESSEMENT

La capacité necesaire (Calcule en exemple des petits pois) :

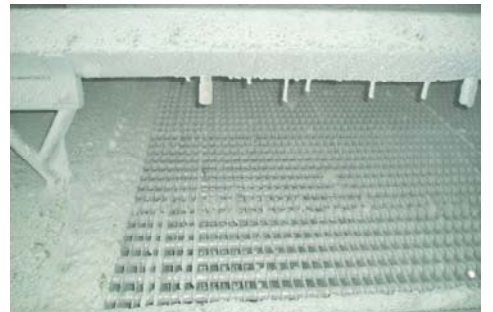
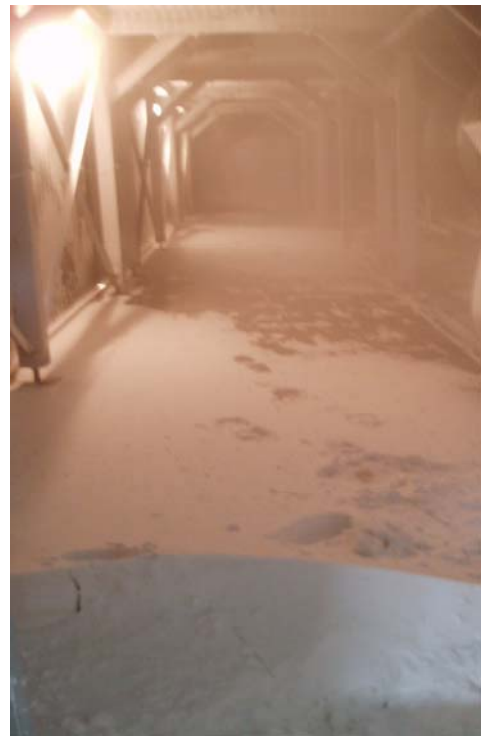
kW	280	460	645	850
----	-----	-----	-----	-----

La température d'évaporation -40°C, la circulation avec pompe, Le moyen Amoniac; corespond à 4-6 cycle d'evaporation (A cause de variation de la vitesse il est recommande 5-10 % le plus haute capacité du system pour congélation)

Le volume des tubes d'évaporateur	m ³	0,45	0,65	1,00	1,20
La Superficie de la chambre pour refroidissement	m ²	1120	1820	2635	3450

PUISSANCE ELECTRIQUE

La consommation nominale		3 x 380 V, 50 Hz			
La consommation nominale kW	40	61	92	122	
Les moteurs de la puissance plus que 1 Kw		1x22	2x18,5	3x18,5	4x18,5
		1x15	2x11	3x11	4x11



PIGO Freeze model	9.0	10.5	11.5	12.5
CAPACITE (petits pois) kg/h	8.800	10.600	11.500	12.400
La température d'entre		+ 15 °C		
La température de sortie		- 18 °C		

CAPACITE (cerises) kg/h	6.500	7.800	8.400	9.050
--------------------------------	-------	-------	-------	-------

TRANSPORTEURS

La largeur de la bande mm 1.200

LA PERIODE DE CONGELATION

Changeant

La congélation „en croûte”
dans la couche fluidisée min 1 – 7,5

La zone de la „congélation profonde” min 3 – 25

ENERGIE NECESSAIRE POUR LE REFROIDESSEMENT

La capacité necesaire (Calcule en exemple des petits pois) :
kW 1.090 1350 1440 1540

La température d'évaporation -40°C, la circulation avec pompe,
Le moyen Amoniac; corespond à 4-6 cycle d'évaporation
(A cause de variation de la vitesse il est recommande 5-10 % le plus haute capacité du system pour congélation)

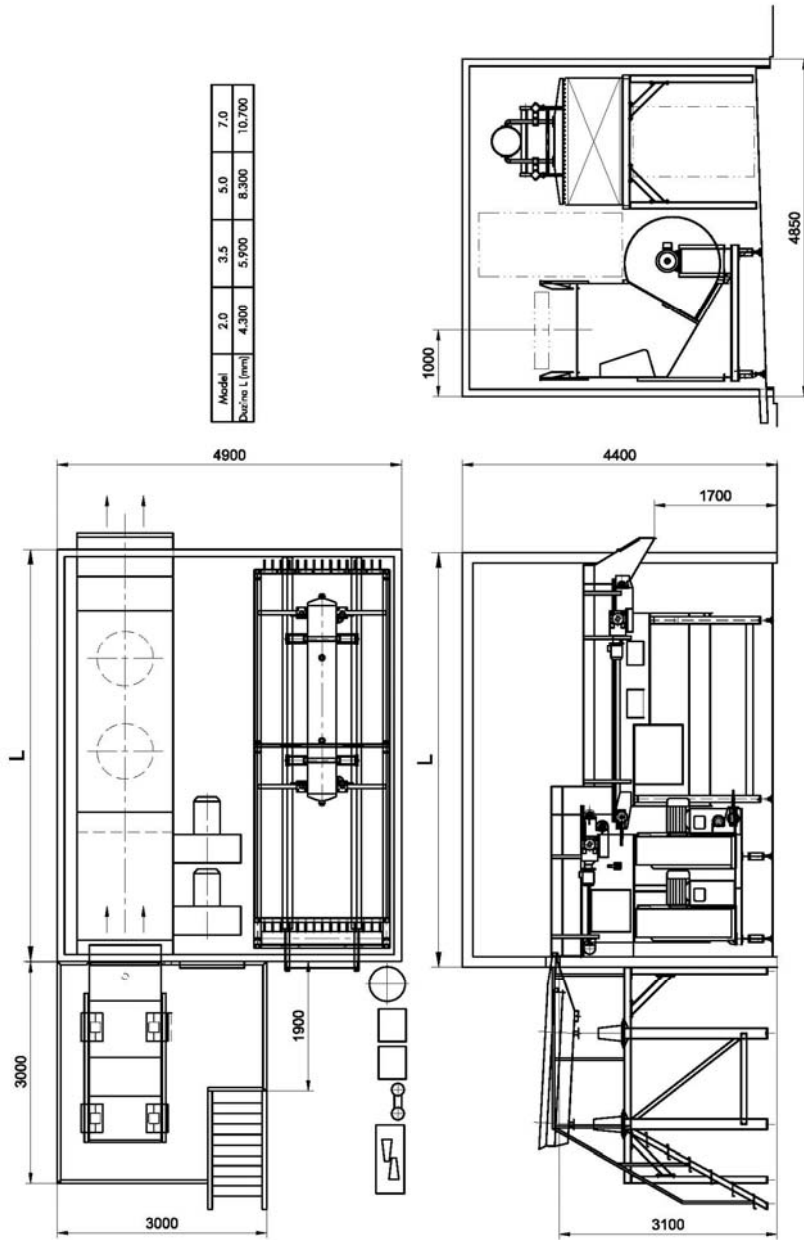
Le volume des tubes d'évaporateur
m³ 1,55 2,2 2,13 2,50

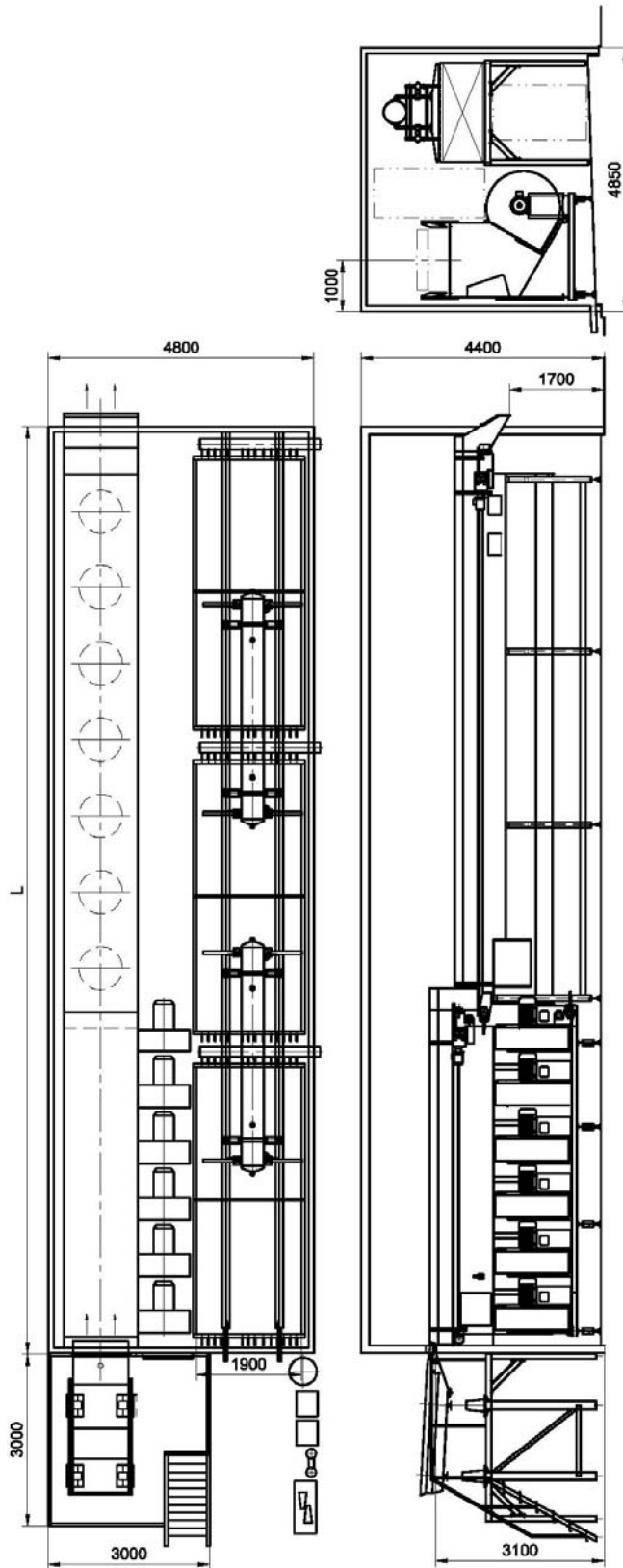
La Superficie de la chambre pour refroidissement
m² 4150 5500 6100 6650

PUISSANCE ELECTRIQUE

La consommation nominale 3 x 380 V, 50 Hz
La consommation nominale kW 150 80 191 210
Les moteurs de la puissance plus que 1 Kw
5x18,5 6x18,5 6x18,5 7x18,5
5x11 6x11 7x11 7x11







Model	9.0	10.5	11.5	12.5
Duzina L (mm)	13.100	15.500	16.900	17.900



CARTER DE PANNEAUX POLYURETHANE ISOLE AVEC LA PORTE

Deux portes pour entrer et une porte pour control.

Option: Les deux coté de panneaux polyuréthane aussi que toutes les portes sont revêtues d'acier inox.

RECIPIENT DE SOL EN ACIER INOX

Avec l' isolation et les réchauffeurs du sol; sur lesquelles ce treuvent toutes les composants de le tunnel continu.

SEPARATEUR VIBRANT DISTRIBUTEUR D'ENTRÉE – TYP PG 182, Dimension 1.000 x 3000 mm

(Pour élimination de surplus d' humidité, pour la distribution des produits et l' inspection avant d'entrer dans le tunnel courant); Si le separateur est acheté directement par les clients (autre fournisseur), les dimension ne sois pas etre plus petits que mentionné, Les dimension de separateur sont très important pour une efficace separation d'humidite.

"Le nez " vibrateur doit être équipe avec chauffeuse avec la régulation de température (être dans l'intérieur du tunnel – la température en minus) – pour prévenir la formation de glace.

Platte– forme pour le separateur d' entrée est achte par les clients.

VLT –CONVERTISSEUR DE FRÉQUENCE

Pour le changement continu de la vitesse de ventilateurs continu, en fournissant le contrôle de fluidisation complète et parfait.

Un VLT–convertisseur particulier est monté pour chaque ventilateur dans le tunnel, indépendamment et individuellement, contrôlé par une system informatique central. Le system complet est fourni avec tous les dispositifs et équipement nécessaires pour une communication tranquille entre tous les composants du system, électrique et électronique.



OPTION EN OFFRE :

Nous suggérons et vous offrons **ASR** – le system pour **L' ELIMINATION CONTINU DE LA NAIGE SUR L' EVAPORATEUR**, pendant le fonctionnement du tunnel, en permettant quelque jour de travail continu. L'alimentation d'air comprimé privé d'humidité. Le System entièrement réalisé en acier inoxydable Contrôlé par une system informatique central avec sa propre automatique (électrique et électronique) pour la régulation du processus.

LE COMPRESSEUR A L'AIR VIS

Pour alimentation au system ASR avec l'air comprimé de la pression de 10 bar. Comme nous ne sommes pas le fabricant de cela les dispositifs, nous vous suggérons le compresseur de notre offre standard.

SECHOIR A L'AIR

Avec deux collons avec la régénération pour efficace élimination d'humidité de l'air comprimé avant le fait d'entrer dans le tunnel continu pour la congélation rapide, le refroidisseur à l'air supplémentaire , le réservoir bouffer, les groupes de filtres, et les séparateurs de condensât rapides.

Comme mentionné déjà, nous ne sommes pas le fabricant de cela les artifices, nous vous suggérons (et offrons) les séchoirs à l'air (un avec le fait d'adsorber l'effet et d'autre avec construit - dans le système de réfrigération pour baisser la température d'air comprimé) de notre offre standard.

TRANSPORTEUR SPECIAL POUR ELIMINATION DES DECHETS

Entièrement fait en acier inox permet l'élimination continu des déchets de produit pris de la separation en air.

Conseillé pour le produit difficile avec beaucoup de particules très légers, (particules extrêmement petits et légers, éventuellement presents dans les certain catégorie des produit) séparés pendant l'operation de tunnel normal.

WAVE -MAKER

Dispositif monté entre la première chambre avec les ventilateurs qui forment les ondes d'air, le tour du produit et la séparation des découpages de produits prévient la formation des blocs.

OPTION II:**Evaporateur avec les tubes sont entièrement réalisé en acier inox**

(lamelles d'aluminium magnésium –acide résistant , fort mécanique très haut).

