

TFF - Macchina a scarnare in continuo (brevettata)

Macchina a scarnare pesante per vitelli, gropponi e bovine

Con questo modello di scarnatrice in continuo progettata sfruttando l'esperienza acquisita negli anni con la scarnatura "back to back" con scarnatrici tradizionali, si evita l'oneroso lavoro di girare la pelle conservando nel contempo la qualità ottenuta con la scarnatrice tradizionale.

La pelle viene introdotta nella zona anteriore ed esce scarnata dalla parte inferiore. La struttura compatta, abbinata ad un dispositivo automatico per la chiusura della seconda unità di scarnatura, consente di scarnare pelli della lunghezza minima di circa 1000 mm. La produttività è assicurata dal fatto che la seconda unità inizia a scarnare in modo completamente autonomo, anche se la prima unità non ha ancora ultimato il suo ciclo. La velocità di lavoro da 20 a 60 m/min. è regolabile separatamente nelle due unità di lavoro.

Caratteristiche tecniche:

Questo modello è realizzato nel rispetto delle normative vigenti nella Comunità Europea in materia di sicurezza (Norme CE).

Struttura: fiancate e travi di collegamento imbullonate. Carter in acciaio inox. Particolari della struttura di facile corrosione, in acciaio inox.

Apertura / Chiusura. Idraulica con pistoni a cremagliera.

Regolazione della posizione della scarnatura decimale. Uno speciale cuscino (bolster) di gomma, con possibilità di regolare l'elasticità, permette l'assorbimento delle variazioni dello spessore della pelle sia longitudinale che trasversale, consentendo una scarnatura uniforme su tutta la superficie della pelle.

Dispositivo rapido della variazione dello spessore a tre pulsanti. Con questo dispositivo l'operatore può variare la distanza meccanica tra rullo a lame e inserto elastico (bolster), programmabile. Scopo del dispositivo è di variare la distanza tra l'elemento elastico di pressione (bolster) ed il cilindro a lame, allorché alla scarnatrice vengono portate pelli di diverso spessore.

Trave porta-elemento elastico di pressione: avvicinamento graduale dopo aver chiuso la macchina su entrambe le unità per evitare l'impatto di primo incontro tra il rullo a lame e la pelle. Scorrimento su guide in bronzo. Spostamento con motore elettrico per recuperare l'usura delle lame e impostare la distanza tra rullo a lame e bolster.

Trasporto. Idraulico sia sul rullo gommato di appoggio che sui rulli trasportatori. Velocità regolabile: da 20 a 60 metri al minuto. Doppia trazione idraulica, sui rulli trasportatori (4) e sul rullo di gomma (2) sincronizzati.

Pressione idraulica indipendente sui rulli trasportatori solcati indipendenti. Questo sistema previene ed impedisce lo scivolamento della pelle da destra a sinistra

Cilindri a lame di grande diametro, montati su supporti con cuscinetti.

Affilatori. Motorizzati con motorriduttore. Trasmissione con catena e frizione di sicurezza. Trave di scorrimento con guide prismatiche. Carrello in ghisa con guide di scorrimento, torcite e lardone autoregistrabile.

Lubrificazione ad olio con pompa centralizzata manuale. Carrello portamola a guida rovesciata e lardone registrabile in bronzo. Affilatura con mattone: mm 250x150x50.

Rimozione del carniccio con coclea.

Apertura automatica solo durante la scarnatura di getti d'acqua nelle zone di lavoro e sui rulli trasportatori.

Apertura automatica a tempo per consentire lo scarico per gravità della pelle scarnata.

Apparecchiatura elettrica. In armadio stagno "IP 67" con pulsantiera di comando incorporata.

Sicurezze. (secondo le norme armonizzate EN 972). Una barriera elettromeccanica abbinata ad una barriera immateriale con fotocellula in categoria due.

Lubrificazione. A grasso con pompa manuale. I punti sono centralizzati in zone di facile accesso.

Riparo mobile cilindro a lame solo sul primo rullo a lame (solo CE).

Optional:

• Pompa carniccio

• Alimentazione alla scarnatrice con manipolatore a due e/o tre vie con sgancio automatico

• Alimentazione alla scarnatrice con catena senza soluzione di continuità con sgancio automatico

• Passerella galvanizzata attorno alla macchina

Supporti di base da 800 a 1200 mm

Dispositivo salva gobbo (optional). Il dispositivo (brevettato) consiste in un attuatore che, temporizzato o a comando, fa arretrare la parte centrale delle guide porta elemento elastico di pressione (bolster) e curvare l'elemento elastico di pressione in modo da permettere alla gobba di passare indenne, mentre, sui lati, la pelle mantiene la compressione contro le lame. Passata la gobba, le guide ritornano nella posizione mentre l'elemento elastico di pressione assume l'assetto di scarnatura normale. In tal modo si evitano le indesiderate rotture della pelle nella zona dorsale e contemporaneamente si ha la scarnatura di tutta la pelle.

Lubrificazione. A lubrificazione centrale

• Lubrificazione pneumatica per lubrificazione

Hydraulic heavy duty fleshing machine for calves, butt and cattle hides

With this new born through feed fleshing machine the hard work of turning upside down the hide is avoided. At the same time the high quality of the traditional fleshing machine is fully kept, taking advantage of the high experience acquired in the years with the "back to back" fleshing method.

Speedy device of the thickness variation with three buttons. With this device the operator can vary the mechanical distance between the blade roller and the elastic insert (bolster), programmable device. The aim of the device is to vary the distance between the elastic element of pressure (bolster), and with the blade roller, when hides of different thickness are entered into the fleshing machine.

Beam holding pressure elastic element: gradual approaching after closing the machine on both units in order to avoid the first impact between the blade roller and the hide. Sliding on bronze guides. Movement on an electric mode, to recover from the blades wearing and set-up the distance between the blade roller and the bolster in an electrical mode.

Beam holding pressure elastic element: gradual approaching after closing the machine on both units in order to avoid the first impact between the blade roller and the hide. Sliding on bronze guides. Movement on an electric mode, to recover from the blades wearing and set-up the distance between the blade roller and the bolster in an electrical mode.

absorbing of the thickness variations of the hide both longitudinally and transversely, allowing an even and perfect fleshing on all the surface of the skin.

Removal of the fleshed residuals with screw feeder. Automatic opening of water jets on the working areas and transport rollers only during the fleshing.

Timed automatic opening to allow the unloading of the fleshed hides. Electrical equipment. In tin box "IP 67" with embodied control keyboard. Safety (in compliance with harmonised norms EN 972). An electro-mechanical barrier, combined with an immaterial barrier, with the central of the bolster being blocked and bent the bolster so as to let the hide to pass through undamaged whilst the hide remains compressed between the bolster and the blade roller. Once the hump is passed between the bolster and the blade roller, the guides return to their position whilst the bolster assumes its normal fleshing position. In this way, the undesired tearing of the hide in the dorsal zone is avoided and at the same time the whole hide is fleshed.

Centralized lubrication. Lubrication. With oil and manual pump. The lubrication points are centralized in easily accessible zones.

Mobile recovering of the blade roller, only on the first blade roller (EC only)

Optional:

Feed in of the machine with manipulators



**Macchina a scarnare in continuo
Through - Feed Fleshing machine**

TFF - Through - Feed Fleshing machine (patented)

Supporti di base da 800 a 1200 mm

Dispositivo salva gobbo (optional). Il dispositivo (brevettato) consiste in un attuatore che, temporizzato o a comando, fa arretrare la parte centrale delle guide porta elemento elastico di pressione (bolster) e curvare l'elemento elastico di pressione in modo da permettere alla gobba di passare indenne, mentre, sui lati, la pelle mantiene la compressione contro le lame. Passata la gobba, le guide ritornano nella posizione mentre l'elemento elastico di pressione assume l'assetto di scarnatura normale. In tal modo si evitano le indesiderate rotture della pelle nella zona dorsale e contemporaneamente si ha la scarnatura di tutta la pelle.

Speedy device of the thickness variation with three buttons. With this device the operator can vary the mechanical distance between the blade roller and the elastic insert (bolster), programmable device. The aim of the device is to vary the distance between the elastic element of pressure (bolster), and with the blade roller, when hides of different thickness are entered into the fleshing machine.

Beam holding pressure elastic element: gradual approaching after closing the machine on both units in order to avoid the first impact between the blade roller and the hide. Sliding on bronze guides. Movement on an electric mode, to recover from the blades wearing and set-up the distance between the blade roller and the bolster in an electrical mode.

Beam holding pressure elastic element: gradual approaching after closing the machine on both units in order to avoid the first impact between the blade roller and the hide. Sliding on bronze guides. Movement on an electric mode, to recover from the blades wearing and set-up the distance between the blade roller and the bolster in an electrical mode.

absorbing of the thickness variations of the hide both longitudinally and transversely, allowing an even and perfect fleshing on all the surface of the skin.

Removal of the fleshed residuals with screw feeder. Automatic opening of water jets on the working areas and transport rollers only during the fleshing.

Timed automatic opening to allow the unloading of the fleshed hides. Electrical equipment. In tin box "IP 67" with embodied control keyboard. Safety (in compliance with harmonised norms EN 972). An electro-mechanical barrier, combined with an immaterial barrier, with the central of the bolster being blocked and bent the bolster so as to let the hide to pass through undamaged whilst the hide remains compressed between the bolster and the blade roller. Once the hump is passed between the bolster and the blade roller, the guides return to their position whilst the bolster assumes its normal fleshing position. In this way, the undesired tearing of the hide in the dorsal zone is avoided and at the same time the whole hide is fleshed.

Centralized lubrication. Lubrication. With oil and manual pump. The lubrication points are centralized in easily accessible zones.

Mobile recovering of the blade roller, only on the first blade roller (EC only)

Optional:

Feed in of the machine with manipulators

Feed of the fleshing machine with chain automatic release

Feeding pump

Walking platform

Supports from 80 to 1200 mm

Hump-saver device

Automatic opening of water jets on the working areas and transport rollers only during the fleshing.

Timed automatic opening to allow the unloading of the fleshed hides.

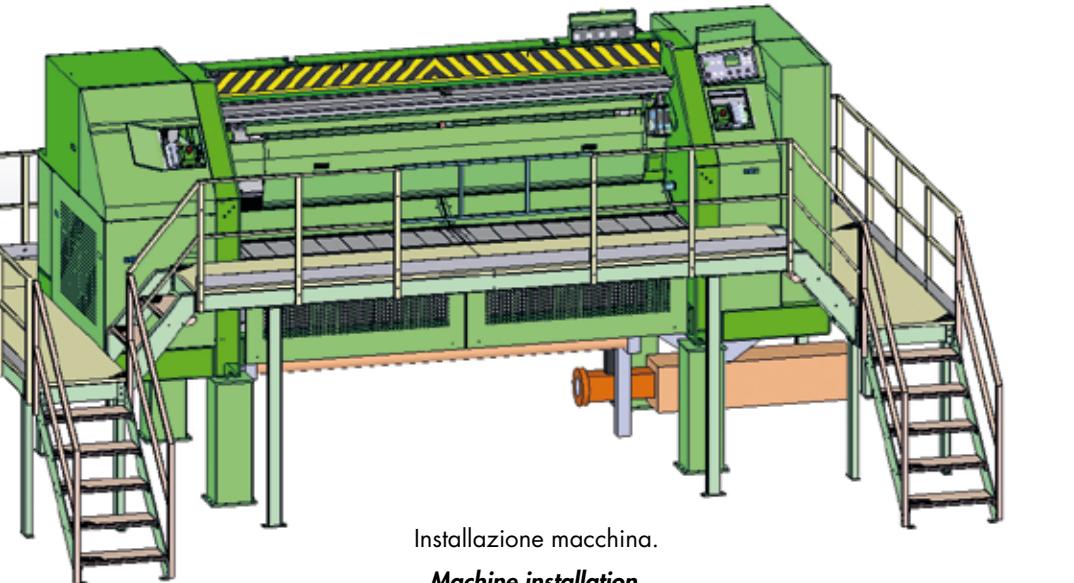
Electrical equipment. In tin box "IP 67" with embodied control keyboard. Safety (in compliance with harmonised norms EN 972). An electro-mechanical barrier, combined with an immaterial barrier, with the central of the bolster being blocked and bent the bolster so as to let the hide to pass through undamaged whilst the hide remains compressed between the bolster and the blade roller. Once the hump is passed between the bolster and the blade roller, the guides return to their position whilst the bolster assumes its normal fleshing position. In this way, the undesired tearing of the hide in the dorsal zone is avoided and at the same time the whole hide is fleshed.

Centralized lubrication. Lubrication. With oil and manual pump. The lubrication points are centralized in easily accessible zones.

Mobile recovering of the blade roller, only on the first blade roller (EC only)

Optional:

Feed in of the machine with manipulators



Installazione macchina.
Machine installation.

Descrizione TFF

Caratteristiche / Main Features

TFF2

Larghezza di lavoro Working width	mm	3020
Potenza installata Installed power	KW	14.4
Ingombro in pianta Overall dimensions	mm	5860x2040x1900

I dati tecnici e produttivi descritti nell'offerta e i colori delle macchine proposti non sono impegnativi, hanno valore indicativo, non si riserva il diritto di variare, senza alcun preavviso, le caratteristiche delle macchine offerte o vendute senza che il cliente, in virtù di ciò, possa annullare l'ordine.

The technical data as well as the production features described and the suggested colours of the machines in our offer have only indicative value and binding. Our company will not be liable to make any modifications it may think advisable to the offered machines or the sold up ones without leaving the customer the right to cancel the order for this.