

Sistema de Trabajo:

Existen dos modelos de túneles, los túneles de pre-secado usados después del lavado de la fruta y los de secado usado para secar la cera después de su aplicación sobre la fruta.

En el interior de ambos modelos se genera una circulación constante de aire caliente sobre la fruta que es transportada por un transportador de rodillos. El aire es generado por un intercambiador y un quemador que puede funcionar a gas o a gasoil. Unos ventiladores interiores aseguran una correcta distribución del aire. Usted podrá ajustar la temperatura de interior. En ambos modelos (secado y pre-secado) se asegura que en la salida de la fruta no se dañe la fruta.

En el túnel de pre-secado, el transportador tiene además del movimiento de translación, un movimiento de rotación sobre los rodillos que ayuda al proceso de secado del agua proveniente de lavado. Este movimiento no existe en el secado ya que el roce estropearía el encerado de la piel de la fruta.



Características:

Los túneles vienen provistos de un sistema de limpieza de rodillos, bandejas inferiores abatibles y ventanas laterales para su limpieza y mantenimiento.

Las dimensiones de los túneles se adaptan a sus necesidades de producción.

Datos Técnicos:

- Datos técnicos según modelo:

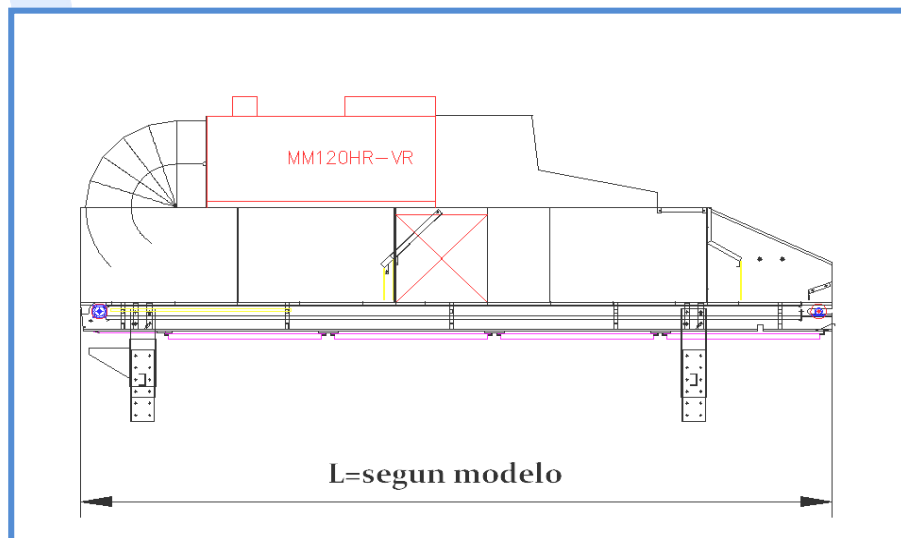
Modelo	Dimensiones	Producción	Potencia
1000	L= 6000 x 1000 H=2500	15 tn/h	6 kw
1500 PRE	L= 6000 x 1500 H=2500	20 tn/h	8 kw
1500	L= 8000 x 1500 H=2500	20 tn/h	8 kw
2000	L= 8000 x 2000 H=2500	30 tn/h	10 kw

Caudal de aire aproximado: **15.300 m³/hora.**

- Estructura de acero, chapa conformada y pletinas.
- Acabados en pintura poliuretano de dos componentes o zincado.
- Quemador de gas o gasoil, según indicaciones del cliente.
- Movimiento translación del transportador interior, así como de rotación de los rodillos. Al girar la fruta sobre si misma aumenta la eficacia del secado.
- Recirculación del aire caliente interno a través de ventiladores axiales.
- Sistema de auto limpieza a través de cepillo motorizado regulable en altura y montado en parte inferior del transportador principal de rodillos.
- Termostato digital para el control y visualización de la temperatura de trabajo.

Fortalezas competitivas:

- Sistema de detección de exceso de humedad mediante sensor para activación de extracción mediante ventilación forzada.
- Sistema de control de velocidad de traslación electrónico.
- Doble aislamiento térmico en las paredes y el techo para mantener constante la temperatura del aire.
- Compuertas laterales e inferiores para facilitar el acceso al personal técnico así como para el propio mantenimiento de la máquina.
- Gran producción y mínimo mantenimiento.



DRYING TUNNEL TUS-1

Work System:

There are two types of tunnels: the pre-drying tunnels used after washing of the fruits and the drying tunnels used to dry wax after it is applied on the fruits.

A constant hot air circulation is generated over the fruits that are transported by rollers inside both models. The air flow is produced by an exchanger and a gas or gasoil burner. Inside fans provide the correct distribution of the air. The inside air temperature can be adjusted. On both types (pre-drying and drying) we make sure that the fruits are not damaged upon exit.

In the pre-drying tunnel, the transporter also has a rotation movement of the rollers, in addition to the translation movement, in order to speed up the drying process of the water resulting from washing. This movement does not exist in the drying tunnel because the friction would damage the wax on the fruit skin.



Characteristics:

Tunnels are equipped with a roller washing system, convertible inferior trays and lateral openings for cleaning and maintenance.

The size of the tunnels can be adapted to your productions requirements.

Technical data:

- Technical data according to model:

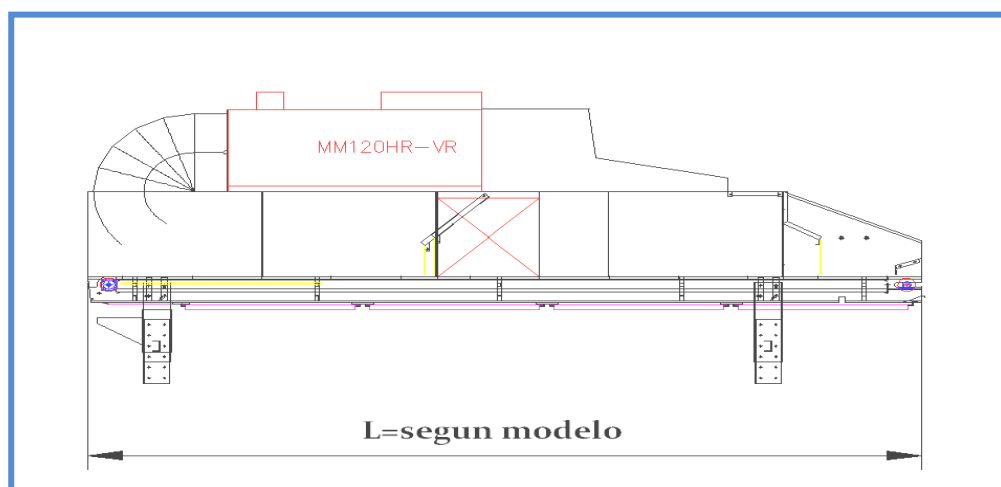
Model	Dimensions	Production	Power
1000	L= 6000 x 1000 H=2500	15 tn/h	6 kw
1500 PRE	L= 6000 x 1500 H=2500	20 tn/h	8 kw
1500	L= 8000 x 1500 H=2500	20 tn/h	8 kw
2000	L= 8000 x 2000 H=2500	30 tn/h	10 kw

Approx air flow: **15.300 m3/hour.**

- Steel structure, formed panels and plates.
- Double component polyurethane paint finishing or zinc finishing.
- Gas or gasoil burner according to client's requirements.
- Translation movement of the inside transporter, as well as rotation of the rollers. The rotation of the fruit increases the efficiency of the drying process.
- Recirculation of inside hot air through axial fans.
- Self-washing system thanks to motorized brushed, with vertical regulation and mounted in the inferior part of the main rollers transporter.
- Digital thermostat for the control and visualization of the work temperature.

Competitive assets:

- Excess humidity detection system by means of sensors for the activation of extraction through forced blowing.
- Electronic translation speed control system.
- Double thermal insulation in the walls and top cover in order to maintain a constant air temperature.
- Side and inferior access doors in order to allow for easy access of technical and maintenance staff.
- Great production capacity and minimal maintenance needs.



Système de travail:

Il existe deux modèles de tunnels: les tunnels de pré-séchage après le lavage des fruits, et les tunnels de séchage que l'on utilise pour sécher la cire après son application sur les fruits.

A l'intérieur de chaque modèle on crée une circulation constante d'air chaud sur les fruits qui sont acheminés par un transporteur à rouleaux. L'air est produit par un interchangeur et un brûleur qui fonctionne soit au gaz soit au gasoil. Des ventilateurs intérieurs assurent une répartition homogène de l'air. La température de l'intérieur peut être ajustée à la demande. Pour chaque modèle (pré-séchage et séchage) on s'assure que les fruits ne s'abiment pas à la sortie.

Dans le tunnel de pré-séchage, le transporteur a, en plus du mouvement de translation, un mouvement de rotation des rouleaux qui améliore le séchage de l'eau de lavage. Ce mouvement n'existe pas dans le tunnel de séchage car le frottement pourrait endommager la cire sur la peau des fruits.



Caractéristiques:

Les tunnels sont équipés d'un système de nettoyage des rouleaux, de panneaux inférieurs abatibles et d'ouvertures latérales pour le nettoyage et l'entretien.

Les dimensions des tunnels peuvent s'adapter aux différents besoins de production.

Données techniques:

- Données techniques selon les modèles:

Modèle	Dimensions	Production	Puissance
1000	L= 6000 x 1000 H=2500	15 tn/h	6 kw
1500 PRE	L= 6000 x 1500 H=2500	20 tn/h	8 kw
1500	L= 8000 x 1500 H=2500	20 tn/h	8 kw
2000	L= 8000 x 2000 H=2500	30 tn/h	10 kw

Débit d'air approx: **15.300 m³/heure.**

- Structure en acier, panneaux préformés et platines.
- Finition avec peinture en polyuréthane à deux composants ou en zinc.
- Brûleur à gaz ou gasoil selon les souhaits du client.
- Mouvement de translation du transporteur intérieur et de rotation des rouleaux. En tournant sur eux mêmes, les fruits sont mieux séchés.
- Recirculation de l'air chaud à l'intérieur grâce à des ventilateurs axiaux.
- Système automatique de nettoyage au moyen de brosses motorisées réglables en hauteur et montées sur la partie inférieure du transporteur principal à rouleaux.
- Thermostat digital pour le contrôle et la visualisation de la température de travail.

Avantages concurrentiels:

- Système de détection de l'excédent d'humidité par capteur pour l'activation de l'extraction par ventilation forcée.
- Système électronique de contrôle de la vitesse de translation.
- Double isolation thermique des parois latérales et supérieure afin de maintenir une température de l'air constante.
- Panneaux d'accès latéraux et inférieurs pour faciliter l'accès au personnel technique et d'entretien.
- Grande capacité de production et besoins d'entretien réduits.

