

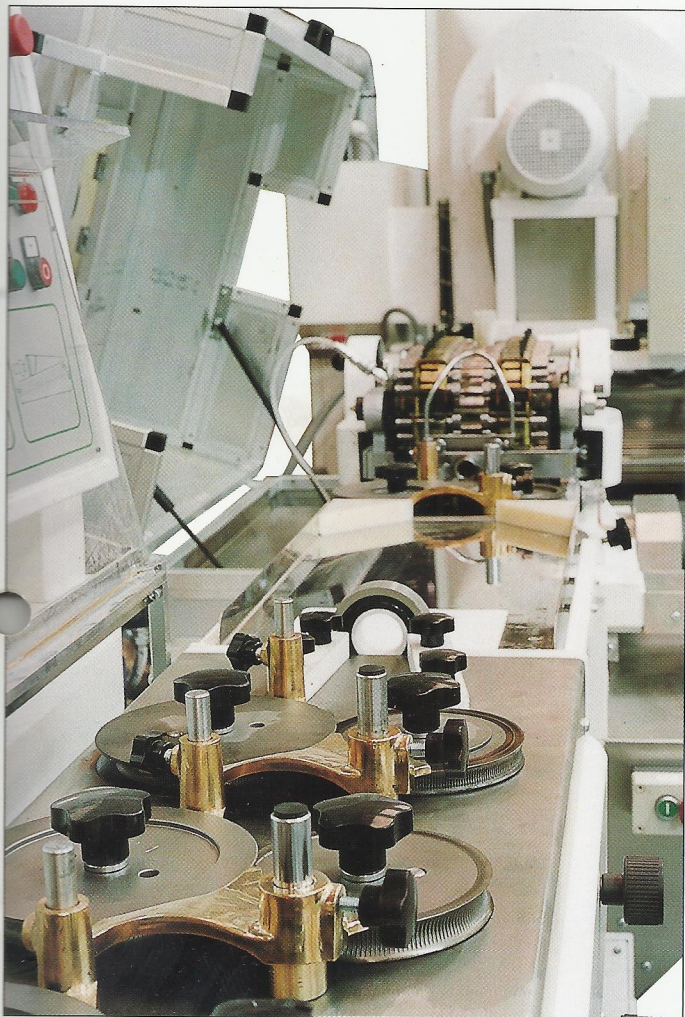


EXECUTIVE

**LINEA DI STAMPAGGIO A CATENA
CHAIN FORMING LINE**



BETA



BETA: Chain forming line

This line is designed for producing candies with an high filling percentage up to 30-35% depending on the type of filling and the candy shape.

The chain system enables to obtain a wide range of shapes from simple oval drops to bars.

Depending on the version, if standard or junior, the rope speed will reach 120 mt/min. or 70 mt/min. resulting in an output per hour of 300 up to 1200 Kg. or 300 up to 700 Kg.

The rope filling is carried out by means of a pump being connected to the batch roller directly; the kind of filling i.e.: liquid, powder or viscous will determine the most suitable type of pump.

The chain forming principle itself and the continuous speed control enable a production of high filled candies even at a maximum output; furthermore the cross head of the rope sizer will assure the precise centering of the filling mass inside the sugar rope.

The rope speed is centralized and adjustable in continuous by acting on a potentiometer; all processing parameters of each machine are easily controlled and selected from the main control panel which is supplied in the electronic or electro-mechanical version.

The synchronization between rope sizer and die former is automatically controlled by a proximity switch increasing or decreasing the forming speed in order to avoid rope accumulation onto the balance devices and its stretching.





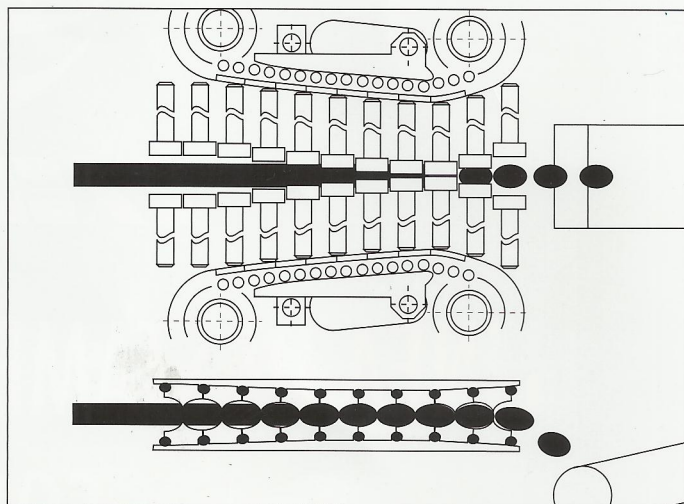
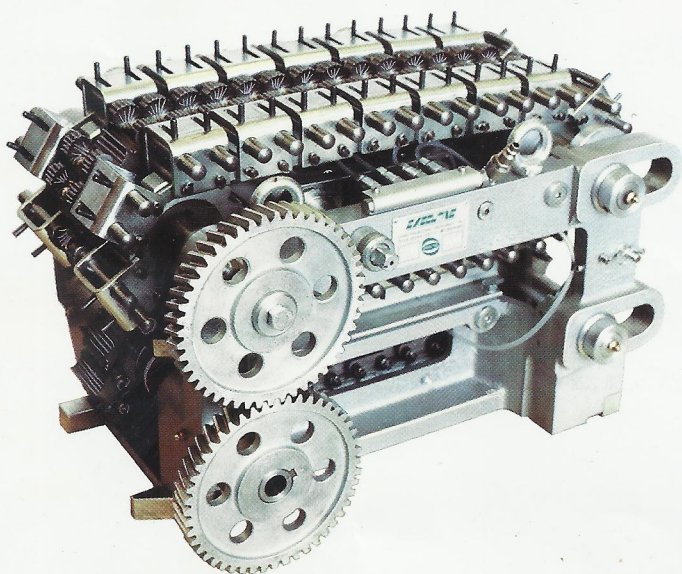
BETA: Linea di stampaggio a catena

Tale linea è particolarmente indicata per la produzione di caramelle con alta percentuale di ripieno sino a 30-35% a seconda del tipo di ripieno e del formato della caramella.

La gamma dei formati ottenibili con lo stampaggio a catena è molto ampia spaziando da articoli molto piccoli (ex. drops) sino a barrette.

A seconda della versione standard o junior la velocità del cordone raggiungerà i 120 mt/min. o i 70 mt/min. risultando pertanto in una capacità oraria min. di 300 fino a 1200 Kg. o di 300 a 700 Kg.

Il ripieno del cordone viene effettuato tramite una pompa direttamente collegata alla rullatrice; il tipo di ripieno i.e.: liquido, in polvere o viscoso determinerà l'utilizzo della pompa

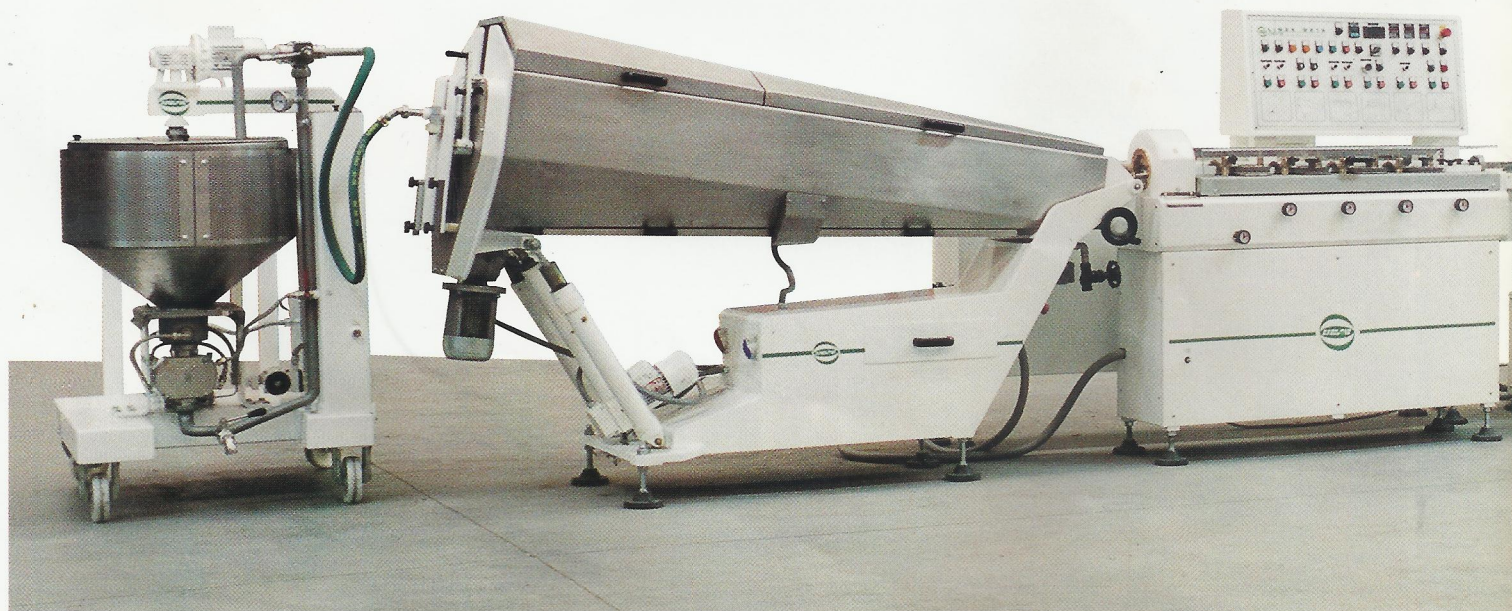


- **Principio di stampaggio a catena:** il cordone ripieno viene stampato in senso longitudinale (sullo stesso asse) e l'espulsione della caramella avviene automaticamente per forza d'inerzia.
- **Chain forming principle:** the filled rope is formed longitudinally (on the same axis) while candies are automatically ejected by force of inertia.

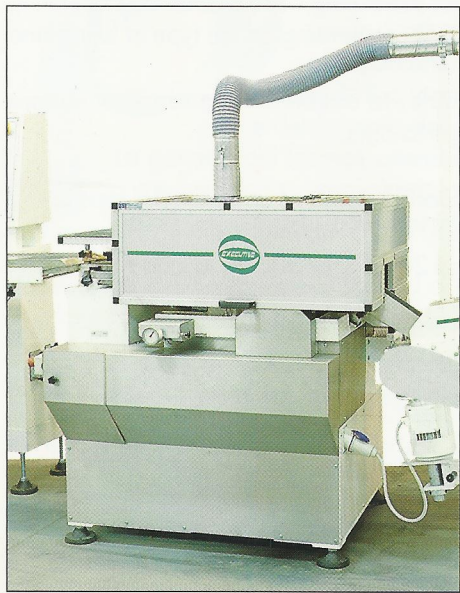
più adeguata. Il principio stesso dello stampaggio a catena ed il controllo della velocità in continuo permettono di ottenere una produzione di caramelle molto ripiene anche ad alta capacità, cosiccome la crociera del filonatore garantisce il centraggio preciso della massa di ripieno nel cordone di zucchero.

La velocità del cordone è centralizzata e regolabile in continuo tramite potenziometro ed i parametri di produzione e di funzionamento di ciascuna macchina sono facilmente controllabili e regolabili dal quadro generale fornito in versione elettro-meccanica o elettronica.

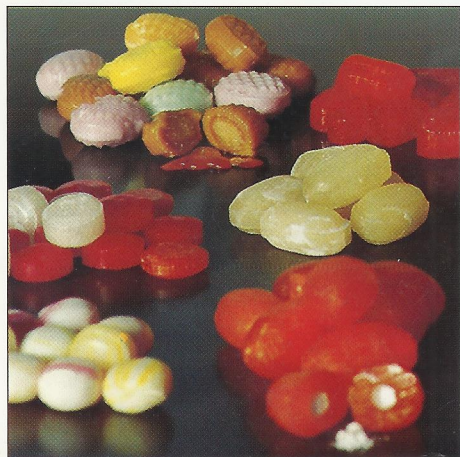
La sincronizzazione tra filonatore e stampatrice viene effettuata con un proximity che aumenta o diminuisce la velocità di stampaggio evitando l'accumulo del cordone sul bilancino o l'effetto stretching.



BETA *by* EXECUTIVE



EXECUTIVE



MACHINERY AND PLANTS FOR THE CONFECTIONERY AND FOOD INDUSTRY

EXECUTIVE - P.O. Box N. 4 - **24040 PAGAZZANO (Bergamo) ITALY** - Via Treviglio, n. 8

Tel. 0363-81.48.22/3 - Telex 352304 EXECUT I - Telefax int. 0039/363/38.18.62

Cable EXECUTIVE - PAGAZZANO - M 124721