



Le système **tna roflo[®] HM 3** est le nec plus ultra des systèmes de convoyage horizontal, qui déplace les produits par un mouvement horizontal avant lent, suivi d'un mouvement horizontal arrière rapide. N'ayant pas d'élément vertical, le système **tna roflo[®] HM 3** limite la chute d'arôme et évite l'accumulation d'arôme dans le plateau.

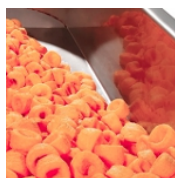
AVANTAGES



Limite la casse des produits et la perte d'arôme, est facile à nettoyer, grâce à la conception de plateaux sans portes.



Répond aux besoins en flexibilité de la fabrication, avec la technologie switcharoo de **tna**, qui incline le plateau dans différentes directions et inverse le flux des produits selon les besoins.



Idéal pour les produits à couche épaisse, en évitant l'accumulation d'assaisonnement dans les plateaux.



Utilise des longueurs de plat allant jusqu'à 30 mètres (1 181 po) sur un seul entraînement.



Enlève les plateaux de la circulation des produits afin de prendre en charge deux flux indépendants de produits avec des monte-charges.



Réduit le risque de panne, augmente la fiabilité et accroît la durée de vie avec le module d'entraînement qui se compose de moins de pièces.

CARACTÉRISTIQUES STANDAF

- Réversibilité de direction totale avec le tna « switcheroo »
- Conception unique sans porte
- Plateaux en acier inoxydable
- Mouvement de convoyeur instantané
- Servo-moteur en boucle fermée programmable
- Entraînements avec course allongée, fréquence basse
- Longueurs standards de plateaux de 2,4 m, 3,0 m et 3,6 m (95 po, 118 po et 142 po)
- 1 contrôleur prend en charge jusqu'à 8 plateaux
- Production d'appel en amont (UCO)
- Mise en attente automatique

CARACTÉRISTIQUES OPTIONNELLES

- Dispositif de levage « lifteroo »
- Alimentation bidirectionnelle et réversible
- Longueur des plateaux
- Longueurs de plateaux supérieures à 30 m (1 181 po)
- Contrôle de débit proportionnel
- Contrôle d'intégration d'usine
- Compteur de produit
- Aromatisation en ligne
- Déverrouillage rapide des plateaux

APPLICATIONS

- aliments pour animaux
- céréales
- fruits à coque
- pâtes
- snacks
- Snacks cuits

SPÉCIFICATIONS

tna roflo [®] HM3	standard	grand	Alimenteurs transversaux
diamètre du plateau			
largeur x profondeur en mm (po)	585 (23) x 200 (8)	735 (29) x 330 (13)	525 (21) x 150 (6)
taux de transfert en kg/h (lb/h)			
densité à 55 g/L (lb/gal)	2 283 (5 033)	4 988 (10 997)	295 (650)
densité à 100 g/L (lb/gal)	4 160 (9 171)	9 070 (19 996)	536 (1 241)
densité à 200 g/L (lb/gal)	8 320 (18 342)	18 140 (39 992)	1 072 (2 363)
capacité en m³/h (pi³/min)	41,6 (24,5)	90,7 (53,4)	5,3 (3,1)
niveau de bruit en dB(A) à 1 m	70	70	70
vitesse de transfert max. en m/min (pi/min)	15 (49,2)	15 (49,2)	4 (13,1)
consommation d'énergie en kW (cv)	**	**	0,4 (0,5)
charge au sol			
masse en kg/m (lb/ft)	23 (15,4)	34 (22,9)	13,5 (9,1)
poids à vide unité de base et entraînement en kg (lb)	321 (707,7)	321 (707,7)	110 (242,5)

Toutes les spécifications indiquées peuvent être modifiées et peuvent varier selon le produit. Veuillez confirmer les spécifications lorsque vous passez une commande. **varie selon la charge d'application, consultez l'équipe d'assistance de **tna roflo**

POUR SAVOIR COMMENT VOUS ET VOTRE ÉQUIPE POUVEZ TIRER LE MEILLEUR PARTI POSSIBLE DE VOS SOLUTIONS TNA, CONTACTEZ-NOUS

TNA Australia Pty Ltd, 24 Carter Street, Sydney Olympic Park NSW 2127, Australia Tel +61 2 9714 2300 Fax +61 297 482 970 tnasolutions.com info@tnasolutions.com