



Mod. P-1



Mod. P-2

**PRENSA PARA JAMÓN SIN HUESO
MOD. P-1 / P-2 / P-3 Y P-4**

Tras el deshuesado de un jamón o paleta curados, es necesaria la conformación de la pieza.

Nuestro exclusivo sistema de prensado realiza un masaje y prensado cíclico, esenciales para lograr un mejor producto, proporcionando una presentación y acabado homogéneos.

Los cabezales contienen moldes con caja de acero inoxidable y formatos plásticos mecanizados, robustos y de larga durabilidad.

El sistema de moldes intercambiables para distintos formatos, sin necesidad de herramientas, ofrece una gran facilidad en el cambio de formato y una notable flexibilidad.

**PRESS FOR BONELESS HAM
MOD. P-1 / P-2 / P-3 Y P-4**

After boning a cured ham or shoulder, it is necessary to shape the piece.

Our exclusive pressing system performs a cyclical massaging and pressing, essential to achieve a better product, providing a homogeneous presentation and finish.

The heads contain molds with stainless steel cases and machined plastic formats, robust and long-lasting.

The system of interchangeable molds for different formats, without the need for tools, provides great ease in changing formats, as well as great flexibility.

PRENSA PARA JAMÓN Y PALETA SIN HUESO

Una vez deshuesado, el jamón se coloca en el molde de la prensa. Al presionar simultáneamente dos pulsadores, el funcionamiento hidráulico acciona el cilindro que mueve el contramolde. Este comprime el jamón en ciclos secuenciales de presión y paro, permitiendo una compactación uniforme al distribuir el trabajo de las sucesivas prensadas por toda la pieza.

Al final del proceso, un cilindro de accionamiento neumático expulsa el producto fuera del molde.

PRESS FOR BONELESS HAM AND SHOULDERS

Once boned, the ham is placed in the press mold. By simultaneously pressing two pushbuttons, the hydraulic operation activates the cylinder that moves the counter-mold. This compresses the ham in sequential pressing and stopping cycles, allowing uniform compaction by distributing the work of the successive pressings throughout the piece.

At the end of the process, a pneumatically driven cylinder ejects the product out of the mold.

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

- Cabezales con molde estándar.
- Contramolde de material plástico.
- Formato molde intercambiable.
- Accionamiento hidráulico..
- Regulación del tiempo de masaje y prensada.
- Sistema de seguridad con barrera fotoeléctrica.
- Accionamiento por dos pulsadores.
- Construida en acero inox Aisi-304.

TECHNICAL SPECIFICATIONS

- Heads with standard mould.
- Plastic counter-mold.
- Interchangeable mold format.
- Hydraulic driven.
- Massaging and pressing time control.
- Safety system with photoelectric barrier.
- Operated by two pushbuttons.
- Built in stainless steel Aisi-304.

OPCIONAL

Refrigerador radiador de aceite hidráulico.
Formato adicional.

OPTIONAL

Hydraulic oil cooler radiator.
Additional mould.

TIPOS	P - 1	P - 2	P3	P - 4	TYPES
Largo	1.080 mm	1.410 mm	1.960 mm	2.510 mm	Length
Ancho	1.330 mm	1.330 mm	1.330 mm	1.330 mm	Width
Alto (sin refrig.)	2.140 mm	2.140 mm	2.140 mm	2.140 mm	Height
Peso	1.200 kg	1.600 kg	2.000 kg	2.400 kg	Weight
Potencia	4 kW	4 kW	5,5 kW	8,2 kW	Power
Consumo aire comp.	1,5 L/min	3 L/min	4,5 L/min	6 L/min	Compressed air cons.
Presión aire comp.	6 bar	6 bar	6 bar	6 bar	Compressed air pressure
Producción	30-90 P/h	60-180 P/h	90-270 P/h	120-360 P/h	Production