



## FORMATO MINIJAMÓN

Prensado en formato de mini-jamón con un peso de 1 a 1,2 kg, según el formato elegido y el peso de cada mini-jamón, resultante del corte de una parte del jamón curado elaborado en barra.

El molde está fabricado con polietileno y la caja con acero inoxidable, siendo adaptable a cualquier prensa tipo P.

## MINI-HAM FORMAT

*Mini-ham pressed format with a weight of 1 to 1.2 kg, depending on the format chosen and the weight of each mini-ham, resulting from the cutting of a part of the cured ham bar.*

*The mold is made of polyethylene and the box is made of stainless steel, being adaptable to any type P press.*

## FORMATO MINIJAMÓN

A partir de la barra de jamón curado, se coloca en el molde para realizar el reprensado y su posterior corte. La barra, situada dentro del molde, se prensa primero por la parte superior hasta alcanzar una altura fija determinada, y luego se compacta con el prensado posterior. Tras el tiempo seleccionado de reprensado, las cuatro cuchillas descienden, cortando la barra en cuatro partes para mini-jamón y una parte restante de la barra. Al finalizar el proceso, las cuchillas y los prensos retornan a su posición inicial. El expulsor del molde inferior se eleva con las partes de jamón cortadas, para que sean recogidas por el operario.

El operario carga los dos moldes dobles para minijamón, coloca la pieza en el interior de cada uno de ellos y acciona el prensado. Se cierra el molde inferior y luego se prensa por la parte superior. Al finalizar el tiempo, los prensos vuelven a la posición inicial y el expulsor extrae y eleva el mini-jamón, listo para ser recogido por el operario.

## MINI -HAM FORMAT

The bar of cured ham is placed in the mold for repressing and subsequent cutting. This bar, located inside the mold, is first pressed from the top until it reaches a certain fixed height, and then compacted with subsequent pressing. After the selected repressing time, the four blades descend, cutting the bar into four pieces for mini-ham and one remaining part of the bar. At the end of the process, the blades and pressers return to their initial position. The ejector of the lower mold is raised with the cut ham parts, so that they can be collected by the operator. The operator loads the two double molds for mini-ham, places the piece inside each of them and activates the pressing. The lower mold is closed and then pressed from the upper part. At the end of the time, the pressers return to the initial position and the ejector extracts and elevates the mini-ham, ready to be collected by the operator.