



PRENSA PARA JAMÓN SIN HUESO EN FORMATO RECTANGULAR 2D MOD. PR-1 Y PR-2

La necesidad de obtener productos uniformes es un requisito comercial imprescindible.

En el loncheado de jamón curado, es crucial contar con un formato preciso para minimizar al máximo las mermas generadas en la cortadora.

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

Nuestro exclusivo diseño del sistema de masaje y prensado cíclico con doble cilindro es esencial para lograr el mejor producto y conferir una presentación homogénea.

PRESS FOR BONELESS HAM IN RECTANGULAR FORMAT 2D MOD. PR-1 AND PR-2

The need to obtain uniform products is an essential sales requirement.

When slicing cured ham, it is crucial to have a precise format to minimize the waste generated in the slicer.

After boning a cured ham or shoulder, the final shaping of the piece is necessary.

Our exclusive design of the double cylinder cyclical massage and pressing system is essential to achieve the best product and provide a homogeneous presentation.

PRENSA PARA JAMÓN SIN HUESO EN FORMATO RECTANGULAR

Una vez deshuesado el jamón, se introduce en el molde rectangular de la prensa. Al presionar simultáneamente dos pulsadores mediante funcionamiento hidráulico, se accionan un cilindro vertical y otro horizontal. Estos comprimen el jamón contra el molde 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, tras la apertura de la compuerta del molde, el pistón horizontal expulsa el producto terminado hacia una bandeja colectora.

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

- Molde rectangular en acero inox.
- Contra moldes de material plástico técnico.
- Formatos moldes intercambiables.
- Accionamiento hidráulico
- Regulación del tiempo de masaje y prensada.
- Sistema de seguridad con barrera fotoeléctrica.
- Accionamiento marcha inicial mediante dos pulsadores.
- Construída en acero oxidable AISI-304.

RECTANGULAR FORMAT PRESS FOR BONELESS HAM

Once the ham has been boned, it is placed in the rectangular mold of the press. By simultaneously pressing two pushbuttons using hydraulic operation, a vertical and a horizontal cylinder are activated. These compress the ham against the mold in sequential cycles of pressure and stop, allowing uniform compaction by distributing the work of the successive pressing throughout the piece.

At the end of the process, after opening the mold gate, the rear cylinder ejects the finished product into a collecting tray.

TECHNICAL SPECIFICATIONS

- Rectangular stainless steel mold.
- Counter molds in technical plastic material.
- Interchangeable mold formats.
- Hydraulic actuation.
- Massaging and pressing time regulation.
- Safety system with photoelectric barrier.
- Initial operation by two pushbuttons.
- Built in AISI-304 stainless steel.

OPCIONAL

Refrigerador radiador de aceite hidráulico.
Cargador/descargador automático.

OPTIONAL

Hydraulic oil cooler.
Automatic loader/unloader.

TIPOS	PR - 1	PR - 2	TYPES
Largo	1.070 mm	1.600 mm	Length
Ancho	1.660 mm	1.660 mm	Width
Alto (sin refrig.)	2.060 mm	2.060 mm	Height (without refrig.)
Peso	2.000 kg	2.400 kg	Weight
Consumo eléctrico	5,5 kW	5,5 kW	Power consumption
Consumo aire	2 L/min	4 L/min	Air consumption
Presión aire comprimido	6 kg/cm ²	6 kg/cm ²	Air pressure
Producción	30-120 P/h	60-240 P/h	Production