

CLAMAHORT



CLAUSICH MAQUINARIA HORTOFRUTICOLA S.L.

Ctra. Garrofera d'Alzira s/n

46292 MASALAVES (VALENCIA)

TEL: 96 244 35 75 FAX: 96 244 37 97

Email: clamahort@clamahort.es www.clamahort.es

Instalaciones personalizadas y soluciones a sus necesidades

2015

CLAMAHORT

Somos una empresa especializada en la fabricación de maquinaria para la confección de productos agrícolas.

La empresa se fundó en el año 1996 por profesionales del sector agrícola y, a lo largo de nuestra trayectoria nos hemos ido especializando en la maquinaria para el tratamiento de la Patata y la Cebolla, alcanzando una buena posición en nuestro sector, gracias a la confianza que ponen nuestros clientes.

Diseñamos instalaciones personalizadas para cada cliente, desde la recepción del producto en el almacén, hasta su envasado.

Tenemos unas instalaciones totalmente equipadas para la realización del Diseño, Construcción, Montaje y Servicio Técnico de nuestros productos, con personal debidamente cualificado para solucionar cualquier problema que le pueda surgir en el menor tiempo posible.

Nuestra filosofía es atender a todos los clientes por igual, bien sea una gran empresa de confección de productos agrícolas , o un agricultor que, en cierto momento, pueda necesitar una máquina de menor producción para agilizar y mejorar su trabajo.





El amortiguador semi-automático es un sistema sencillo y económico para hacer descender el producto de forma suave sobre los cajones. Se construye para cualquier anchura de cinta.

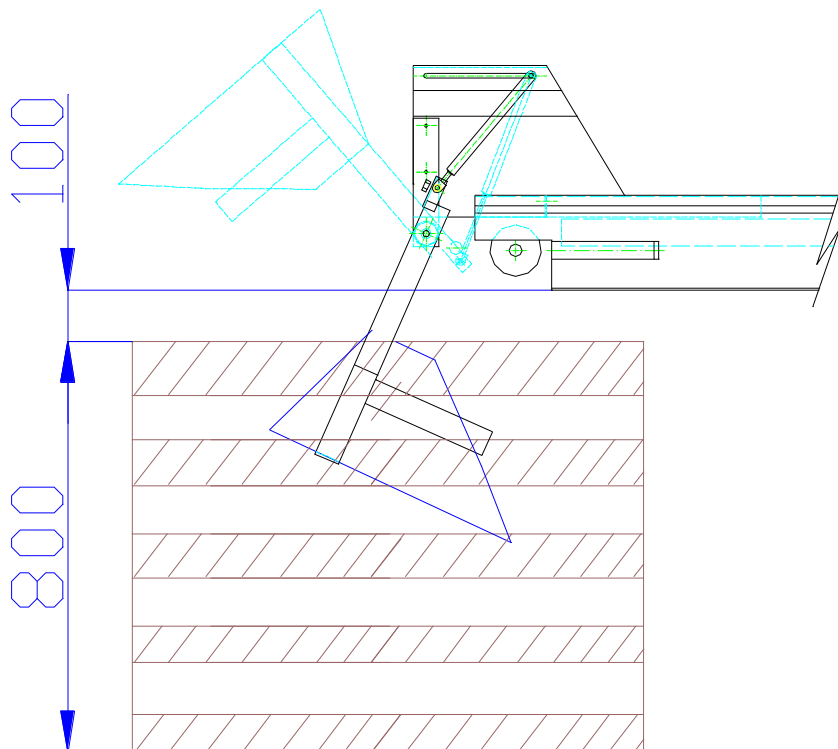
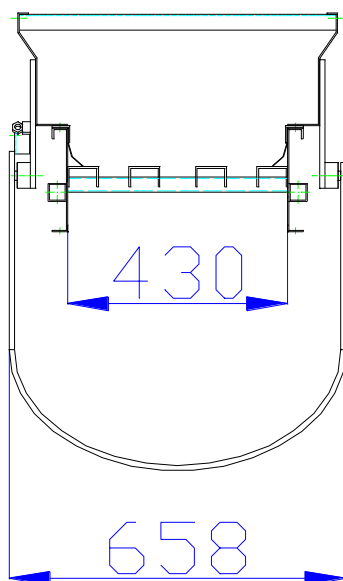


En el caso de que la cinta transportadora sea muy ancha, se puede acoplar una reducción para ajustar mejor el amortiguador.



El amortiguador se puede construir totalmente automático mediante un pequeño cuadro eléctrico y fotocélulas.





FUNCIONAMIENTO:

El operario baja el arco del amortiguador manualmente, y acciona el interruptor de marcha de la cinta transportadora (este interruptor es opcional), y empieza a descargar el producto sobre la lona, amortiguando la caída sobre el cajón. Cuando el cajón está lleno en una altura determinada, el peso del producto sobre la lona hace que el arco del amortiguador suba automáticamente para acabar de llenarlo. Una vez lleno el cajón, se desconecta la cinta desde el interruptor para poder cambiar el cajón por otro vacío.



Detalle de amortiguadores en diferentes cintas transportadoras. Se pueden construir en acero pintado o en acero inoxidable.



Conjunto Maxibunquer para mayor capacidad de producto con precalibrador a la salida

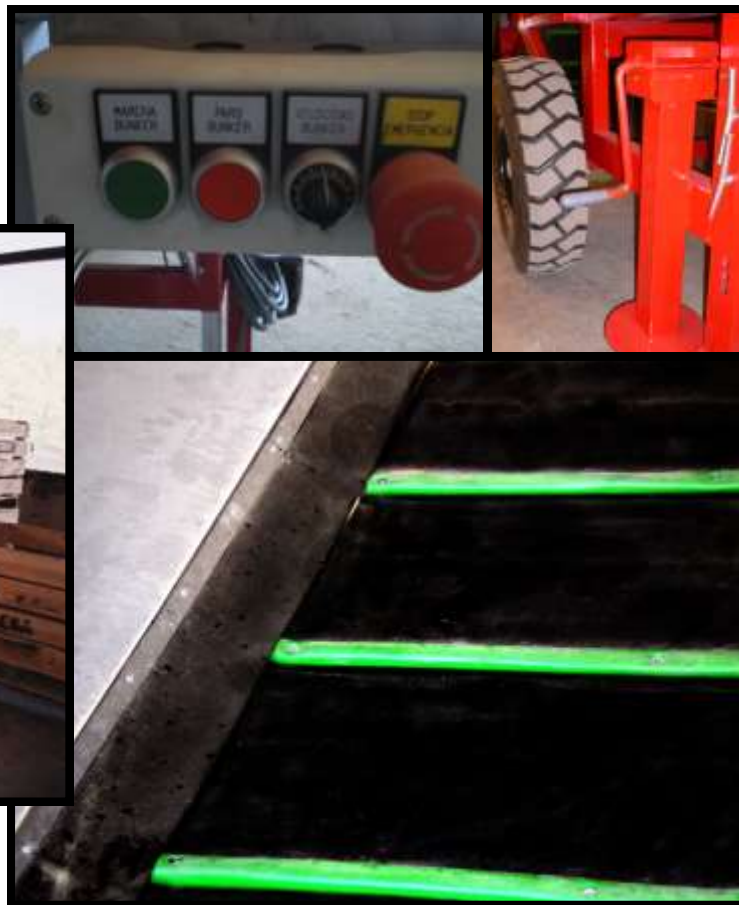


Bunquer de recepción Mod.2000 Quebrado. Producción de 25 Tn/h.

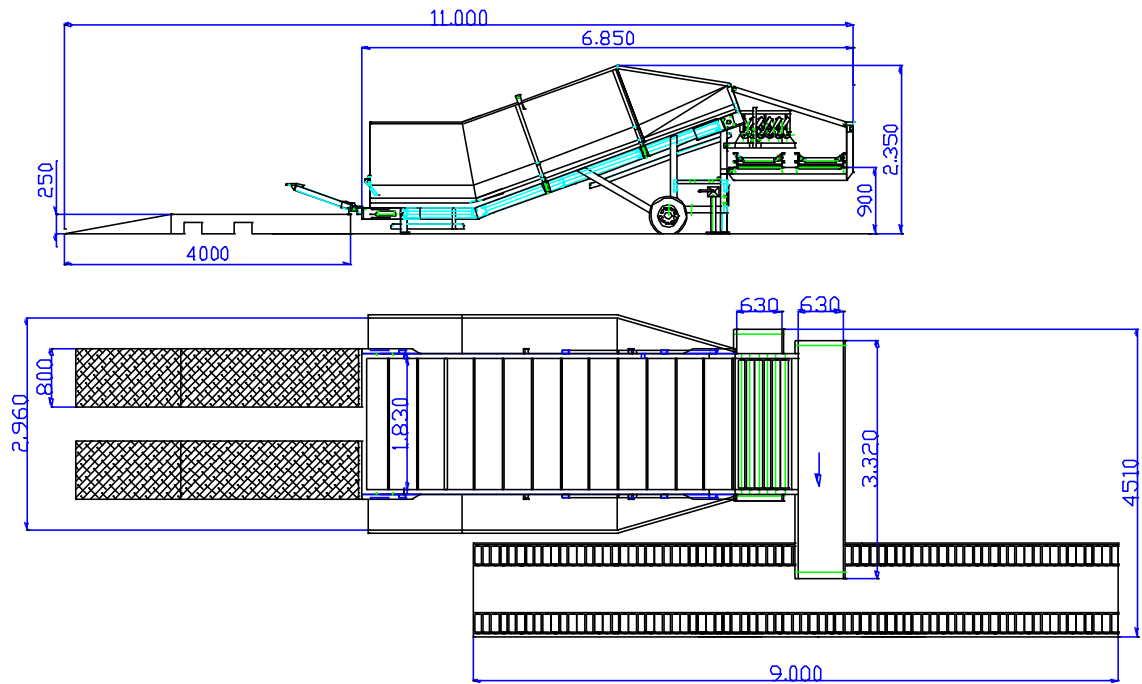
Máquina muy robusta para recepción y primera limpieza del producto. El tramo recto de chasis permite aumentar la capacidad de descarga y el acceso del camión.



Detalle del camino de rodillos. Se aumenta la rapidez y facilidad de la descarga.



Sistema de pies regulables para facilitar el traslado de la máquina y su nivelación. Botonera para el control a distancia. Detalle del acolchado de la banda.



FUNCIONAMIENTO:

El camión se sitúa en la parte posterior del Bunquer con cuidado e inicia la descarga mediante el volteo de la caja. El producto cae sobre el interior del chasis del Bunquer y avanza gracias a unas traviesas acolchadas para no dañarlo. El producto pasa por un eliminador de tierra compuesto por unas barras de muelles, gomas o de estrellas, que giran en el sentido de avance del producto, separando la máxima cantidad posible de tierra y hojas que cae sobre una cinta transportadora y a su vez a un cajón. Estas barras se pueden separar entre si hasta 40 mm aproximadamente de hueco, de forma manual.

A continuación el producto pasa a una cinta transportadora que descarga sobre un cajón o sobre otro punto deseado.

Todo el conjunto dispone de una botonera con cable a distancia para controlarlo desde otra posición y unas ruedas para trasladar el conjunto por el almacén. La cinta de recepción dispone de variador electrónico.

Se pueden montar accesorios al conjunto tales como amortiguadores semiautomáticos para mejorar la descarga al cajón, rampas para la mejora del acceso del camión a la parte posterior del Bunquer, y caminos de rodillos para desplazar los cajones de forma cómoda y rápida.





Calibrador de mallas. Máquina muy compacta. Producción de 8 a 30 Tn/h dependiendo del ancho de la máquina. El trato del producto es muy suave.

El cambio de las mallas se hace de forma rápida y sencilla.

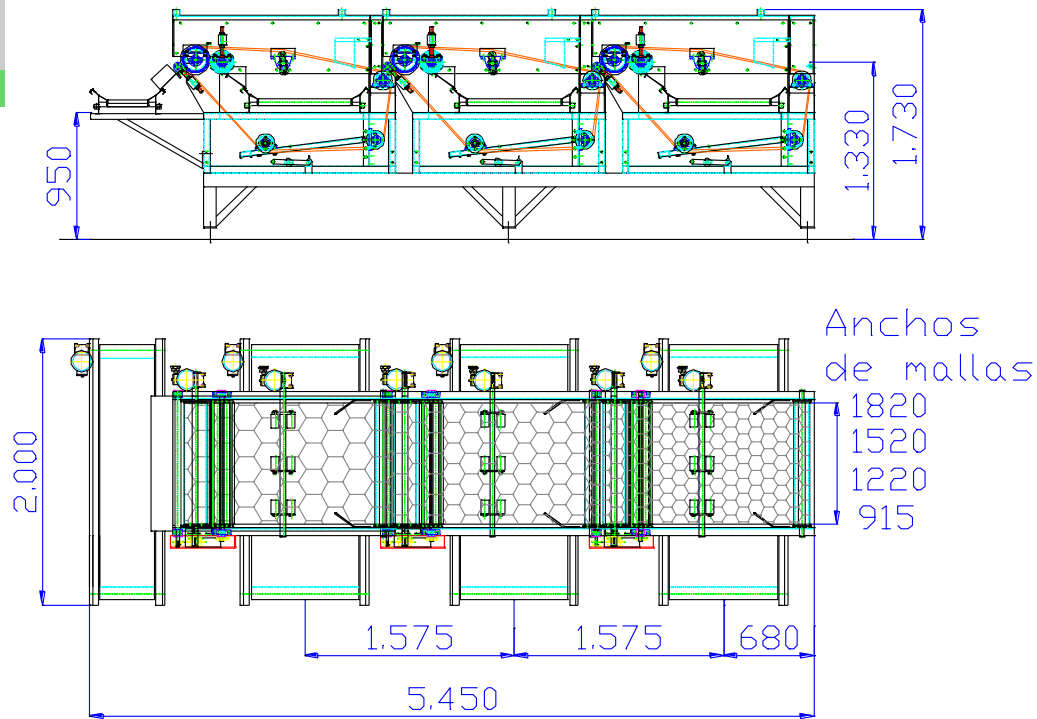
Existen varios tipos de rodillo agitador. El modelo Vaivén, y el modelo de rodillos de PVC.



Conjunto de un calibrador 2+R . Se puede construir en acero pintado y en acero inoxidable.



Detalle del tensor de la malla en ambas posiciones, con la malla tensa y con la malla destensada.

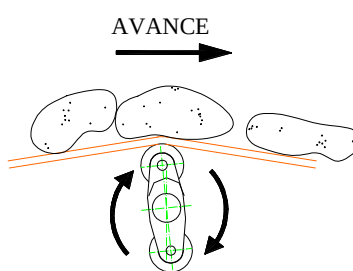


Plano de calibrador de 3 tamaños y resto

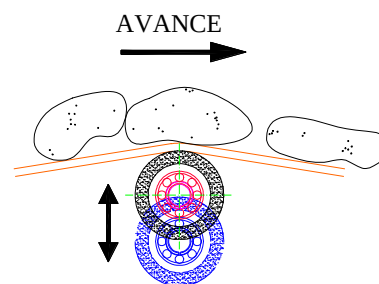
FUNCIONAMIENTO:

El producto entra en la máquina, y avanza descansando sobre una malla de un tamaño concreto, al mismo tiempo que se posiciona en los huecos de esta malla. Con el movimiento de un rodillo agitador, el producto con tamaño inferior al del calibre cae sobre una cinta transportadora situada debajo de la malla. El producto de mayor tamaño, continua avanzando hasta la siguiente malla, que tendrá otro calibre. La máquina dispone de un rodillo extractor al final de cada calibre para sacar el producto que pueda quedar encajado en la malla sin haber caído por el hueco, y así sucesivamente, a lo largo de cada uno de los tamaños que se desee instalar. Al final de la máquina se sitúa otra cinta que se encarga de recoger el producto de mayor tamaño que no ha coincidido con ninguno de los calibres.

La mallas son fácilmente intercambiables. Si en algún momento se desea cambiar algún tamaño de calibre, esta maniobra se puede realizar con gran rapidez, tan solo hay que destensar la malla mediante la palanca del rodillo tensor y soltar la malla de las uniones de gancho con las que está construida. La malla de debe cerrar como se muestra en la imagen.



Agitador de Rodillos de PVC



Agitador de Vaivén



**Las mallas pueden ser cuadradas, redondas o hexagonales según las necesidades.
Se pueden construir metálicas, de goma o de PVC.**



Las cintas transportadoras y elevadores se pueden construir en acero pintado o en acero inoxidable. Las dimensiones de la máquina se ajustan a las necesidades del cliente. La opción de Artesa hace que el producto vaya centrado sobre la máquina, evitando que pueda rozarse con los laterales de la cinta.

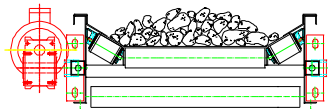
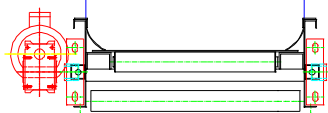


Las cintas se utilizan para cualquier aplicación, y pueden llevar diferentes complementos, como desvios manuales o motorizados, amortiguadores de caídas, patas regulables en altura, etc.

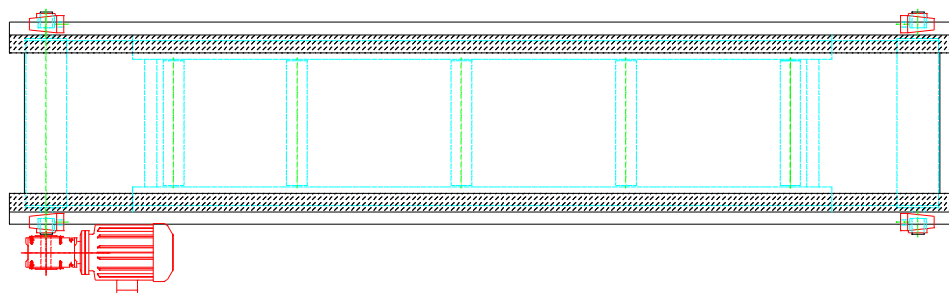
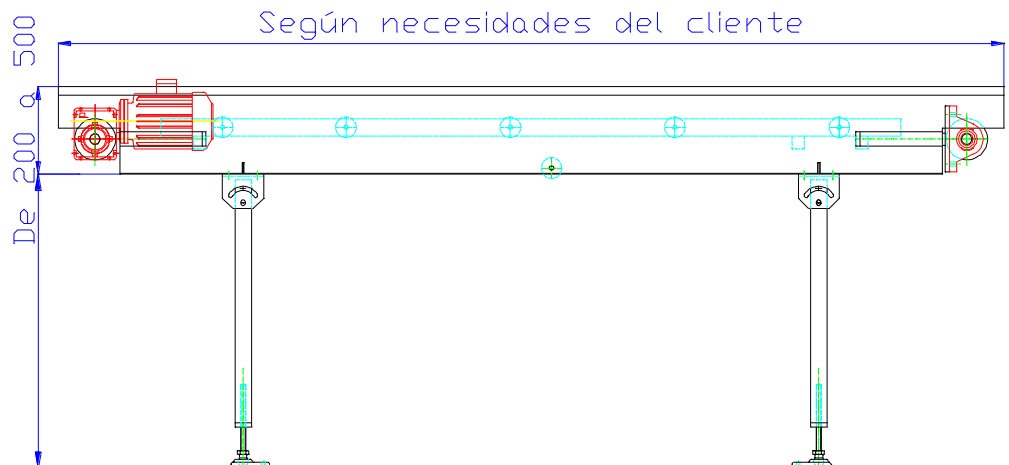


En las cintas de pulmón, la máquina desciende automáticamente para recibir mayor cantidad de producto sin necesidad de parar el trabajo. Esto se consigue mediante un sistema hidráulico y de fotocélulas.

De 200 hasta 2.000



**Modelo de Artesa
Opcional**



FUNCIONAMIENTO:

El producto entra en la máquina por el lado tensor, y avanza descansando sobre la banda de PVC hasta llegar a la siguiente máquina.

Las cintas transportadoras y elevadores son máquinas que siempre están presentes en cualquier instalación. Se emplean para transportar el producto de una máquina a otra independientemente de las alturas o de las distancias que las separen.



Las bandas pueden ser de diferentes tipos y colores según las necesidades del cliente: negras, verdes, blancas, azules, etc. Se fabrican lisas o de tipo Chevron, Nervadas, con Perfiles y atóxicas alimentarias; incluso se pueden construir modelos especiales con agujeros para el agua, como las de los elevadores de las Lavadoras de patata.



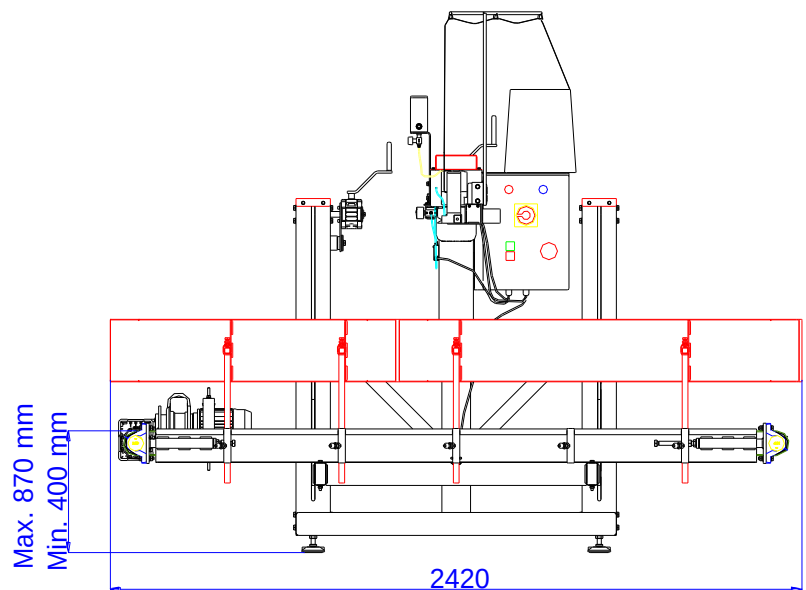
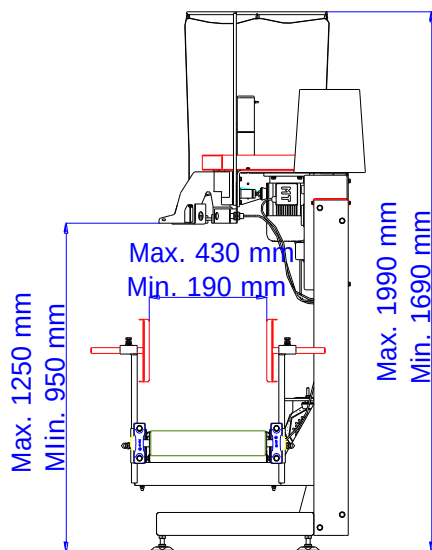


Detalle de la máquina cosiendo un saco. El cosido es de tres cabos trenzados a izquierda con corte automático de cadeneta. Es posible regular, fácil y cómodamente, la altura de la cinta para los diferentes tipos de sacos.

La Columna de cosido es una maquina muy robusta cuyas dimensiones se ajustan a las necesidades del cliente. La producción de cosido es de 600 sacos/hora. La máquina no requiere ningún mantenimiento especial.



La máquina monta cosedoras de la mas alta calidad y de fácil manejo. Los laterales de las cintas son intercambiables para ajustarse a la configuración mas apropiada para el cliente.



FUNCIONAMIENTO EN CONTINUO:

En el modo continuo, la cinta siempre está en marcha. El operario posiciona el saco de producto sobre la cinta transportadora, el cual avanzara hasta la cosedora. Cuando pase por delante del detector, la cosedora se pondrá en marcha hasta que el detector deje de ver el saco. Pasados unos segundos, la cosedora se detiene, y corta el hilo. El saco cosido hasta el final de la cinta donde lo recoge otro operario.

FUNCIONAMIENTO EN DISCONTINUO:

En el modo discontinuo, la cinta está parada. El operario posiciona el saco de producto sobre la cinta transportadora, y acciona el pedal. En ese momento, la cinta se pone en marcha y el saco avanzara hasta la cosedora. Cuando pase por delante del detector, la cosedora se pondrá en marcha hasta que el detector deje de ver el saco. Pasados unos segundos, la cosedora se detiene, y corta el hilo. El saco cosido avanza unos segundos y se detiene.

Para el funcionamiento solo es necesaria la alimentación eléctrica y conectar una manguera de aire en la toma del manómetro. El consumo de aire es de 0.012 litro/saco a una presión de 5bar.



Detalle del sistema de engrasado por gravedad.

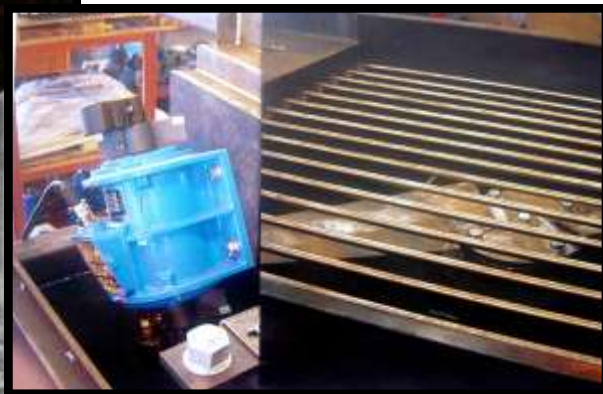


Detalle de las dos manivelas para el ajuste de alturas de la cinta y de la cosedora.

CORTARRABOS POR VIBRACION



Cortadora por vibración. Las bandejas son desmontables de forma rápida para su limpieza. La tapa superior garantiza que ningún objeto golpee al personal.



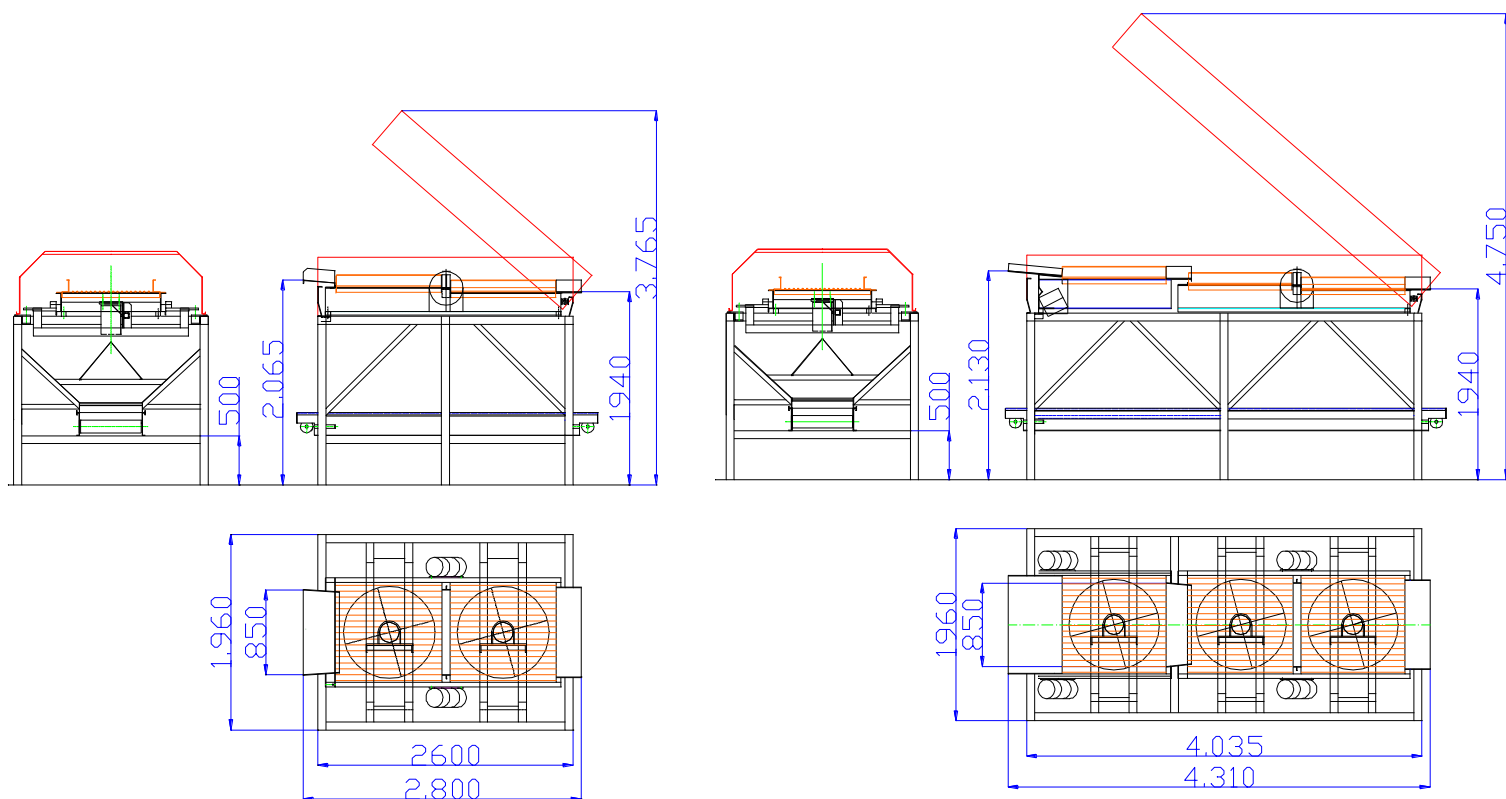
Detalle de las aspas y los vibradores. La separación entre varillas es fácil de variar, solo es necesario cambiar de bandeja.



Cortadora montada en línea. Chasis muy robusto y estanco con una cinta transportadora inferior para la recogida del destrio. Producción de 8Tn/h hasta 12 Tn/h máximo, según modelo.



Bocas de entrada y salida del producto.



FUNCIONAMIENTO:

Las cebollas entran por la boca pasando por tres bandejas de varillas. Estas disponen de una separación entre varillas de 33 mm., aunque esta separación puede variar en función de las necesidades del cliente, fabricando bandejas con separaciones diferentes.

El producto avanza mediante una suave vibración que, al mismo tiempo hace que gire sobre si mismo de manera que se posicione entre las varillas. Unas cuchillas inferiores, que giran a gran velocidad, se encargan de cortar el rabo de la cebolla, dejándolo caer sobre una cinta transportadora de recogida de destrios. Las bandejas, al igual que las cuchillas, se pueden desmontar fácilmente.

Después de pasar por las tres bandejas de corte, el producto sale por la boca de salida, para descargar sobre la siguiente máquina.

La cortadora de rabos dispone de un variador electrónico para regular el avance y un variador electrónico para regular la velocidad de corte de las cuchillas. También dispone de una tapa superior de seguridad. Cuando se procede a levantar esta tapa para la limpieza de la máquina, todo el conjunto se para de forma rápida y automática.

Aunque la máquina requiere poco mantenimiento, gracias a su robustez, si que precisa de una limpieza diaria debido a la naturaleza de su trabajo.

ELIMINADOR DE TIERRA Y HOJAS



Modelo de eliminador de gomas helicoidales trabajando con cebolla.



Modelo de eliminador de estrellas trabajando con patata.

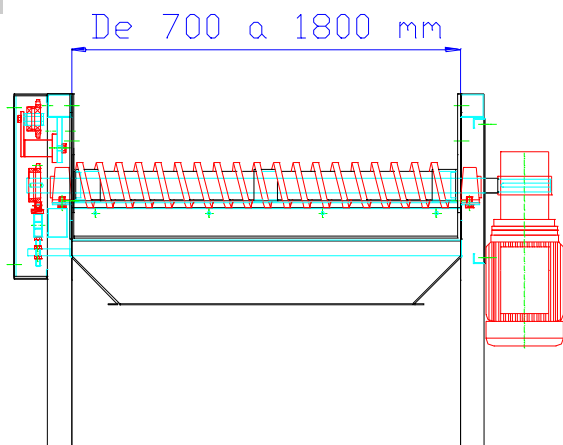


Detalle de los acabados del eliminador. Entrada, salida y laterales en PVC para evitar el roce del producto con el chasis.

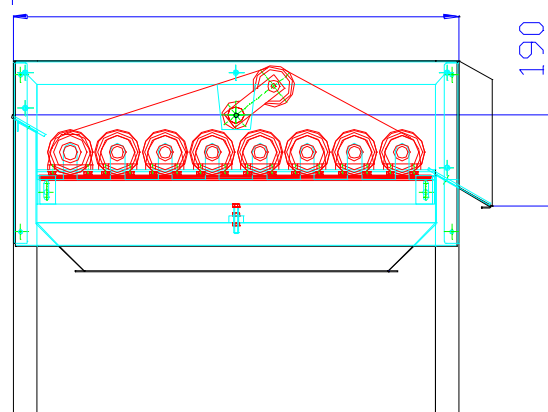


Modelo de eliminador de muelles trabajando con patata.

La producción de estas máquinas es de 5 a 25Tn/h dependiendo del ancho y número de barras. Todos los modelos tienen un buen trato del producto. El ancho de la máquina, se diseña según necesidades del cliente, así como la altura de carga y de descarga del producto.

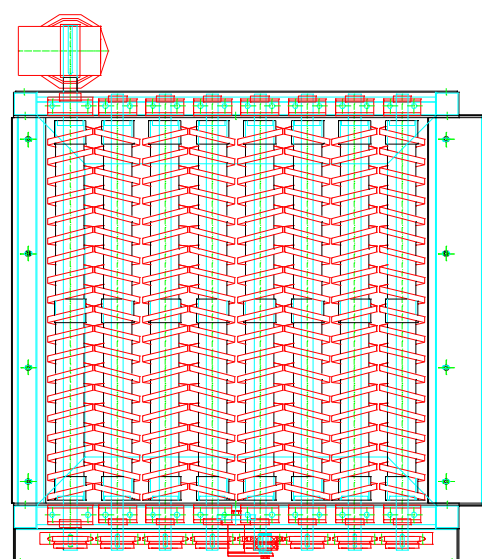


Depende del nº de barras



FUNCIONAMIENTO:

El producto entra en el eliminador y avanza sobre los rodillos de muelles, gomas helicoidales o estrellas. Entre los rodillos existe una separación que permite que caiga la tierra y/o las hojas. La disposición de estos rodillos hace que el producto se entretenga sobre ellos ayudando a la eliminación de la mayor cantidad de tierra/hojas.



ESCURRIDOR DE PATATAS



Escurreidor de patatas para producciones de 5 a 25 Tn/h.

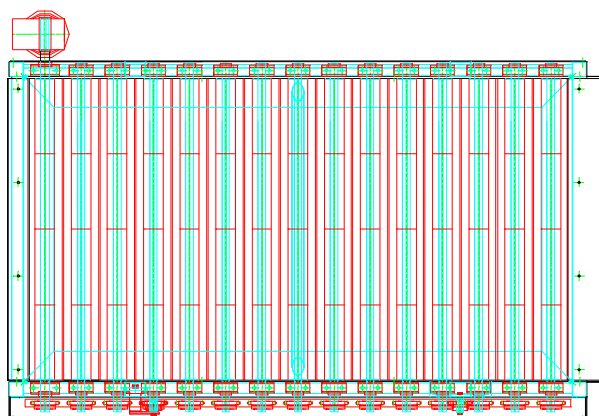
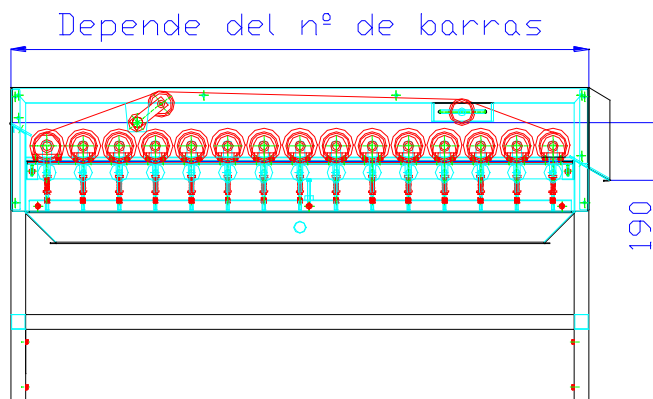
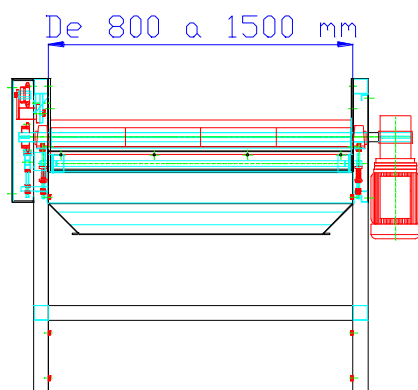


Detalle del escurridor. Los laterales son de PVC para el mejor trato de la patata.



La patata avanza de forma suave en los rodillos de fieltro, esto permite un escurrido muy efectivo de la patata.

Los anchos de trabajo son de 0'8m hasta 1'5 m, dependiendo de la producción.



FUNCIONAMIENTO:

El producto entra en el escurridor y avanza descansando sobre unos rodillos que están recubiertos de un fieltro especial que absorbe el agua de la patata. La disposición de estos rodillos hace que el producto se entreteja sobre ellos, girando de forma constante para que toda la superficie del producto pase por el fieltro de escurrido, ayudando a absorber la mayor cantidad de agua posible. Al mismo tiempo, otra línea de rodillos situada en la parte inferior, presiona el fieltro para eliminar el máximo de agua y conseguir así mayor efectividad y duración de los fieltros.



Detalle del sistema de transmisión del escurridor. Lleva tensor automático y piñones tratados y reforzados. Esto produce un mantenimiento casi nulo.



Detalle de la zona inferior donde están los rodillos de presión.

ESTANTERIA PARA SACAS



Detalle de la entrada del soporte de sacas a la estantería.



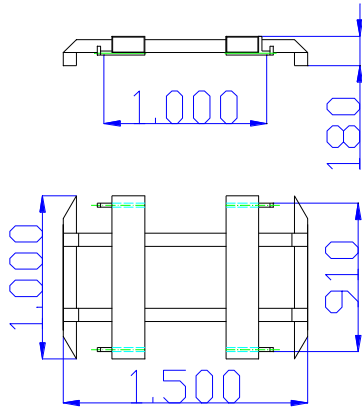
Estantería para dos sacas con una cinta transportadora inferior.



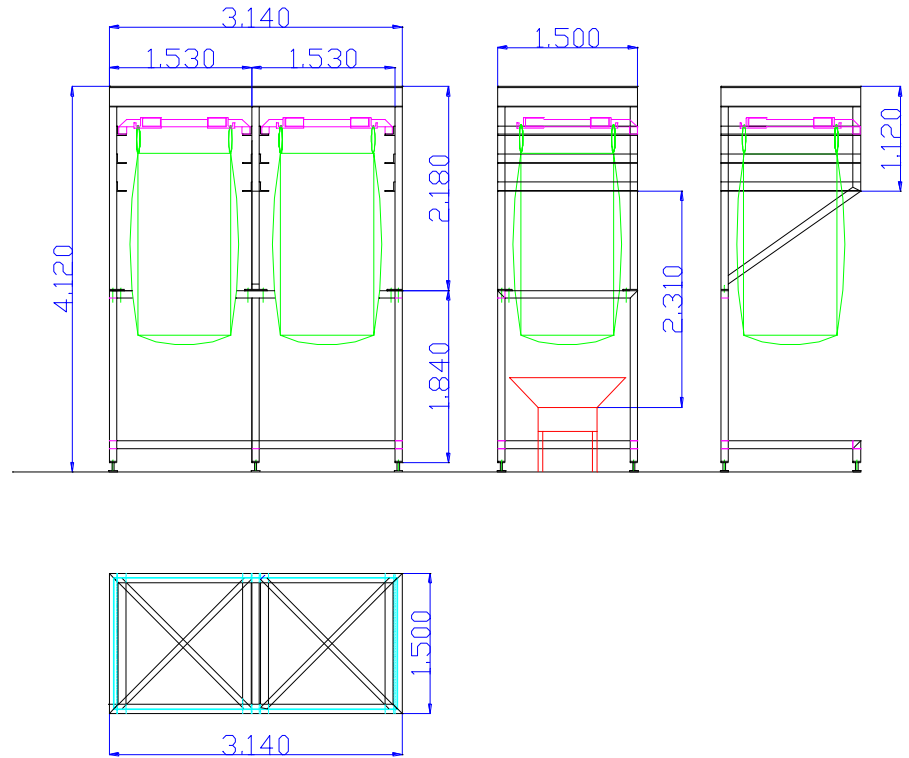
Detalle de una saca colgando del soporte de sacas sobre la estantería.



Detalle del vaciado de una saca. El trato del producto es muy suave.



Soporte de sacas para carretilla



FUNCIONAMIENTO:

La estantería es una estructura muy robusta, construida en acero, que se emplea para dejar suspendida una o varias sacas para poder vaciarlas con facilidad sobre una cinta transportadora que hay debajo. Como existen diferentes tamaños de sacas, la máquina dispone de varios estantes a diferente altura.

La saca se engancha a un soporte diseñado para acoplar a las palas de la carretilla, y a su vez, este soporte se introduce en cualquiera de los estantes de la estructura, dependiendo del tamaño de la saca. El operario tiene que abrir la saca por debajo para dejar salir el producto sobre la cinta transportadora.





Lavadora de tambor sumergido para producciones de 5 a 30 Tn/h.

Lavadora mod. 3000 con válvulas de Ø200 para su vaciado. Las válvulas de vaciado se ponen según necesidades del cliente, bien en la parte inferior o bien lateralmente.



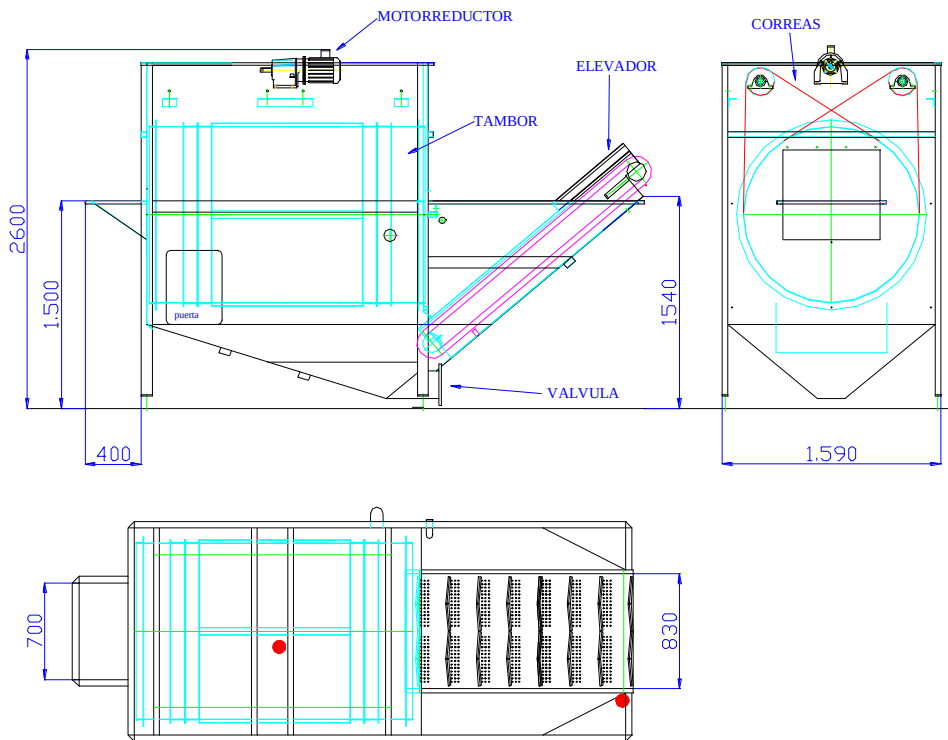
Elevador para la salida de producto con duchas para el enjuague final. La salida del producto se hace de forma muy suave.



Modelo de duchas con tambor giratorio. Este modelo permite un lavado muy rápido. El cambio de producto se realiza antes que en los modelos de tambor sumergido.



Detalle de la salida de agua a presión en el mod. de duchas. Las patatas se frotan entre ellas aumentando el nivel de limpieza del producto.



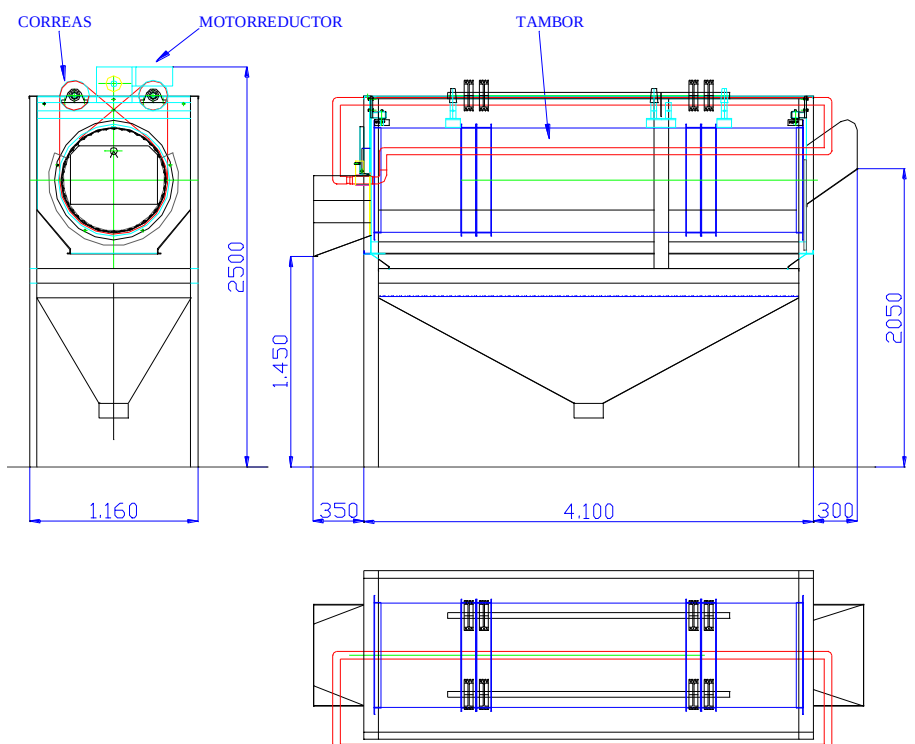
Sistema neumático de apertura de portillas de la lavadora de tambor sumergido.

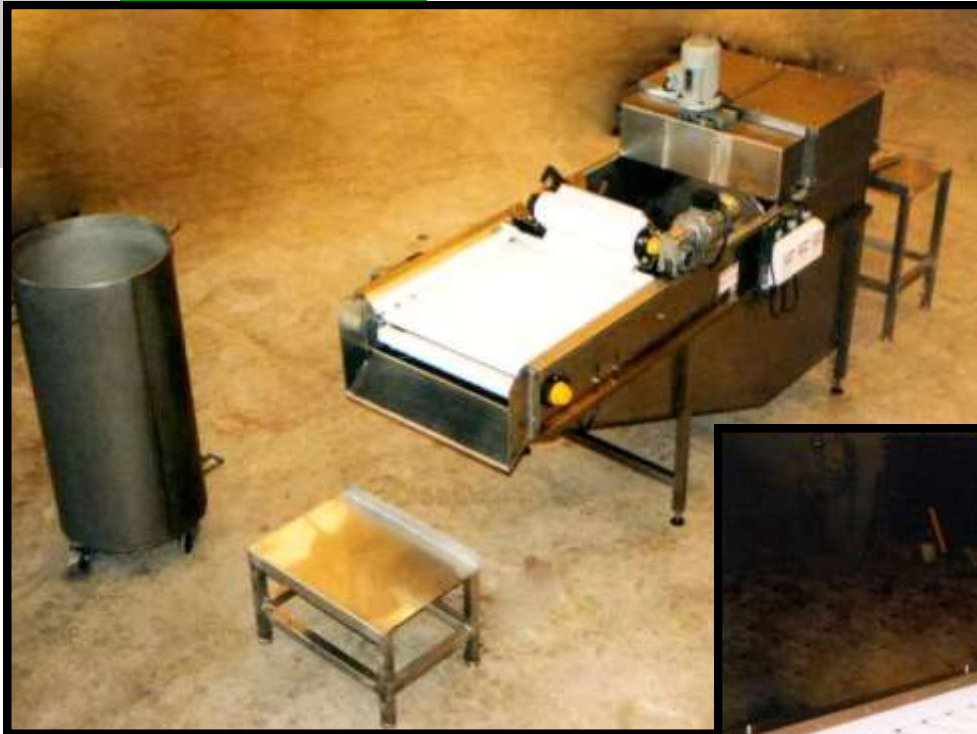


Tambor construido con chapa perforada abocardada para el buen trato del producto.

FUNCIONAMIENTO:

El producto a lavar entra en la máquina por la boca de entrada al interior del tambor, que se encuentra parcialmente sumergido y girando en un sentido mediante una transmisión de correas conectadas a un motorreductor. El producto descansa sobre el tambor, y se agita de forma constante por unas gomas en forma de espiral para su arrastre, esto hace que las patatas se limpien al estar sumergidas en el agua. Al finalizar el recorrido, el operario abre las portillas que retienen el producto dentro del tambor, y lo deja salir hasta un elevador con duchas de aclarado que lo recoge y lo deposita sobre la siguiente máquina. La máquina dispone de unas válvulas para el vaciado del agua, y un sistema de nivel para que siempre haya la misma cantidad de agua en la máquina. En el **nuevo** modelo de duchas, las patatas se limpian mediante un chorro constante de agua a lo largo del recorrido del tambor. La limpieza del producto se realiza al frotarse el producto entre si y al finalizar el recorrido, sale por una caída hasta la siguiente máquina.





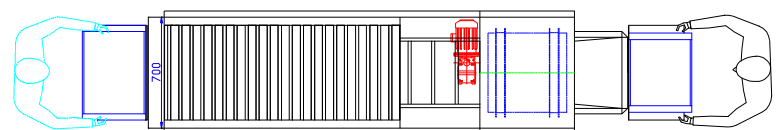
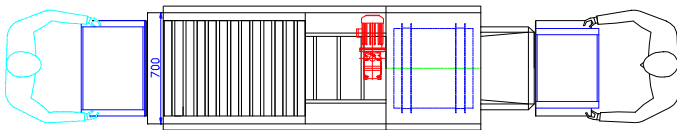
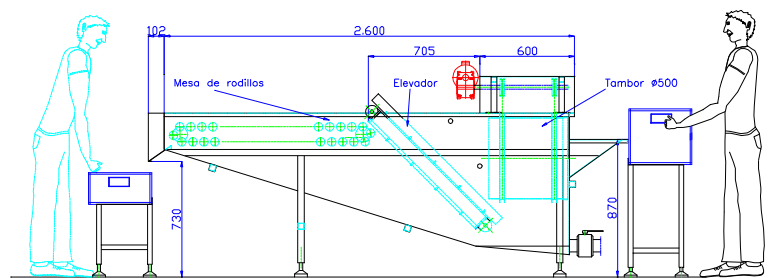
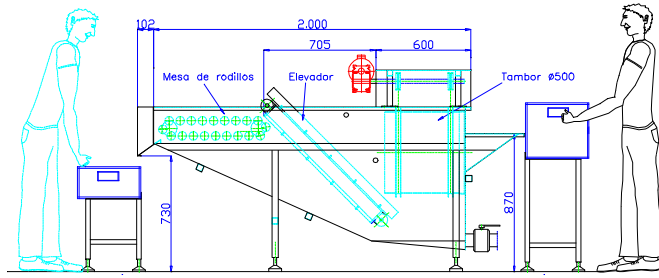
La lavadora de laboratorio es una máquina muy fácil de manipular, permitiendo situarla en una sala de laboratorio. Esta diseñada para lavar hasta 20 kg. Esta máquina lleva incorporada una pequeña mesa de rodillos de entre 600 ó 1.200 mm. de longitud según las necesidades del cliente.



Detalle de la apertura de la portilla del tambor, y del elevador.



Detalle de la boca de entrada de producto, y de la válvula manual de vaciado del agua.

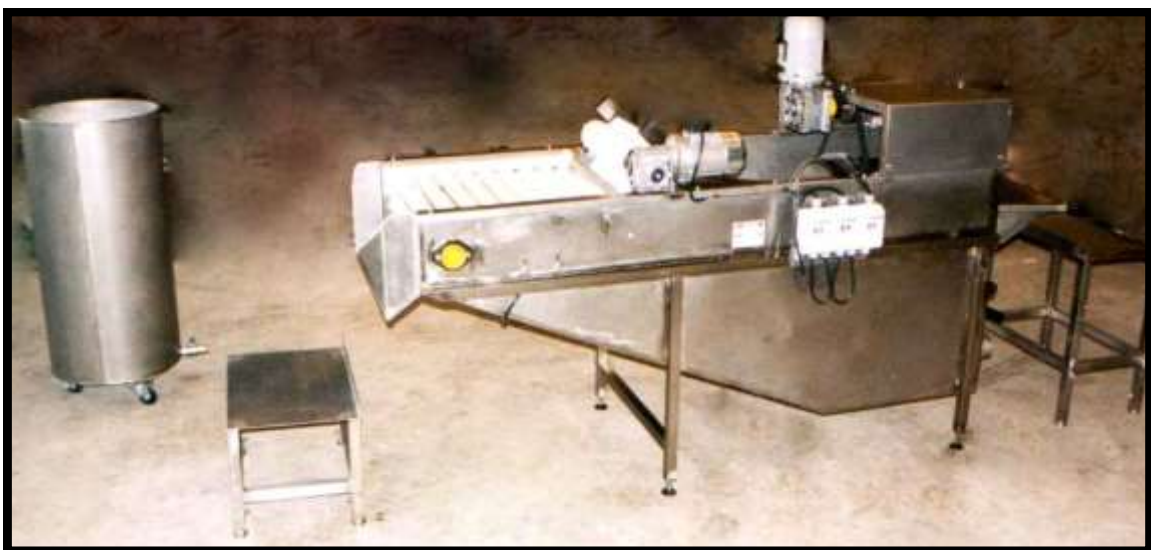


FUNCIONAMIENTO:

Antes de empezar a trabajar es necesario introducir agua en la máquina (asegurándose de que la válvula de vaciado esté cerrada) hasta observar que el tambor esta parcialmente sumergido. Una vez hecho esto, se puede comenzar a trabajar con ella del siguiente modo:

El operario cierra la portilla de salida del producto del tambor y lo pone en marcha. Introduce el producto por la boca de entrada, se puede disponer de una banqueta para apoyar la caja del producto y hacer mas cómodo el llenado del tambor. Transcurrido un tiempo, según criterio del operario, para el movimiento del tambor y abre la portilla de salida de forma manual. A continuación, se pone en marcha tanto el tambor, como el elevador y la mesa de rodillos para permitir que el producto salga de la máquina hasta la caja de muestras.

La máquina tiene una válvula de vaciado del agua.



La máquina esta construida en acero inoxidable, y existe la opción de servirse con banquetas para poner las cajas del producto, así como un deposito para el cálculo de la materia seca.



Línea de pelado y troceado de patata. Todo construido en acero inoxidable, y bandas de polietileno modulares atóxicas.

Se compone de: Sin-fin quita piedras, Peladora, Mesa de repaso, Cortadora, Cinta de duchas de pre-lavado, Balsa de Blanqueado, Deposito de 500 L. para mezclas, y Quita trozos neumático.



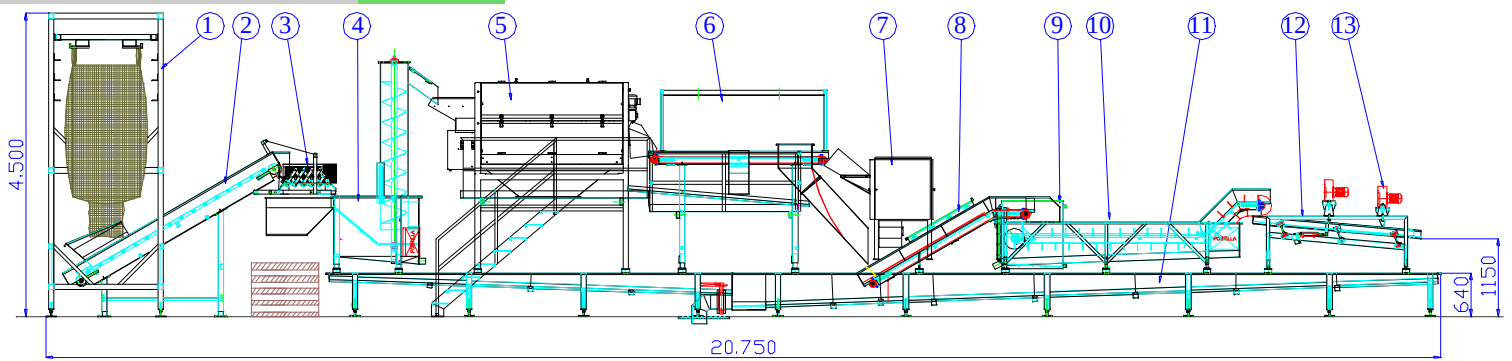
Patata pelada sobre la mesa de repaso.



Balsa Blanqueador con sistema "jacuzzi" para mejorar el reparto del antioxidante por toda la superficie de la patata cortada.

Patata cortada a su paso por el quita trozos. Se puede acoplar un sistema de ventilación para mejorar el escurrido antes de pasar al empaquetado.





1-Estantería de sacas; 2-Elevador; 3-Eliminador de tierra; 4-Balsa Quita piedras; 5-Peladora; 6-Mesa de repaso; 7-Cortadora; 8-Cinta de duchas de pre-lavado; 9-Depósito de mezclas 500L.; 10-Balsa de Blanqueado; 11-Balsa inferior de residuos; 12-Quita trozos neumático; 13-Sistema de ventilación para escurecido.



Balsa quita piedras construida totalmente en acero inoxidable. Dispone de un deposito interior para recoger las piedras y residuos, con una portilla para facilitar la limpieza.

Detalle de otro sistema de blanqueador sobre una balsa recoge aguas. El producto se desplaza mediante un sin fin que permite un tiempo de aplicación del antioxidante mas exacto.



Quita trozos neumático con la bandeja llena de restos no aptos para comercializar.



La máquina se puede suministrar con o sin elevador de alimentación, según las necesidades del cliente.



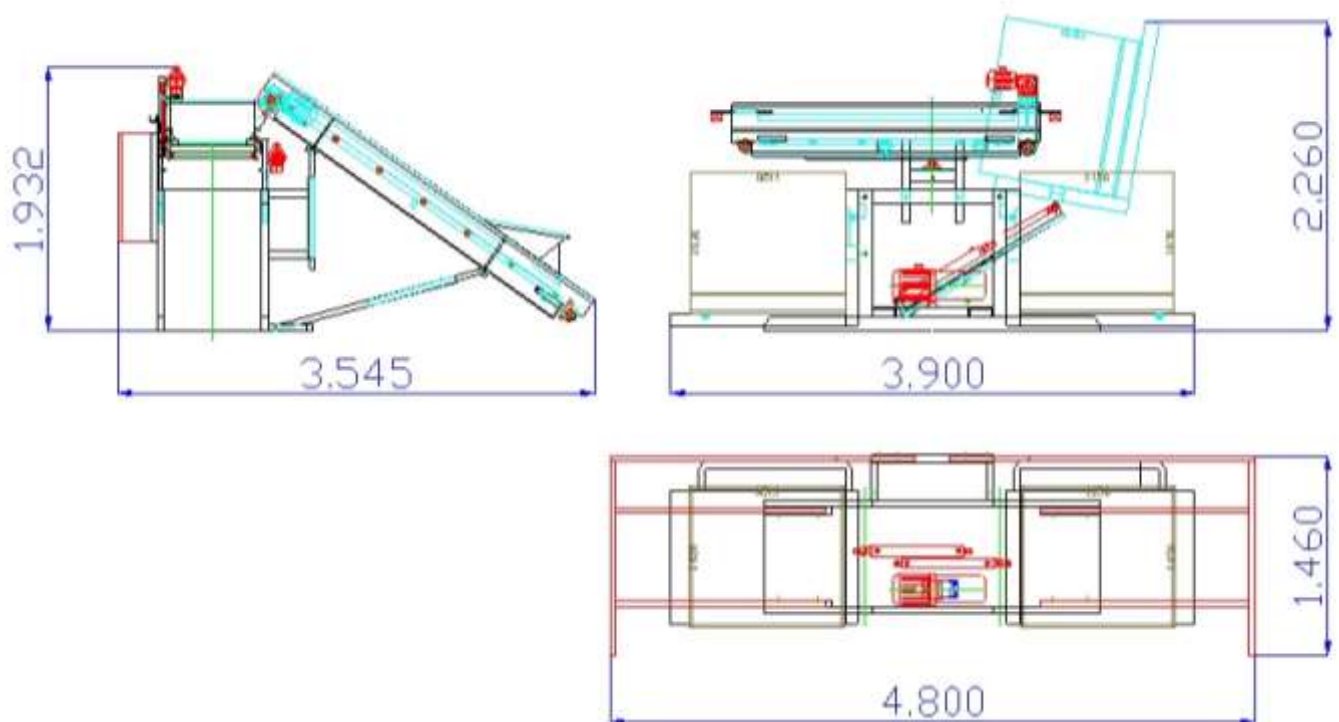
Modelo hidráulico para producciones de hasta 30 Tn/h dependiendo del tamaño del producto.



Detalle de máquina trabajando con cebolla roja. Los cajones se elevan hasta quedar prácticamente horizontales.



El trato del producto se hace de forma suave mediante unas fotocélulas que controlan el descenso del cajón.



FUNCIONAMIENTO:

El operario introduce un cajón vacío en cada una de las plataformas y da la orden de marcha.

La primera plataforma (derecha, por defecto) se elevará hasta la posición de trabajo. Se inicia el llenado y, a medida que se va llenando el cajón, la plataforma irá descendiendo conforme la fotocélula vaya detectando el llenado de producto. Cuando la plataforma llegue abajo, la cinta avanzará para acabar de llenar el cajón, al mismo tiempo que se posiciona para hacer el cambio de llenado al otro cajón.

Cuando la fotocélula del primer cajón indique que esta completamente lleno, la cinta cambiará de sentido para iniciar el llenado del segundo cajón. Se activará tanto el avisador sonoro como el luminoso verde de cajón lleno (situado sobre el cuadro eléctrico), para que el operario lo extraiga y ponga otro vacío. Lo mismo ocurrirá cuando el segundo cajón esté lleno.

Si la máquina no detecta cajón en alguna de las plataformas, el proceso se detendrá.



Detalle de cajón durante el proceso de llenado.



Detalle del cuadro eléctrico con los avisadores luminosos de cajón lleno.



Modelo de ZIG-ZAG, ideal para producciones de 10Tn/h y un trato del producto muy suave, al descargar a poca distancia.



Modelo hidráulico para producciones de 25 Tn/h. Muy robusto y con un trato correcto del producto. Como en todos los modelos, el desenganche de la saca es automático.

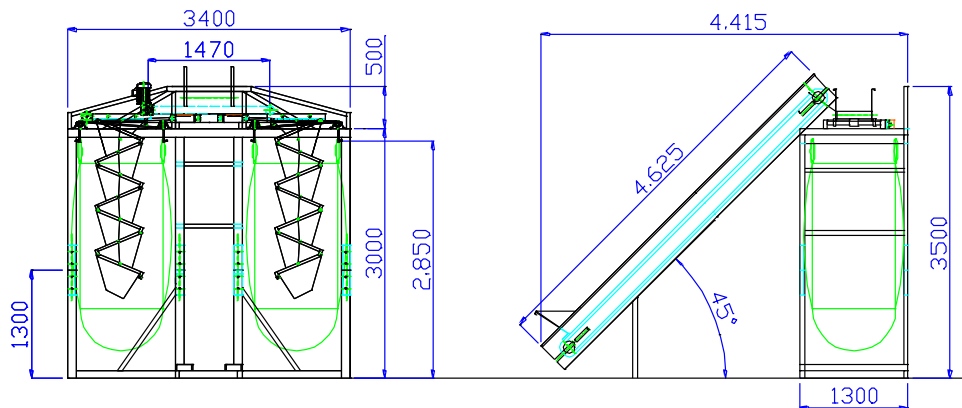


NUEVO

Modelo electromecánico para producciones de 25 Tn/h. Totalmente mecánico, muy silencioso y con altura inicial de descarga muy reducida, lo que consigue un trato muy suave del producto.



Modelo de ZIG-ZAG descargando simultáneamente a un cajón y a una saca.



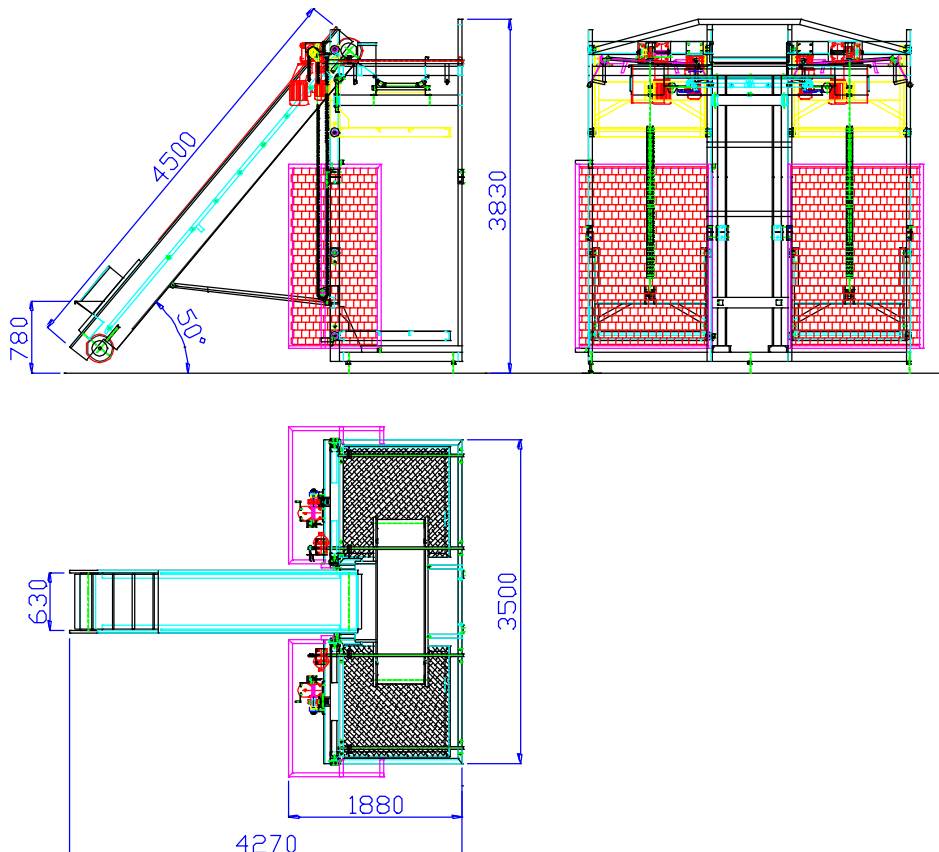
FUNCIONAMIENTO:

El operario engancha una saca y sitúa un palet debajo para poder retirar la saca una vez llena. Da la orden de bajar el zig-zag que se parará cuando marque el detector del producto o mediante un final de carrera eléctrico.

La cinta y el elevador se ponen en marcha con el sentido correcto para llenar la saca. Según vaya llenándose la saca, el detector de llenado marca y hace que el zig-zag suba hasta perder la señal. Este proceso se va repitiendo hasta llegar al final del recorrido y tener la saca llena. En este punto, la cinta cambia el sentido para empezar el llenado sobre el otro zig-zag siempre que esté preparado, si no es así, se para todo el conjunto.

La máquina dispone de un botón de relleno que al pulsarlo hace descargar producto sobre cualquier lado para ajustar el llenado de la saca al gusto del cliente.

Para la retirada de la saca, el operario debe levantar la saca con un palet y dar la orden de abrir las asas para liberarla. Retirar la saca y preparar otra nueva.



FUNCIONAMIENTO:

El operario engancha una saca (no es necesario el palet inferior, pero facilita mucho la retirada de la saca si se pone al inicio). Da la orden de subir la plataforma que se parará cuando marque el detector del producto o mediante un final de carrera eléctrico.

La cinta y el elevador se ponen en marcha con el sentido correcto para llenar la saca. Según vaya llenándose la saca, el detector de llenado marca y hace que la plataforma baje hasta perder la señal. Este proceso se va repitiendo hasta llegar al final del recorrido y tener la saca llena. En este punto, la cinta cambia el sentido para empezar el llenado sobre la otra plataforma siempre que esté preparada, si no es así, se para todo el conjunto.

La máquina dispone de un botón de relleno que al pulsarlo hace descargar producto sobre cualquier lado para ajustar el llenado de la saca al gusto del cliente.

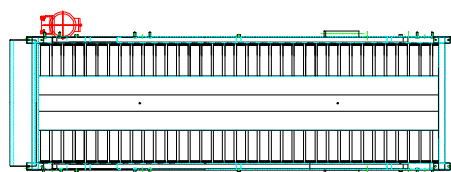
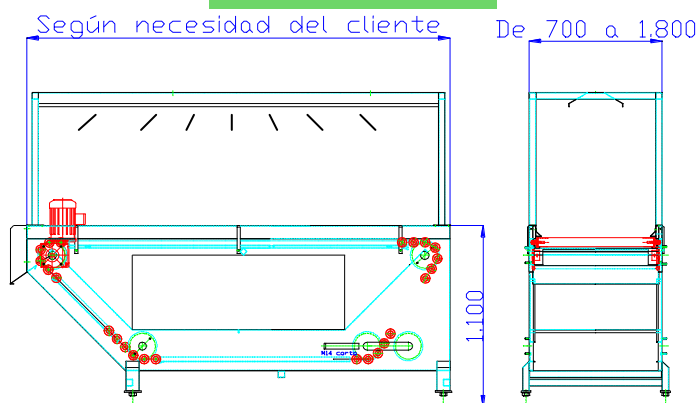
Para la retirada de la saca, el operario debe levantar la saca con un palet y dar la orden de abrir las asas para liberarla. Retirar la saca y preparar otra nueva.



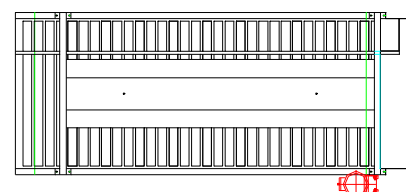
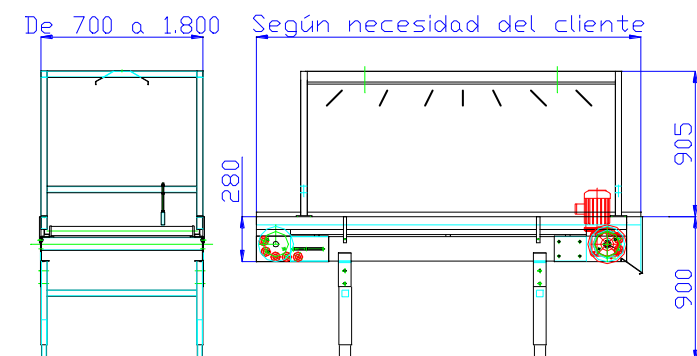
Detalle de las mesas de inspección trabajando en varias líneas de patatas. Las entradas del producto se hacen muy suaves para conseguir un buen trato. Las máquinas se construyen teniendo en cuenta una altura de trabajo cómoda para el operario.



Detalle de las mesas de inspección trabajando en una línea de cebollas.



Mesa de inspección con zona de recogida de hojas.



Mesa de inspección convencional

FUNCIONAMIENTO:

El producto entra en la máquina, y avanza sobre unos rodillos que ruedan sobre si mismos haciendo que el producto también ruede. Esto hace que sea posible ver todas las partes del producto, ayudando a los operarios a seleccionar mejor el destrio (rechazo) del producto bueno.

El destrio se puede dejar caer sobre unos cajones o sobre el carril separador que pueda llevar la máquina, y de ahí, a una cinta transportadora o un cajón.

El producto bueno, pasa al siguiente punto después de haber recorrido toda la mesa.



Detalles de mesas de inspección en diferentes puntos de una instalación.

Se construyen en acero pintado y en acero inoxidable, y pueden ser de rodillos o de banda de PVC.

Los rodillos se pueden construir de PVC, de Aluminio, o Metálicos. El alumbrado es opcional. La separación para destrios también es opcional, y varía según las necesidades del cliente, y puede ser central o lateral. Los cajones de destrios se construyen según necesidades del cliente. Cuando la máquina se monta en una línea de lavado, la bandeja recoge aguas también es opcional.

PALETIZADOR / DESPALETIZADOR DE CAJONES

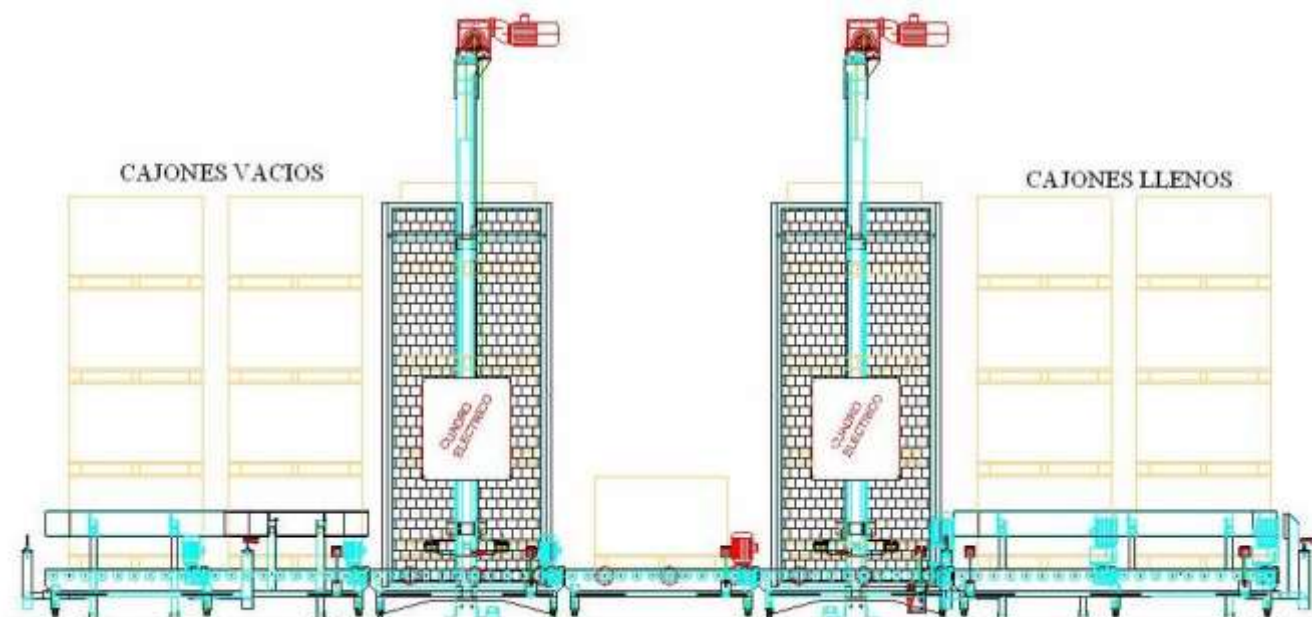


Maquina muy robusta para paletizar o despale-
tizar de forma automática torres de hasta 4 cajo-
nes con una capacidad de paletizado y despale-
tizado de 120 cajones/hora.



Detalle de las dos torres de paletizado y despale-
tizado en un punto de su funcionamiento. Para
trabajar con la máquina solo se requiere de un
operario, que se encarga de accionar el pedal
para el cambio del cajón lleno por otro vacío y
acomodar el producto haciendo una última ins-





FUNCIONAMIENTO:

El operario alimenta con torres de 2,3 ó 4 cajones vacíos el transportador de entrada. Una vez la carretilla haya abandonado la zona de la máquina, la torre avanza hasta la columna de despaletizado donde empieza el proceso. El transportador va alimentando cajones vacíos que la columna va despaletizando, según vaya pidiendo el operario o la máquina que se sitúa en el transportador central para el llenado de los cajones. Los cajones llenos avanzan hasta la segunda columna para el paletizado de torres de 2,3 ó 4 cajones (según se seleccione al inicio del trabajo). Una vez se termina de paletizar una torre, esta avanza hasta el transportador siguiente donde esperara a que el operario de la carretilla lo retire para su almacenamiento. El transportador final puede mante-



Detalle del sistema de carros de elevación de los cajones y del sistema de transportadores de rodillos.



Sistema muy robusto equipado con elementos de seguridad tanto mecánicos como electrónicos.

PESADORA MOD. 25.01



Producción de 5.000 Kg./hora en sacos de 25 Kg. y de 3.000 Kg./hora en sacos de 15 Kg., dependiendo del producto.



Pesadora semiautomática para pesos de 10 a 25 Kg. y hasta 50 Kg. en pesadas múltiples.

Dispone de sistema de pesaje electrónico con 10 formulas para guardar.

Parámetros regulables en las funciones mas importantes.

Acolchados en la tolva de recepción y en la tolva de pesado para el buen trato del producto.

La máquina se monta sobre ruedas para su desplazamiento.



Visor de peso digital para que el dialogo con la máquina se haga de forma sencilla.

Los números que indican el peso son de gran tamaño para una fácil lectura.

La pesadora se sirve con dos bocas de diferente diámetro, una para sacos de 15 Kg. y otra para sacos de 25 Kg., desmontables de forma muy rápida y sencilla.

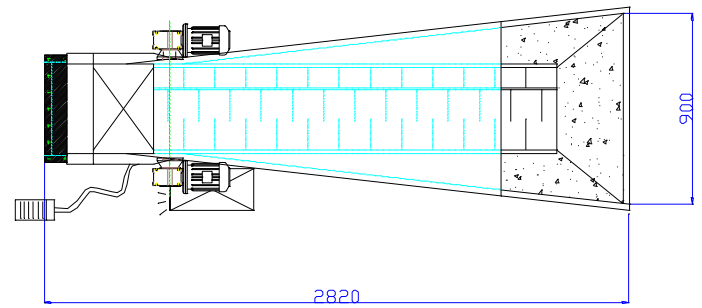
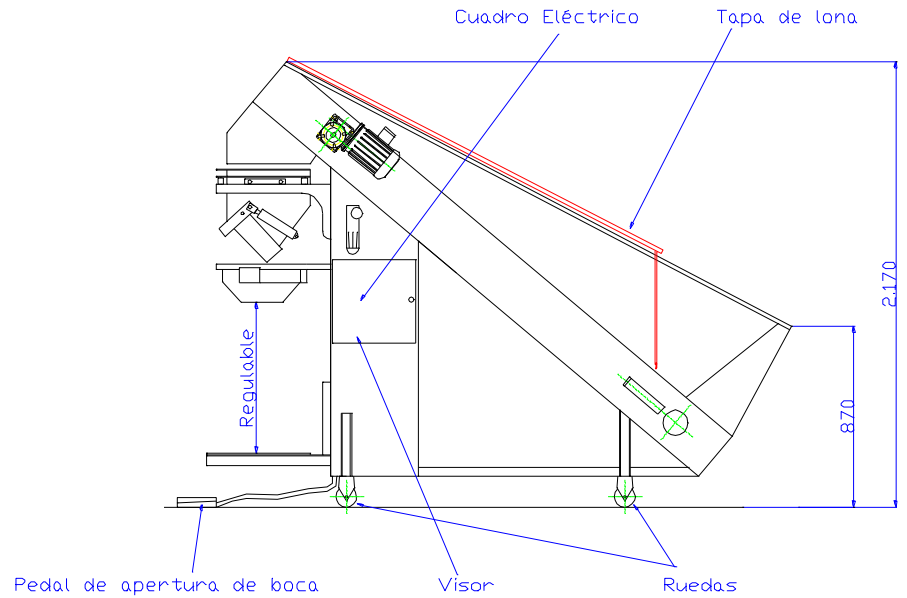
FUNCIONAMIENTO:

El operario selecciona la formula a envasar, pone un saco en la boca e inicia el proceso de llenado de la báscula. Una vez llega al peso marcado, la pesadora se para y el operario presiona el pedal de vaciado de la báscula.

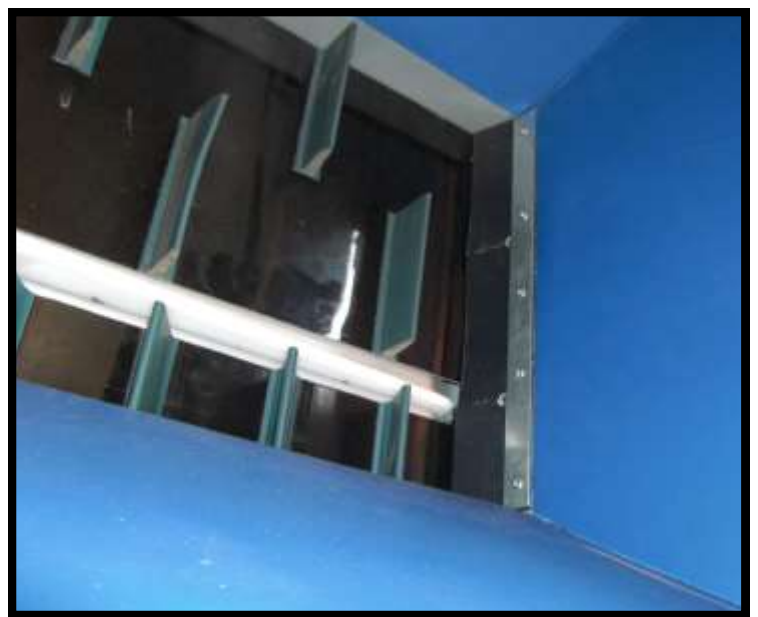
El producto cae al interior del saco, se cierra la portilla de la báscula y se inicia , de forma automática un nuevo ciclo.

El operario puede programar 10 formulas con los siguientes parámetros:

- Pesos a envasar
- Regulación del tiempo de acabado e impulsos para productos muy pequeños ó grandes
- Apertura y cierre regulado con el pedal
- Pesadas múltiples para pesos de 26 a 50 Kg.
- Autotara
- 10 formulas para guardar
- Apertura de la tolva fuera de peso



Detalle de las bandas a lo largo del proceso de pesado.



Detalle del acolchado del tolván de recepción para un buen trato del producto.



Las tolvas se construyen según necesidades de producción y capacidad, por lo que cada cliente obtiene una máquina diferente. Se pueden construir en acero pintado o en acero inoxidable. Las capacidades son desde 1.000 kg hasta 40.000 kg.



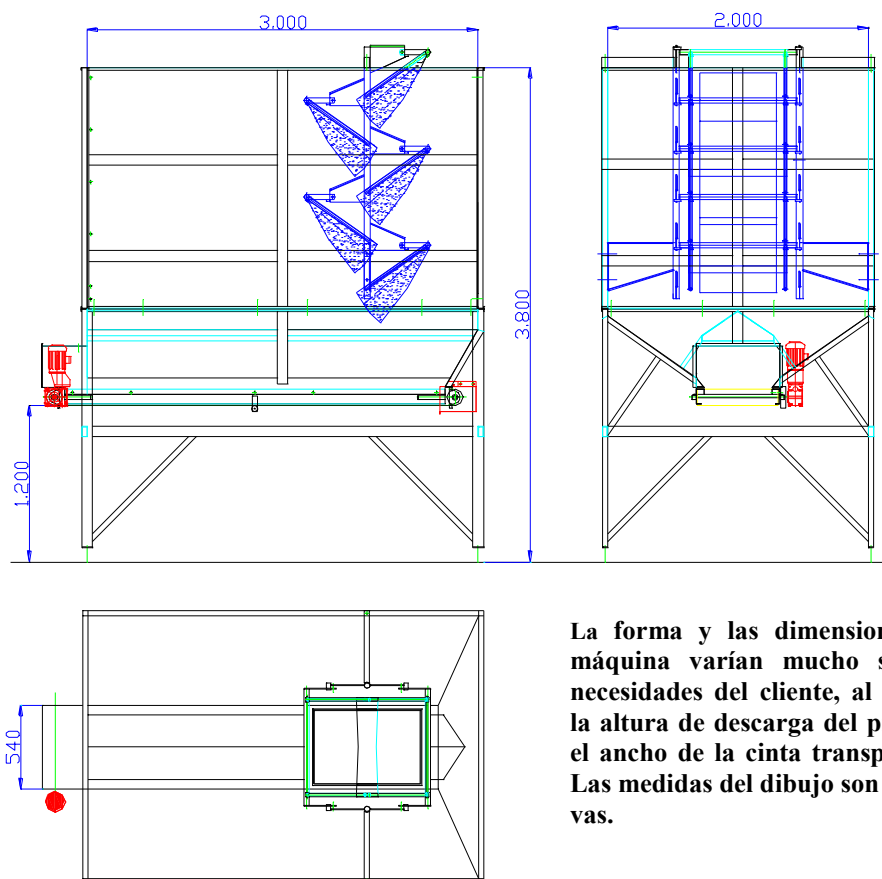
Puede acoplarse un sistema de zig-zag para llenar la tolva con el mejor trato del producto.



Detalle de un conjunto de 6 tolvas con sistema de ventilación. La estructura superior pertenece al sistema de cintas desplazables que hacen la función del llenado.



Detalle de un conjunto de tolvas de acero inoxidable con portilla de acceso interior y sistema de cintas viajeras para la salida del producto.

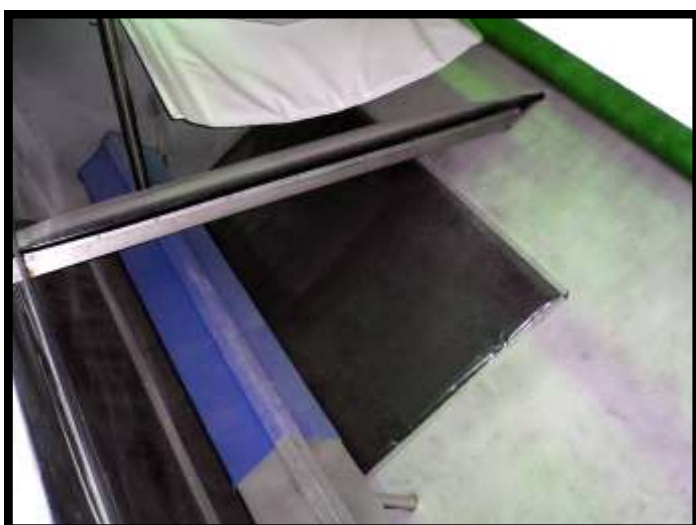


La forma y las dimensiones de la máquina varían mucho según las necesidades del cliente, al igual que la altura de descarga del producto y el ancho de la cinta transportadora. Las medidas del dibujo son orientativas.

FUNCIONAMIENTO:

El producto entra en la tolva por la parte superior. En el caso de llevar zig-zag automático, el producto desciende suavemente sobre las lonas, hasta llegar al fondo de la tolva. El fondo de la máquina es una cinta transportadora, que al ponerse en funcionamiento hace salir el producto por la boca de salida. La función principal de las tolvas es la de almacenar grandes cantidades de producto para su utilización posterior. Según las necesidades del cliente, la máquina puede tener una o dos bocas de salida de producto.

A demás del zig-zag automático, también se pueden construir con portilla o escalera para el acceso interior, con sistema de ventilación interior o con un acolchado especial de espuma y lona de PVC.



Detalle del acolchado interior de las tolvas. Puede ser en toda su longitud cuando el punto de descarga no este especificado.



Las lonas del zig-zag también están reforzadas en el punto de descarga del producto. Esto las hace mas resistentes sin perder el buen trato del producto.



Volcador de cajones con tapa regulable en altura de forma automática y portilla de salida del producto. Capacidad para 40 cajones/hora.



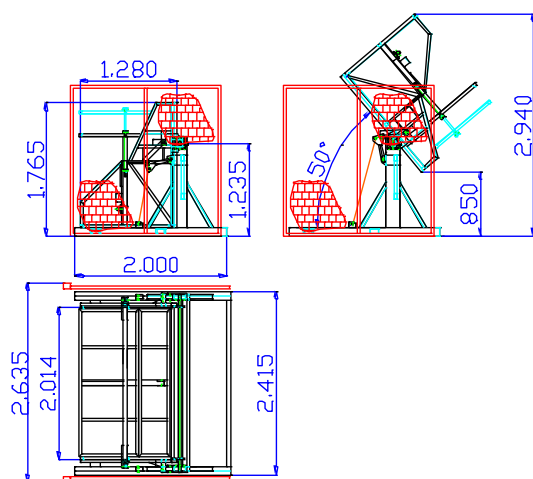
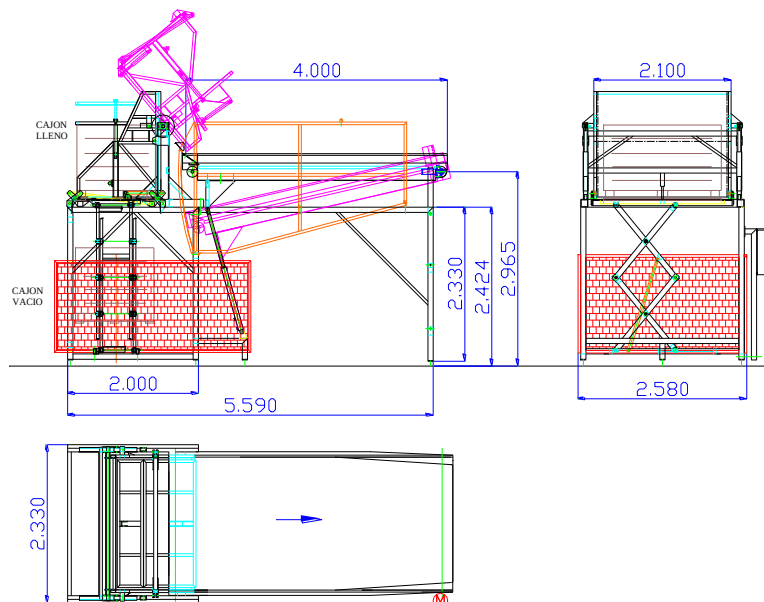
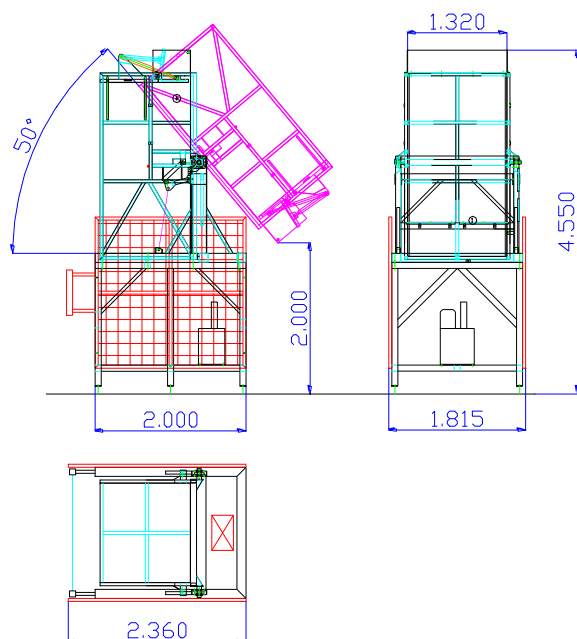
Modelo para cajones con plataforma inferior para retirar los cajones vacíos y cinta pulmón de recepción de producto. Conjunto para aumentar la cantidad de cajones descargados por hora.



Volcador de sacas con tapa fija regulable de forma manual y portilla de salida del producto.



Conjunto de volcador de sacas con pulmón de recepción y calibrador de mallas.



FUNCIONAMIENTO:

El operario introduce un cajón lleno dentro de la caja de volteo, y presiona el botón de voltear del mando a distancia. En ese momento la tapa baja automáticamente hasta cubrir el cajón, y empieza la maniobra de volteo. Una vez volteado, la portilla se abre, dejando salir el producto. Gracias a un detector (opcional), la caja de volteo no retornará a su posición inicial hasta haber vaciado completamente el cajón. Para ello, se puede disponer de una maniobra de sacudida que hace que salga el poco producto que pueda quedar del volteo. Una vez el cajón esté vacío, la caja de volteo vuelve a su posición inicial y la tapa sube automáticamente para permitir la extracción del cajón vacío.

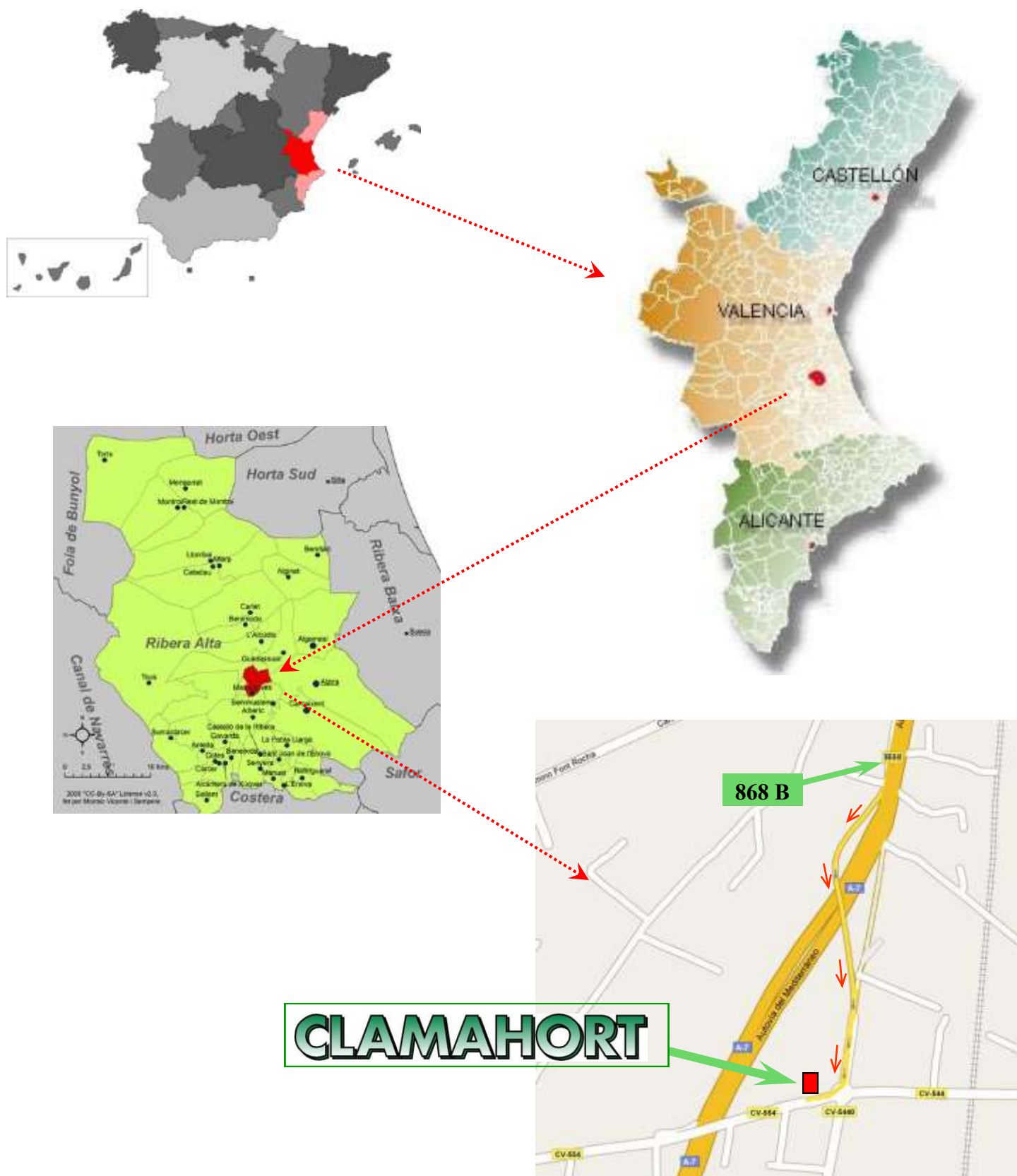
La máquina lleva una barrera de seguridad que, en caso de invadir el espacio útil de volteo, hace que se pare todo el conjunto.

En los modelos con plataforma inferior, el cajón vacío abandona la caja de volteo automáticamente. El cajón vacío queda debajo del volcador, esperando a ser retirado. Esta maniobra permite al operario tener preparado otro cajón lleno, para que, cuando termine el volteo, introducirlo en la caja sin necesidad de perder tiempo de volteo por estar el cajón vacío dentro, y al mismo tiempo, economiza en viajes de la carretilla.

El sistema de pulmón de recepción automático, permite voltear mayor número de cajones que en una cinta transportadora corriente, ya que, este pulmón, desciende automáticamente a medida que va llenándose de producto hasta vaciar completamente el cajón.

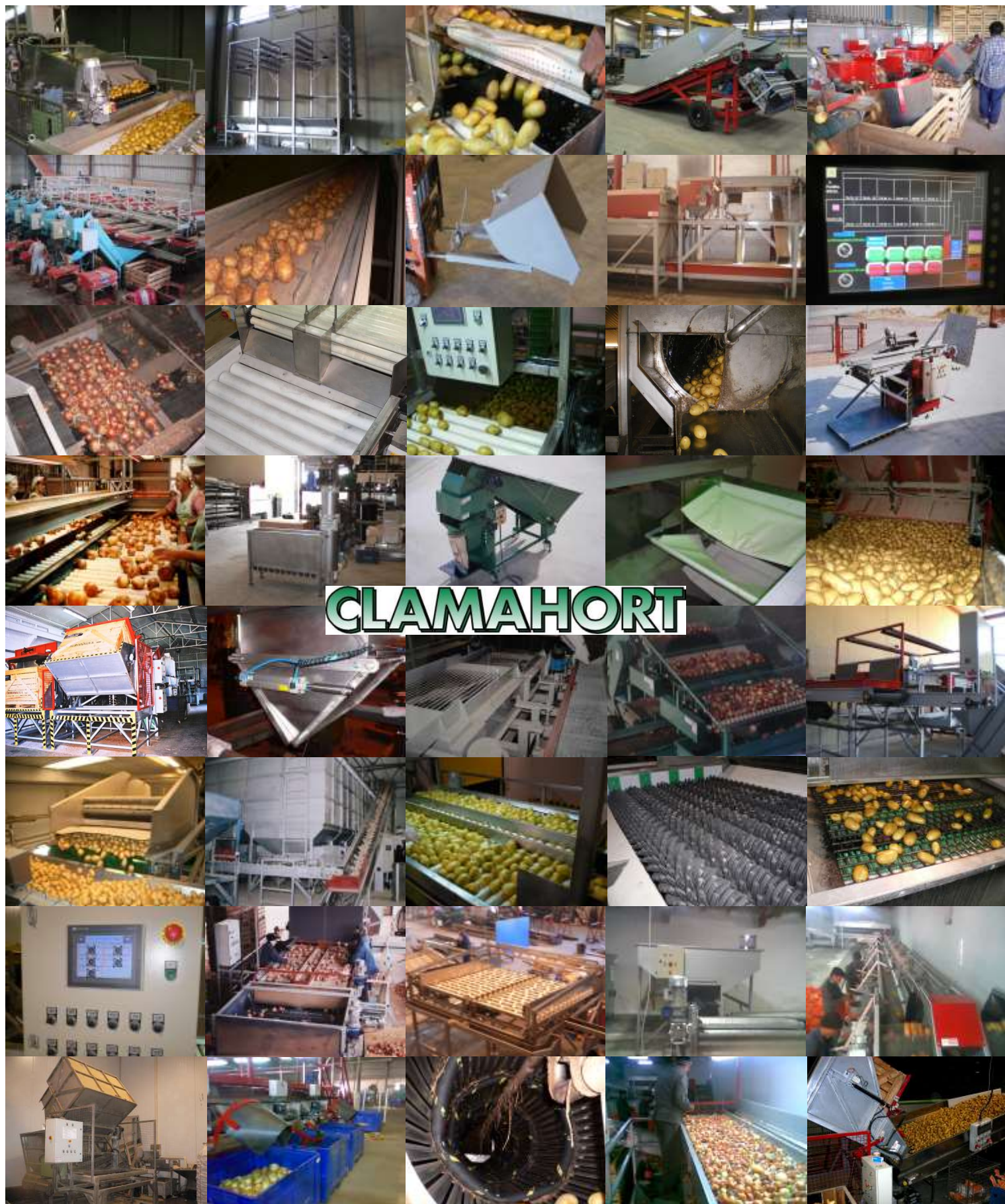


Construidos en Acero pintado o en Inoxidable



Desde Valencia, siguiendo la Autovía A-7 con sentido a Albacete/Alicante Interior, tomar la salida 868B hacia Masalaves/La Garrofera. Después de pasar por el puente que cruza la Autovía, girar a mano derecha en el primer cruce (Ctra. Garrofera). A 50 metros encontrará nuestras instalaciones.

También puede visitar nuestra página Web, donde le indicaremos, desde el apartado “LOCALIZACIÓN”, la ruta a seguir, desde cualquier parte de Europa.



CLAUSICH MAQUINARIA HORTOFRUTICOLA S.L.

Ctra. Garrofera d'Alzira s/n

46292 MASALAVES (VALENCIA)

TEL: 96 244 35 75 FAX: 96 244 37 97

Email: clamahort@clamahort.es

www.clamahort.es

Instalaciones personalizadas y soluciones a sus necesidades