

# Troqueladoras de galletas:

Masas "compactas", galletas tipo "María" y similares. El cilindro troquelador CORTA la masa.



1 Tolva

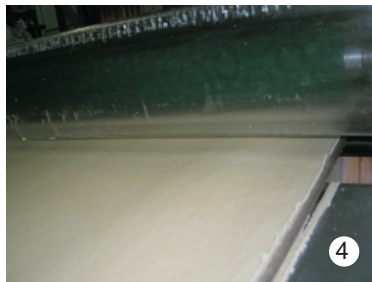


2 Prelaminado - C 10FF, 13FF 16FF



3 Diferentes laminados hasta conseguir el grueso deseado. Bandas de PU o algodón-poliéster. Deben ser mates o tipo "FF" para permitir una buena transferencia

## Troquelado: CLINA 10FF



4 Entrada en la troqueladora - CLINA 10FF



Detalle de un troquel de galletas

SALIDA RECORTE

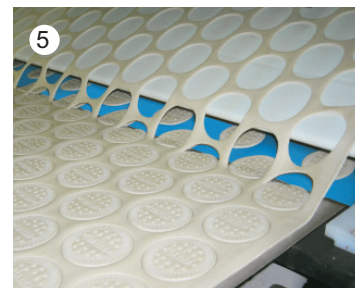


5b El recorte es retirado mediante una C09UF.

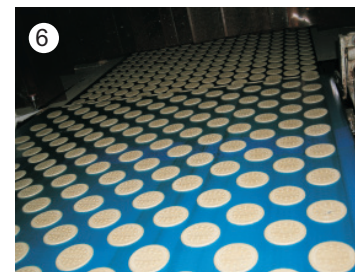


6b El recorte cae en la tolva para volver a ser utilizado.

SALIDA GALLETA



5 La C 10FF entrega a N 09UF.



6 Banda de transición N 09UF previa a entrada en horno.



7 Salida de horno: enfriamiento sobre C 09UF.

**Rotativas:** Masas más "seltas", menos densas, tipo Digestive y similares. Aquí la masa "entra" en los cilindros positivos, que tienen grabada la forma de la galleta. La banda que se utiliza es de algodón sin capa termoplástica intermedia y en forma de anillo sin empalme.

# CLINA 10FF

*La mejor opción para troqueladoras de galletas*

Tras muchos años de experiencia en troqueladoras de galletas, nuestra banda **CLINA 10FF** se ha posicionado merecidamente como banda líder del mercado a tenor de su excelente rendimiento y largo tiempo de vida.

Como ejemplo, en producciones diarias de hasta **30 Toneladas**, el tiempo medio de vida de nuestra banda alcanza hasta los **8 meses**.

Comparativamente, la mayoría de bandas de nuestra competencia, en idénticas circunstancias suelen durar como máximo 3 meses aprox.

## Principales características de la **CLINA 10FF**

- Muy flexible longitudinalmente, fácil adaptación a canto vivo.
- Resistente a aceites y grasas.
- Perfecto equilibrio entre adherencia de la masa durante el proceso de corte (troquelado) y fácil liberación de las piezas obtenidas en su transferencia al siguiente transportador.



## Ventajas comparativas

- Disminución drástica de tiempos muertos en los cambios periódicos de la banda usada por otra nueva.
- Mejor coste de la banda si atendemos al factor: valor producto/rendimiento.
- Reducción contundente de los costes de mantenimiento.
- Menor riesgo de accidentes por deterioro prematuro de la banda.



Otros campos de aplicación:

Generalmente en el transporte de masas adherentes y/o transportadores con canto vivo.

Material	Tejidos		Espesor banda mm	Peso banda kg/m <sup>2</sup>	10	10	Carga de trabajo al 1% alargamiento N/mm	Temperatura en continuo (puntual) del prod.transportado °C
	Nº de telas	Trama						
Algodón poliéster	2	Flexible	1,40	1,25	10	10	7	-15 (-25) +90 (+110)

Las troqueladoras se utilizan en la producción de galletas de masa dura. Normalmente, en la producción de galletas de masa blanda se utiliza el sistema de rotativas donde suelen emplearse bandas de algodón sin capa termoplástica intermedia.