



E5E

E4P

E3P

Essiccatoi rapidi a rulli per prodotti estrusi

Rapid roller driers for extruded products

Secadero rápido de rodillos para productos extruidos

Роликовые сушилки быстрого действия для изделий,
получаемых путём экструдирования



SACMI

Tecnologia dedicata

Dedicated technology

Tecnología dedicada

Надёжная и гибкая технология

PER UN'ESSICCAZIONE VELOCE, AFFIDABILE E FLESSIBILE

Gli essiccatoi E3P, E4P ed E5E sono stati progettati per dare una soluzione efficace alle nuove esigenze dei produttori di materiali ceramici estrusi. Infatti, sia che si tratti di trattare formati piccoli e spessi o di grandi dimensioni con spessori minori la tecnologia impiegata per essiccare i pezzi per le successive fasi di lavorazione consente una considerevole riduzione dei tempi, una elevata capacità produttiva unita ad un'alta qualità di essiccazione assicurando, nel contempo, il massimo grado di flessibilità. Queste macchine offrono una soluzione inedita e tecnologicamente avanzata che si fonda sulla ventilazione forzata di tutte le superfici del pezzo e sulla regolazione a step delle fasi di lavorazione.

FOR FAST, RELIABLE, FLEXIBLE DRYING

The design of the E3P, E4P and E5E driers constitutes an effective response to the modern-day needs of extruded ceramics manufacturers. Whether the pieces to be dried for subsequent phases of production are small and thick or large and thin, this technology will dry them faster and boost output capacity as well as giving top-quality drying results with maximum flexibility. These machines offer an all-new, technologically advanced solution based on forced-draught ventilation of all piece surfaces and step regulation of the drying phases.

PARA UN SECADO RÁPIDO, FIABLE Y FLEXIBLE

Los secaderos E3P, E4P y E5E han sido proyectados para proporcionar una solución eficaz a las nuevas exigencias de los fabricantes de materiales cerámicos extruidos. De hecho, tanto si se trata de formatos pequeños y gruesos o de grandes dimensiones con espesores menores, la tecnología empleada para secar las piezas, permite una considerable reducción de los tiempos en las siguientes fases de elaboración. Una elevada capacidad productiva unida a una alta calidad de secado asegura, al mismo tiempo, el máximo grado de flexibilidad. Estas máquinas ofrecen una solución inedita y tecnológicamente avanzada que se basa en la ventilación forzada de todas las superficies de la pieza y en la regulación por pasos de las fases de elaboración.

для осуществления быстрой сушки

Сушилки E3P, E4P и E5E являются оптимальным решением для удовлетворения новым требованиям производителей керамических изделий, получаемых путём экструдирования. В самом деле, будь то малые форматы и большие толщины или наоборот большие форматы и малые толщины, применяемая технология для сушки изделий перед их дальнейшей передачей на последующие стадии обработки, обеспечивает значительное сокращение времени, высокую производительность наряду с высоким качеством сушки, а также максимальную степень гибкости. Данное оборудование представляет уникальное и передовое техническое решение, основанное на принудительной вентиляции всех поверхностей изделия и пошаговом регулировании этапов обработки





Tecnologia dedicata

Dedicated technology

Tecnología dedicada

Надёжная и гибкая технология

VENTILAZIONE FORZATA

I problemi di rotture, alterazioni e disomogeneità comuni alle vecchie soluzioni basate sulla ventilazione laterale dei materiali collocati all'interno di box sono ormai un ricordo.

La ventilazione forzata infatti:

- distribuisce uniformemente il calore su tutte le superfici del pezzo
- consente un ritiro omogeneo del materiale.

Grazie a questa modalità è possibile essiccare, in poche ore, anche formati molto grandi e pezzi speciali ottenendo importanti ritiri senza danneggiamento alcuno.

FORCED-DRAUGHT VENTILATION

The breakages, alterations and uniformity problems associated with old solutions based on lateral ventilation of materials inside racks are now but a distant memory.

Forced-draught ventilation, by contrast:

- distributes heat uniformly over all surfaces of the piece;
- ensures that material shrinkage is homogenous.

This means it is possible to dry even very large pieces and trims in just a few hours, attaining significant shrinkage without any damage.

VENTILACIÓN FORZADA

Los problemas de roturas, alteraciones y falta de homogeneidad, comunes en las antiguas soluciones basadas en la ventilación lateral de los materiales colocados en el interior de un box, son ya un recuerdo.

La ventilación forzada, de hecho:

- distribuye uniformemente el calor en todas las superficies de la pieza
 - permite una retracción homogénea del material.
- Gracias a esta modalidad, es posible secar también, en pocas horas, formatos muy grandes y piezas especiales, obteniendo importantes retracciones sin provocar daño alguno.

ПРИНУДИТЕЛЬНАЯ ВЕНТИЛЯЦИЯ

От проблем изломов, деформаций и неоднородности, присущих старым решениям, основанным на боковой вентиляции материалов, располагаемых внутри сушильных камер, остались только воспоминания.

Принудительная вентиляция действительно:

- равномерно распределяет тепло по всем поверхностям изделия
- обеспечивает равномерную усадку материала.

Благодаря такому методу становится возможным осуществлять сушку, в течение нескольких часов, как для крупноформатных, так и для специальных изделий, получая требуемые усадки без каких-либо повреждений.



REGOLAZIONE A STEP

L'essiccatoio è formato da un certo numero di zone indipendenti. In ciascuna di esse, mediante sistemi di regolazione autonoma, si controllano i parametri che regolano il processo (temperatura, intensità di soffiaggio, umidità).

I vantaggi che ne conseguono sono significativi:

- non ci sono correnti in senso longitudinale all'essiccatoio (contro ed equi correnti)
- si evitano passaggi di volumi d'aria considerevoli
- sono possibili regolazioni puntuali e a step.

STEP REGULATION

The driers contain a number of independent zones within each of which autonomous adjustment systems control the parameters that regulate the process (temperature, airflow intensity, humidity). The resulting

advantages are significant:

- no currents longitudinal to the drier (parallel and counter-flow);
- through-passage of considerable volumes of air is avoided;
- both point and step adjustments are possible.

REGULACIÓN POR PASOS (STEP)

El secadero está formado por un cierto número de zonas independientes. En cada una de éstas, mediante sistemas de regulación autónoma, se controlan los parámetros que regulan el proceso (temperatura, intensidad de soplado, humedad).

Las ventajas que derivan de ello, son significativas:

- no existen corrientes en sentido longitudinal al secadero (contra y equicorrientes)
- se evitan pasos de volúmenes de aire considerables
- son posibles regulaciones puntuales y por pasos.

ПОШАГОВОЕ РЕГУЛИРОВАНИЕ

Сушилка состоит из определённого количества независимых зон. В каждой зоне, посредством систем автономного регулирования, отслеживаются технологические параметры (температура, интенсивность продувки и влажность).

Оборудование имеет

следующие преимущества:

- внутри сушилки отсутствуют продольно направленные потоки (встречные и пропорциональные потоки)
- исключаются прохождение больших объемов воздуха
- имеется возможность точного и пошагового регулирования



Una velocità da F1. con cicli da 45 a 180/360'

As fast as Formula 1. with cycles from 45 to 180/360

Grazie a questi macchinari l'essiccazione raggiunge il proprio vertice d'innovazione. Con gli essiccatoi a 3 - 4 e a 5 piani si hanno cicli di essiccazione da 45 a 180 minuti (da 45 a 360' con l'ausilio di motori servoventilati). Tra le peculiarità di questi essiccatoi vi è quella di permettere un funzionamento discontinuo (uno o due turni al giorno). Anche se l'essiccatoio viene spento e riavviato, il materiale non si danneggia affatto. Le prestazioni di maggior interesse di questi essiccatoi dipendono da due fondamentali principi costruttivi:

- le tubazioni esterne per la circolazione dell'aria in tutti i tipi di macchine

- la separazione dei piani nelle macchine multipiano. Con le tubazioni esterne il flusso d'aria scorre su un percorso più lineare e meno tortuoso di quello che si otterrebbe con tubazioni entro parete. Questa soluzione comporta un maggiore ingombro relativo della macchina, compensato però ampiamente da soluzioni progettuali per la movimentazione dei rulli che portano ad un risparmio complessivo dello spazio utilizzato. La fluidità di scorrimento offre:

- una sensibile riduzione delle perdite di carico
- permette di adottare ventilatori di minor potenza
- facilita la regolazione.

These machines take innovation in drying to a new peak.

With three-, four and five-level driers, drying cycles last between 45 and 180 minutes (or between 45 and 360 minutes with the aid of servo-ventilated motors).

Another of their distinctive features is that discontinuous operation (one or two shifts per day) is possible; the material inside will not be damaged even if the drier is switched off and then back on.

The outstanding performance of these driers is underpinned by two key design principles:

- external air circulation piping on all machine types;
- separation of levels on multi-level machines.

With external piping, the airflow follows a more linear, less convoluted route than would be possible with in-the-wall pipes. This solution does, of course, imply a relative increase in the bulk of the machine, yet this is amply compensated for by a roller design that reduces overall space requirements.

In addition, the smooth airflow:

- results in significantly lower head loss;
- allows low-power fans to be used;
- makes adjustment easier.



Una velocidad de F1. Con ciclos de 45 a 180/360' Скорость F1 При циклах от 45 до 180/360'

Gracias a estas máquinas, el secado alcanza la cumbre de la innovación.

Con los secaderos de 3 - 4 y de 5 planos se realizan ciclos de secado de 45 a 180 minutos (de 45 a 360' con la ayuda de motores servoventilados).

Entre las peculiaridades de estos secaderos, se encuentra la de permitir un funcionamiento discontinuo (uno o dos turnos al día). Incluso si el secadero se apaga y se reinicia, el material no se daña en absoluto.

Las prestaciones de mayor interés de estos secaderos dependen de dos principios de construcción fundamentales:

- las tuberías externas para la circulación del aire en todos los tipos de máquinas
- la separación de los planos en las máquinas con planos múltiples.

Con las tuberías externas, el flujo de aire pasa por un recorrido más lineal y menos tortuoso que el que se obtendría con tuberías dentro de la pared.

Esta solución comporta una mayor ocupación de espacio por parte de la máquina que queda compensada, ampliamente, por soluciones de diseño para el desplazamiento de los rodillos que llevan a un ahorro global del espacio utilizado.

Este régimen de funcionamiento fluido ofrece:

- una sensible reducción de las pérdidas de carga
- permite adoptar ventiladores de menor potencia
- facilita la regulación.

Благодаря данному оборудованию сушка достигает верха инновации.

Сушилки, имеющие от 3,4 и до 5 ярусов, обеспечивают цикл сушки от 45 до 180 минут (от 45 до 360 минут с вентиляторами, оснащёнными серводвигателями).

Среди особенностей данных сушилок следует отметить возможность прерывистой работы (одна или две смены в день).

Даже при выключении и повторном пуске сушилки в работу изделия не повреждаются.

Главные технические показатели данных сушилок зависят от двух основных конструктивных принципов:

- Внешние воздуховоды для циркуляции воздуха на всех типах оборудования
- Многоярусное оборудование с разделением ярусов.

Внешние воздуховоды направляют воздушный поток без завихрений, что способствует линейному распределению скорости в отличие от внутренних воздуховодов, расположенных за разделительной перегородкой.

Данное решение влечёт за собой относительное увеличение размера оборудования, которое компенсируется благодаря применению системы перемещения на роликах, что полностью экономит используемое пространство. Равномерность воздушного потока обеспечивает:

- ошутимое сокращение потерь давления
- позволяет использовать вентиляторы меньшей мощности
- простоту регулирования.



Il calore per una forma perfetta Where heat hones materials to perfection El calor para una forma perfecta Тепло для сохранения формы изделий

CAMERE SEPARATE PER UN RISULTATO OTTIMALE

Con questo sistema si ottiene una distribuzione del calore più omogenea possibile e si garantisce una maggiore uniformità di temperatura a tutto il carico. La differenza di temperatura tra i pezzi nelle diverse posizioni rimane infatti sempre contenuta entro un massimo di 5°C, valore molto al di sotto di quelli registrati in macchine ad ambiente unico. A questo risultato concorre anche la movimentazione dei flussi: l'aria viene sia soffiata che aspirata in ogni piano, sopra e sotto le piastrelle. Il risultato finale è determinante per il buon esito delle successive fasi di produzione - smaltatura e cottura - soprattutto nei casi di prodotti di alto livello qualitativo. Altro vantaggio importante della separazione dei piani riguarda le eventuali rotture dei prodotti che non procurano danni al materiale collocato nei piani sottostanti.

SEPARATE CHAMBERS, OPTIMUM RESULTS

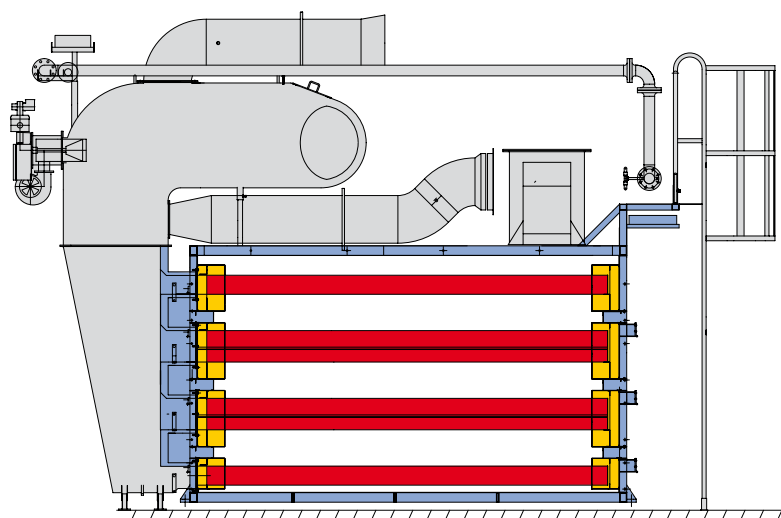
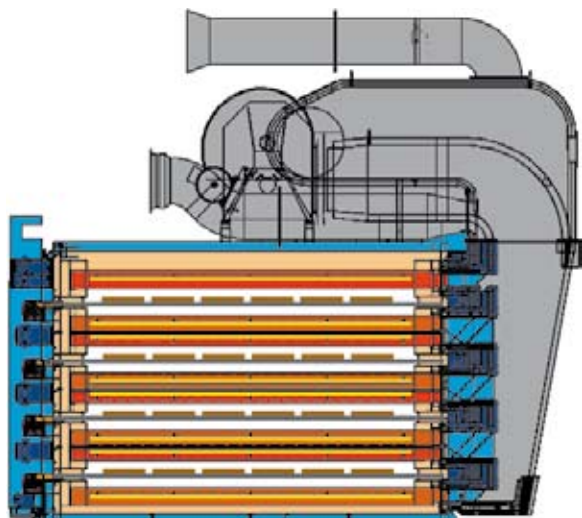
These systems not only optimise heat distribution uniformity but also ensure more uniform temperatures at full load. Temperature differences between pieces placed in different positions remain within a maximum of 5°C, a value well below that recorded in single-chamber machines. This homogeneity is also a result of smooth airflow: air is blown and aspirated at every level, both above and below the tiles. The final drying result is vital to the success of subsequent production phases, specifically glazing and firing, especially in the case of high-quality products. Another major advantage obtained by separating levels is that any product breakages will not damage materials placed on lower-lying levels.

CÁMARAS SEPARADAS PARA UN RESULTADO ÓPTIMO

Con este sistema se obtiene una distribución del calor lo más homogénea posible y se garantiza una mayor uniformidad de temperatura en toda la carga. La diferencia de temperatura entre las piezas en las distintas posiciones permanece, de hecho, siempre contenida dentro de un máximo de 5°C, valor muy por debajo de los registrados en máquinas con ambiente único. A este resultado contribuye también el desplazamiento de los caudales de aire: el aire es tanto soplado, como aspirado, en cada plano, por encima y por debajo de los azulejos. El resultado final es determinante para el buen resultado de las fases sucesivas de producción - esmaltado y cocción - sobre todo en los casos de productos de alto nivel cualitativo. Otra ventaja importante de la separación de los planos se refiere a las eventuales roturas de los productos que no provocan daños al material ubicado en los planos inferiores.

Раздельные термокамеры для достижения оптимального результата

При помощи данной системы тепло распределяется достаточно равномерно, что обеспечивает примерно одинаковую температуру на всех изделиях. Разница температуры между изделиями в различных положениях составляет не более 5°C, что намного ниже, чем разница температуры на оборудовании с общей термокамерой. Также такому результату способствует движение воздушных потоков: воздух нагнетается и отсасывается на каждом ярусе, как над плитками, так и под ними. Конечный результат является определяющим для положительного исхода последующих этапов производства – глазурирования и обжига – особенно при выпуске высококачественной продукции. Другим важным преимуществом разделения ярусов является предотвращение повреждений изделий, которые в противном случае могли бы повредить другие изделия, находящиеся под ними.



Il risparmio cresce. Senza sprechi di energia.
Greater economies. Without wasting energy
El ahorro crece. Sin despilfarros de energía
Экономия возрастает.
Без бесполезного расхода энергии

Tutto il sistema di essiccamento funziona in modo tale da:

- mantenere in ricircolo la maggior quantità possibile di aria calda
- ridurre al minimo l'immissione di aria fresca da preriscaldare.

Con questi accorgimenti si ottiene un deciso contributo al risparmio energetico che si somma a quello ottenuto con gli altri accorgimenti progettuali connessi alla movimentazione dei flussi.

The drying system as a whole operates in such a way that:

- as much hot air as possible is kept in circulation;
- intake of fresh air that has to be preheated is minimised.

These design solutions provide energy savings in addition to those harnessed via other airflow-related solutions.

Todo el sistema de secado funciona de modo que permita:

- mantener en recirculación la mayor cantidad posible de aire caliente
- reducir al mínimo la inclusión de aire frío a precalentar.

Con estas mejoras se obtiene una firme contribución al ahorro energético que se suma a la obtenida con las demás mejoras de proyecto, relacionadas con el desplazamiento de los caudales de aire.

Вся система сушки работает таким образом, чтобы:

- обеспечить рециркуляцию наибольшего количества горячего воздуха
- свести к минимуму подачу подогретого свежего воздуха.

Данные решения вносят дополнительный вклад в экономию энергии, которая отчасти уже сэкономлена благодаря другим решениям, связанным с движением воздушных потоков.



Tutto sotto controllo

Everything under control

Todo bajo control

Всё под контролем

Mediante un completo quadro di comando si può verificare, in ogni momento, l'andamento dell'essiccatoio: i valori più significativi vengono costantemente misurati e, se non rientrano nei parametri stabiliti, immediatamente segnalati mediante messaggi di allarme.

Con l'ausilio di un computer è possibile visualizzare e regolare la temperatura, vedere la durata del ciclo e l'avanzamento dei vuoti di produzione, sincronizzare la velocità di trasporto con la velocità di estrusione e memorizzare fino a 90 ricette.

Il frazionamento in varie zone permette la realizzazione di una curva di essiccazione gestita attraverso il computer a quadro. In considerazione della delicatezza del trattamento termico che il materiale deve subire e della sua elevata umidità, si rilevano la portata, la temperatura e l'umidità per controllare il processo (soprattutto nella fase iniziale). L'umidità della camera è regolata mediante camini e relativi ricircoli disposti in ogni singolo modulo.

Dispositivi di sicurezza: protezioni laterali degli elevatori, fune d'emergenza nel lato motorizzazione, scale di accesso nella zona di regolazione e/o manutenzione, isolamento termico e acustico, pulsanti d'emergenza per l'arresto della linea, corrimano nella zona di regolazione e/o manutenzione.

A comprehensive control panel allows users to monitor drying progress at all times. Key variables are measured constantly and, when found to fall outside set parameters, are immediately signalled by appropriate warning messages.

With the aid of a computer, it is possible to monitor and adjust the temperature, view the duration of the cycle, track any gaps in production, synchronise conveyor speed with the number of extrusion cycles, and store up to 90 different programmes.

The fractioning of the drier into various zones allows for the creation of a computer-controlled drying curve. Given the delicacy of the thermal process the material must undergo, plus its high-moisture content, airflow rate, temperature and humidity are all monitored closely (especially in the initial phase). Chamber humidity is adjusted via chimneys and the air circulation systems in each individual model.

Safety features: elevator side guards, emergency pull-ropes on drive side, access ladders to the adjustment and/or maintenance zone, thermal and acoustic insulation, emergency shutdown buttons, handrails in the adjustment and/or maintenance zone.

Mediante un completo quadro de mando, es posible comprobar en cada momento, el funcionamiento del secadero: los valores más significativos son medidos constantemente y, si no se encuentran dentro de los parámetros establecidos, se señalan inmediatamente mediante mensajes de alarma. Con la ayuda de un ordenador, es posible visualizar y regular la temperatura, ver la duración del ciclo y el avance de los vacíos de producción, sincronizar la velocidad de transporte con la velocidad de extrusión y memorizar hasta 90 recetas.

El fraccionamiento en varias zonas permite la realización de una curva de secado gestionada a través del ordenador del cuadro. Teniendo en cuenta la delicadeza del tratamiento térmico que el material debe sufrir y de su elevada humedad, se detectan el caudal, la temperatura y la humedad para controlar el proceso (sobre todo en la fase inicial). La humedad de la cámara está regulada mediante chimeneas y sus correspondientes recirculaciones dispuestas en cada uno de los módulos.

Dispositivos de seguridad: protecciones laterales de los elevadores, cable de emergencia en el lado de motorización, escaleras de acceso en la zona de regulación y/o mantenimiento, aislamiento térmico y acústico, pulsadores de emergencia para la parada de la línea, barandilla en la zona de regulación y/o mantenimiento.

Благодаря полностью оснащённому шкафу управления имеется возможность, в любое время, проследить за работой сушилки: самые значимые показатели измеряются постоянно, а в случае их несоответствия установленным параметрам, подаётся соответствующий аварийный сигнал. При помощи компьютера можно отобразить температуру и выполнить её регулирование, отследить продолжительность цикла и недостачу производства, синхронизировать скорость перемещения со скоростью экструдирования и занести в память до 90 рецептов

Разделение на зоны позволяет получить графическое отображение сушки в виде кривой посредством компьютера, встроенного в шкаф управления. Расход воздуха, температура и влажность для управления процессом сушки определяются с учётом теплового режима, которому подвергаются изделия, а также с учётом высокой влажности, особенно на начальном этапе. Влажность в сушильной камере регулируется посредством вытяжек и соответствующих устройств рециркуляции, предусмотренных в каждом отдельном модуле.

Устройства защиты: боковые ограждения элеваторов, тросовый останов со стороны привода, лестницы доступа в зону регулирования и техобслуживания, тепло и звукоизоляция, ладонные кнопки экстренного останова линии, перила в зоне регулирования и техобслуживания.



La trasmissione di moto ai rulli avviene per mezzo di coppie di ruote a denti elicoidali in carter chiuso, con lubrificazione a bagno d'olio. Questo accorgimento fa sì che tutte le macchine siano estremamente affidabili e praticamente esenti da manutenzioni. Ogni zona dell'essiccatoio ha una propria regolazione del traino ed è indipendente sotto il profilo termoigrometrico. I rulli sono realizzati in acciaio al carbonio senza saldatura e, per ottenere il massimo ordine ed allineamento dei pezzi in uscita, vengono forniti con tolleranze di rettilineità molto contenute. Alle due estremità dell'essiccatoio sono poste le rulliere di rilancio che accelerano l'entrata e l'uscita del materiale dalla macchina per facilitare le operazioni di carico e scarico degli elevatori preposti alla distribuzione ed alla raccolta del materiale ai piani.

Drive is transmitted to the rollers by pairs of helical, sealed oil-bath gears. This makes all the machines extremely reliable and practically maintenance-free. Each drier zone has its own drive system and is also independent from a thermo-hygrometric standpoint. Rollers are made of weld-free carbon steel and, to maximize the order and alignment of outgoing pieces, are supplied according to extremely strict straightness tolerances. Roller units that accelerate the entry and exit of material to and from the machine are placed at both ends of the drier to facilitate loading and unloading of the elevators that distribute the material across the different levels and subsequently collect it.

Motorizzazione agile

Agile drive

Motorización ágil

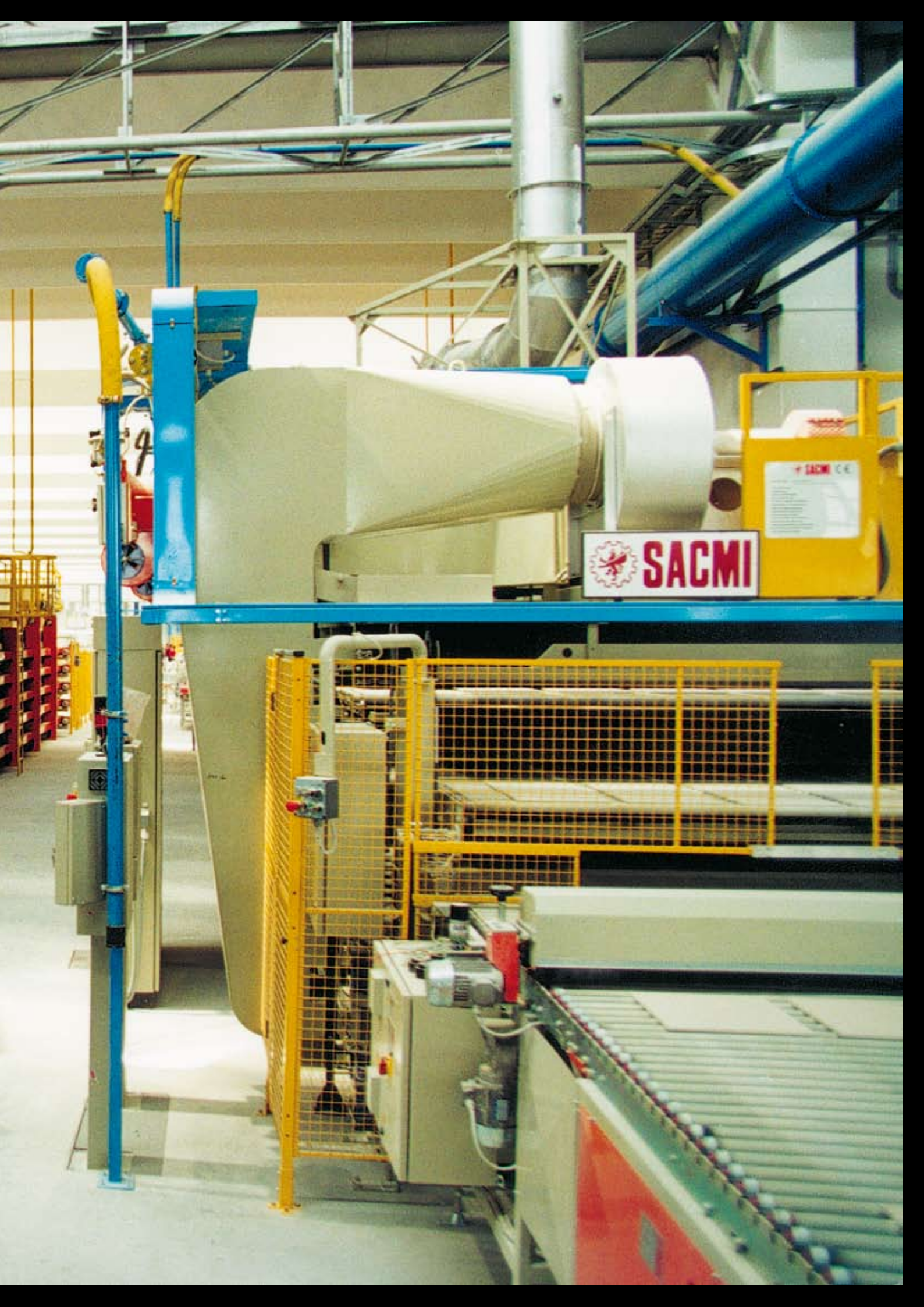
Удобный привод

La transmisión del movimiento a los rodillos se produce por medio de pares de engranajes con dientes helicoidales en carter cerrado, con lubricación por baño de aceite. Esta mejora permite que las máquinas sean extremadamente fiables y prácticamente exentas de mantenimiento. Cada zona del secadero posee una regulación independiente del dispositivo de arrastre y es independiente desde el punto de vista termohigrométrico. Los rodillos están realizados con acero al carbono sin soldadura y, para obtener el máximo orden y alineación de las piezas que salen, se suministran con tolerancias de rectilineidad muy ajustadas. En los dos extremos del secadero se encuentran los transportadores de rodillos de transmisión, que aceleran la entrada y la salida del material de la máquina, para facilitar las operaciones de carga y descarga de los elevadores, predispuestos para la distribución y la recogida del material en los planos.

Ролики приводятся в движение посредством закрытого геликоидального редуктора с парой зубчатых колёс, расположенных в масляной ванне. Данное решение повышает надёжность оборудования и исключает необходимость в частом техобслуживании. Каждая зона сушилки оснащена собственной системой регулирования тяговой тележки и не связана с показателями температуры и влажности зоны. Ролики изготовлены из углеродистой стали без применения сварки. Для упорядочения и центровки изделий на выходе из сушилки ролики поставляются с малым допуском прямолинейности. На входе и выходе сушилки установлены рольганги, ускоряющие прохождение изделий и упрощающие загрузку и разгрузку элеваторов и съёма изделий на ярусах.







Caratteristiche principali

Main features

Características principales

Основные Характеристики

E3P		235	285	307
Larghezza max canale Max. channel width Anchura máx. canal Максимальная ширина канала	mm	2350	2850	3070
Larghezza ottimale carico Optimum load width Anchura óptima de carga Оптимальная ширина загрузки	mm	2250	2750	2950
Lunghezza indicativa Indicative length Longitud indicativa Условная длина	mm	24,6 ÷ 64	24,6 ÷ 64	24,6÷ 60
Cicli indicativi di essiccazione Indicative drying cycles Ciclos de secado indicativos Условные циклы сушки	min	45 ÷ 360		
Temperatura massima di esercizio* Max. working temperature* Temperatura máxima de funcionamiento* Максимальная рабочая температура*	°C	260		
Combustibile Fuel Combustible Топливо		Gas naturale Lpg natural gas Gas natural Природный газ/сжиженный нефтяной газ		
Formato minimo producibile Min. producible size Formato mínimo que es posible producir Минимальный производимый формат	mm	200x200		
Atmosfera del laboratorio Laboratory atmosphere Atmósfera del laboratorio Окружающий воздух		Ossidante Oxidising Oxidante Окисляющий		
Consumo specifico** Specific consumption** Consumo específico** Удельное потребление**	Kcal/ Kg	180 ÷ 200		
Passo rullo Roller centre to centre Paso rodillo Межосевое расстояние роликов	mm	72,4		
Diametro rullo Roller Diameter Diámetro rodillo Диаметр ролика	mm	42	45	52
Lunghezza rullo Roller Length Longitud rodillo Длина ролика	mm	3100	3600	3820
Carico max. ammissibile*** Max. admissible load*** Carga máx. admisible*** Максимальная допустимая нагрузка***	Kg/m ²	60	40	52
Altezza max. carica Max. load height Altura máx. carga Максимальная высота загрузки	mm	120		

E4P		
Larghezza max canale Max. channel width Anchura máx. canal Максимальная ширина канала	mm	
Larghezza ottimale carico Optimum load width Anchura óptima de carga Оптимальная ширина загрузки	mm	
Lunghezza indicativa Indicative length Longitud indicativa Условная длина	mm	
Cicli indicativi di essiccazione Indicative drying cycles Ciclos de secado indicativos Условные циклы сушки	min	
Temperatura massima di esercizio* Max. working temperature* Temperatura máxima de funcionamiento* Максимальная рабочая температура*	°C	
Combustibile Fuel Combustible Топливо		
Formato minimo producibile Min. producible size Formato mínimo que es posible producir Минимальный производимый формат	mm	
Atmosfera del laboratorio Laboratory atmosphere Atmósfera del laboratorio Окружающий воздух		
Consumo specifico** Specific consumption** Consumo específico** Удельное потребление**	Kcal/Kg	
Passo rullo Roller centre to centre Paso rodillo Межосевое расстояние роликов	mm	
Diametro rullo Roller Diameter Diámetro rodillo Диаметр ролика	mm	
Lunghezza rullo Roller Length Longitud rodillo Длина ролика	mm	
Carico max. ammissibile*** Max. admissible load*** Carga máx. admisible*** Максимальная допустимая нагрузка***	Kg/m ²	
Altezza max. carica Max. load height Altura máx. carga Максимальная высота загрузки	mm	

* Le temperature indicate sono variabili a seconda della tipologia di prodotto, dei rulli installati e del peso del materiale da produrre.

** Consumo specifico riferito al prodotto entrante: tolleranza $\pm 10\%$.

*** Carico massimo riferito al rullo di diametro maggiore

* Temperatures vary depending on the type of product, the type of rollers fitted and the weight of the material being produced.

** Specific consumption referring to the incoming product: tolerance $\pm 10\%$.

*** Max. load referred to the roller with max. diameter.

* Las temperaturas indicadas son variables según la tipología de producto, de los rodillos instalados y del peso del material que se debe producir.

** Consumo específico referido al producto entrante: tolerancia $\pm 10\%$.

*** Carga máxima referida al rodillo de mayor diámetro.

* указанные температуры могут изменяться в зависимости от типологии продукции, установленных роликов и массы производимых изделий.

** Удельный расход на единицу входящего изделия $\pm 10\%$.

*** максимальная нагрузка на ролик большего диаметра.

285	307
2850	3070
2750	2970
24,6 ÷ 64	24,6 ÷ 64
45 ÷ 360	45 ÷ 360
250	250
Gas naturale Lpg natural gas Gas natural Природный газ/сжиженный нефтяной газ	
200x200	200x200
Ossidante Oxidising Oxidante Окисляющий	
180 ÷ 200	
72,4	
42-45-50-52	
3600	3820
63	52
55	

E5E		285	307	
Larghezza max canale Max. channel width Anchura máx. canal Максимальная ширина канала	mm	2850	3070	
Larghezza ottimale carico Optimum load width Anchura óptima de carga Оптимальная ширина загрузки	mm	2750	2970	
Lunghezza indicativa Indicative length Longitud indicativa Условная длина	mm	24,6 ÷ 64	24,6 ÷ 60	
Cicli indicativi di essiccazione Indicative drying cycles Ciclos de secado indicativos Условные циклы сушки	min	45 ÷ 360	45 ÷ 360	
Temperatura massima di esercizio* Max. working temperature* Temperatura máxima de funcionamiento* Максимальная рабочая температура*	°C	250	250	
Combustibile Fuel Combustible Топливо		Gas naturale Lpg natural gas Gas natural Природный газ/сжиженный нефтяной газ		
Atmosfera del laboratorio Laboratory atmosphere Atmosfera del laboratorio Окружающий воздух		Ossidante Oxidising Oxidante Окисляющий		
Consumo specifico** Specific consumption** Consumo específico** Удельное потребление**	Kcal/Kg	180 ÷ 200		
Passo rullo Roller centre to centre Paso rodillo Межосевое расстояние роликов	mm	72.4	91.1	72.4 91.1
Diametro rullo Roller Diameter Diámetro rodillo Диаметр ролика	mm	42-45-50-52	45-50-52-54	42-45-50-52 45-50-52-54
Formato minimo producibile Min. producible size Formato mínimo que es posible producir Минимальный производимый формат	mm	200x200		
Lunghezza rullo Roller Length Longitud rodillo Длина ролика	mm	3640		3860
Carico max. ammissibile*** Max. admissible load*** Carga máx. admisible*** Максимальная допустимая нагрузка***	Kg/m ²	62	48	54 42
Altezza max. carica Max. load height Altura máx. carga Максимальная высота загрузки	mm	150		



SACMI IMOLA S.C.
Via Selice Provinciale, 17/A
40026 Imola BO Italy
Tel. +39 0542 607111
Fax +39 0542 642354
E-mail: sacmi@sacmi.it
www.sacmi.com

SACMI SI RISERVA IL DIRITTO DI APPORTARE MODIFICHE SENZA PREAVVISO
SACMI RESERVES THE RIGHT TO INTRODUCE CHANGES WITHOUT NOTICE
SACMI SE RESERVA EL DERECHO DE INTRODUCIR CAMBIOS SIN PREVIO AVISO
ИЗГОТОВИТЕЛЬ ОСТАВЛЯЕТ ЗА СОБОЙ ПР АВО ВНОСИТЬ ИЗМЕНЕНИЯ БЕЗ ПР ЕДВАРИТЕЛЬНОГО ПР ЕДУПР ЕЖДЕНИЯ