

Stendipizza in inox con rulli inclinati in POM per pizze diam. 10/40 cm

MODELLO: ROLL425D

Dimensioni esterne
L 560 x P 550 x H 710 mm

592,00 € + IVA

Consegna in 3-5 gg

Dimensioni esterne	L 560 x P 550 x H 710 mm
Peso netto	42 Kg
Diametro pizza	Da Ø 100 mm a Ø 400 mm
Peso pasta	Da 50 gr a 500 gr
Alimentazione	220 - 230V (1N) 50 HZ
Apertura rulli	0.5 - 5.5mm
Disponibilità	Disponibile a Magazzino

Dotazione di serie	Cavo+presa; sensore sicurezza; Cinghia di ricambio
Struttura esterna	In acciaio ino x
Potenza motore HP	0,45 Kw
Materiale di costruzione dei rulli	POM
Materiale di costruzione	Acciaio INO x
Normative	CE disponibile

Descrizione

Stendipizza in inox con rulli inclinati in POM L 425 mm.

La **dilaminatrice con doppio rullo** permette un risparmio di tempo, nonchè un aiuto nella formazione di dischi per la preparazione di pizze, pane e focacce.

La macchina **lavora a freddo** e non altera le caratteristiche organolettiche della pasta.

La macchina permette, inoltre, di **regolare manualmente lo spessore e il diametro del disco** (da 0.5 a 5.5 mm) in base alle esigenze di utilizzo. Il regolamento dello spessore deve essere effettuato quando il macchinario è spento.

Lo stendipizza è costruito in **acciaio INOX** ed è composto da 2 rulli uno di dimensione 300 mm e l'altro 425 mm, in POM, di cui uno inclinato, con apposita protezione, i quali sono azionati tramite cinghie di trasmissione. E' presente inoltre un bilancino regolabile e questa regolazione consente di variare la velocità di rotazione della pasta. Svitando la vite di bloccaggio è possibile modificare la posizione del contrappeso e conseguentemente la sensibilità secondo il suo posizionamento nell'asola del bilancino.

DIMENSIONE RULLO SUPERIORE: L 300 mm

DIMENSIONE RULLO INFERIORE: L 425 mm

L'**avviamento** del macchinario avviene attraverso un **interruttore di accensione/spegnimento** (rispettivamente posizione 1 e posizione 0).

Ai comandi frontali di avviamento e spegnimento.

La dilaminatrice può essere utilizzata sia per la **formazione di dischi** sia per la **formatura di rettangoli**.

Prima di essere inserita nell'apposita apertura, la pallina di pasta deve essere adeguatamente lievitata, infarinata e poi schiacciata parzialmente sul bordo per favorirne l'ingresso nel rullo. In questo passaggio la pasta subisce una prima riduzione dello spessore, ma sono comunque necessari altri passaggi nel rullo per ottenere lo spessore desiderato. Al termine delle operazioni ne uscirà un disco la cui forma sarà buona ma necessiterà di qualche ritocco manuale.

Se invece si desidera formare rettangoli, è necessario posizionare sotto la macchina una teglia di dimensioni compatibili con la larghezza dei piedini d’appoggio.

Si consiglia di pulire il macchinario con un panno inumidito o con prodotti specifici per l'acciaio che non devono essere abrasivi.

FOTO PURAMENTE INDICATIVA