

mondial forni

Steam tubes multideck tunnel ovens

MATIC series

Туннельные многоуровневые паровые печи

Серия МАТИК



ARTISAN QUALITY WITH INDUSTRIAL PRODUCTION

Steam tubes tunnel oven, gas/gasoil heated, made up of 3 or 4 independent decks, perfectly sealed to contain the steam inside, with working height 16cm, according to the model.

Mondialmatic series is particularly suitable for medium/large size bread and any other products that require baking from bottom to top and large steam production.

Mondialmatic series can be combined with any automatic production line. A semi-automatic control of the plant is also available by setting different production cycles.

Loading with boards, trays and bottom flat moulds.

Maximum baking temperatures: from 210°C to 270°C.

Mondialforni's over 60 years experience ensures top performances and maximum reliability and safety.

Mondialmatic series is complying with the following European Directives:

- Machines Directive 98/37/CE
- Low Tension Directive 2006/95/CE
- Electromagnetic compatibility Directive 89/336/EEC (92/31/EEC – 93/68/EEC)
- Regulation (EC) No. 1935/2004 of the European Parliament and of the Council of 27 October 2004 on materials and articles intended to come into contact with food.



ТРАДИЦИОННОЕ МАСТЕРСТВО В ПРОМЫШЛЕННОМ ПРОИЗВОДСТВЕ

Туннельная печь с паровыми трубами, работающая на газе или диз.топливе. Состоит из нескольких независимых пароустойчивых подов рабочей высотой 16 см. (возможны варианты в зависимости от модели).

Серия Mondialmatic рекомендуется для выпечки хлеба среднего и крупного размера, а также для тех видов продукции, изготовление которых требует сильный приток жара снизу и значительный объём пара.

Серия Mondialmatic может работать в сочетании с любым другим оборудованием для автоматического производства. Возможно также полуавтоматическое регулирование работы оборудования при помощи различных программ производственных циклов.

Загрузка продукции в печь может быть осуществлена с противней, лотков и форм с плоским дном.

Максимальная температура выпечки: от 210°C до 270 °C.

Мондиал Форни имеет более чем 60-летний опыт производства печей, что гарантирует их надежность, безопасность и высокое качество выпечки

Серия Mondialmatic соответствует следующим Европейским директивам:

- Директива по механическому оборудованию 98/37/CE
- Директива по низкому напряжению 2006/95/CE
- Директива по электромагнитной совместимости 89/336/CEE (92/31/CEE – 93/68/CEE)
- Правила (ЕС) № 1935/2004 Европейского Парламента и совета от 27 октября 2004 касательно материалов и оборудования, предназначенных для использования в контакте с пищевыми продуктами.

Main manufacturing features

Основные производственные характеристики.

FRONT

In AISI 304 stainless steel, made up of two columns, a hood, a loading end, a working table in the lower part, and of front doors to gain access to the burner.

LINING

Made up of high resistance epoxy resin painted steel panels. The insulation comprising long fibber rock wool ensures minimum heat loss. Side and top cement castings encompass all the tubes, making up a unit with exceptional thermal inertia.

BAKING DECKS

In stainless steel, encompassed by a thick thermal insulation and equipped with flat-wire close-mesh steel conveyor belts or with slats conveyor. Lighting is provided by halogen lamps, two for each deck, allowing a perfect view of the product in the baking decks (unloading end). The lights glasses are easily accessible for cleaning and the lamps are easily accessible from outside the baking decks.

LOADING/UNLOADING ENDS

Stainless steel loading doors and 10mm thick tempered glass unloading doors, balanced by stainless steel lined counter-weights. The unloading doors can be easily opened and cleaned: in addition, they can be automatically opened or closed during the product loading and unloading phases.

EXTERNAL AND INTERNAL HOOD

Fully AISI 304 stainless steel, large size, equipped with a steam exhauster at loading and unloading ends.



ЛИЦЕВАЯ ЧАСТЬ

Выполнена из нержавеющей стали AISI 304, состоит из двух колонн, вытяжки, загрузочной части, рабочего стола в нижней части и лицевых дверей, дающих доступ к горелке.

ОБЛИЦОВКА

Состоит из панелей, окрашенных эпоксидной смолой с высокой теплостойкостью. Изоляция из минеральной ваты с длинными волокнами гарантирует минимальные потери тепла.

Боковая и верхняя цементная заливка полностью охватывает все трубы и тем самым создаёт единый блок, отличающийся исключительной тепловой инерцией.

ПЕКАРНЫЕ ПОДЫ

Поды изготовлены из стали, окружены толстой теплоизоляцией и снабжены сетевыми или пластинчатыми транспортёрами. В первом случае сеть очень плотная и сделана из плоской проволоки.

Каждый под хорошо освещен двумя галогенными лампами, дающими легкость осмотра продукции внутри пода со стороны разгрузочной дверцы.

Люки освещения легко доступны для очистки, а доступ к лампам осуществляется с наружной части печи.

ЗАГРУЗОЧНАЯ/РАЗГРУЗОЧНАЯ ЧАСТЬ

Загрузочные дверцы выполнены из нержавеющей стали толщиной 10 мм.. Для балансировки дверец установлены нержавеющей противовесы.

Дверцы легко открываются и очищаются. Более того, они могут автоматически открываться и закрываться во время загрузки/разгрузки.

ВНЕШНИЙ И ВНУТРЕННИЙ КОЗЫРЕК

Козырёк большого размера с вытяжным вентилятором со стороны загрузки и разгрузки полностью изготовлен из нержавеющей стали AISI 304.

STEAM TUBES

Baking decks heating is provided by ring-shaped steam tubes.

The tubes are in stainless steel, cold-drawn, with UNI 663 certification (German standard DIN 17175/I) and tested individually at 700 bar.

The large number of tubes per linear meter, located at the bottom of the oven, ensures minimum difference between the tubes and the baking deck temperatures.

Heat is provided gently to the product allowing the correct and perfect baking.

The oven maintains a perfectly stable baking temperature after loading cycle.

The number of front tubes has been increased to compensate the larger heat loss near the baking decks access area.



ПАРОВЫЕ ТРУБЫ

Нагрев пекарных подов обеспечен паровыми трубами кольцевой формы.

Холоднотянутые трубы изготовлены из стали, сертифицированы UNI 663 (немецкие нормативы DIN 17175/I) и протестированы каждая по отдельности под давлением в 700 бар.

Большое количество труб на линейный метр и их расположение в глубине печи обеспечивает незначительный перепад температуры между трубами и температурой пекарного пода.

Благодаря этому жар постепенно окружает продукцию, обеспечивая правильную и качественную обработку продукции во время выпекания.

Печь поддерживает стабильность температуры на отличном уровне и после загрузки продукции.

Повышенное количество труб в загрузочной части помогает компенсировать потерю тепла в зоне доступа к подам печи.

HEATING

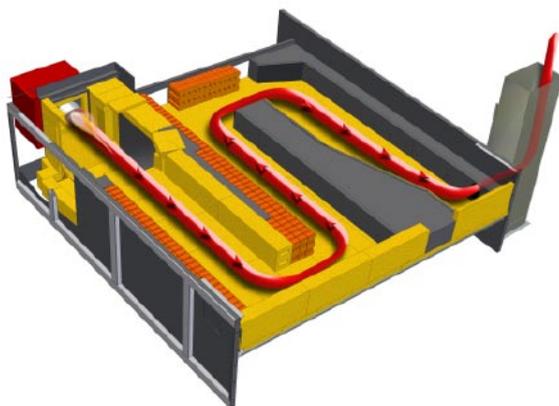
The furnace is heated by one or two forced air, gasoil or gas (methane or L.P.G.) burner.

In the two-burner models it is possible to set differentiated temperatures at the loading and unloading ends.

In addition, it is possible to have different baking times for each deck.

The furnace and the smoke ducts are carefully shaped to ensure a good heat distribution to the ring-shaped tubes.

They are manufactured with refractory bricks concrete castings and common bricks .



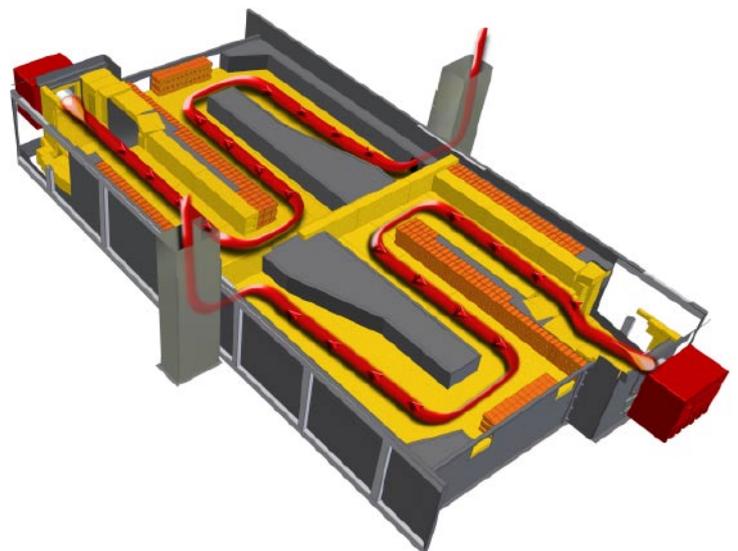
ТИП НАГРЕВА

Печь нагревается одной или двумя горелками с приточным воздухом, на диз.топливе или газе (метан или сжиженный нефтяной газ).

В моделях с двумя горелками можно установить разные температуры в зоне загрузки и разгрузки.

Предусмотрена также возможность установить различное время выпечки для каждого пода.

Оптимальную подачу тепла на кольцевые трубы обеспечивает тщательно сконструированная печь и дымоходы, сделанные как из простых так и из огнеупорных кирпичей с бетонной заливкой.



GREAT FLEXIBILITY FOR ALL BAKING REQUIREMENT

The conveyor belts inside the baking decks are made up of close-mesh steel or slats driven by side chains .

Either type of conveyor belts has the advantage to be placed and to operate fully inside the baking decks, even during loading and unloading phases and, therefore, the product is received at the set baking temperature.

The feed of the conveyor belts into the baking decks is carried out by steps, at constant speed and variable length according to the size of the products to be baked.

ГОТОВНОСТЬ К ОБРАБОТКЕ ЛЮБОГО ТИПА ПРОДУКЦИИ

Конвейеры расположенные внутри печных подов могут быть сетевыми или пластинчатыми, и приводятся в движение при помощи боковых цепей.

Благодаря тому, что оба конвейера расположены целиком внутри подов, в том числе во время фаз разгрузки и загрузки, продукция поступает в под на запрограммированной температуре выпечки.

Конвейеры движутся на постоянной скорости, но длина шага может варьироваться в зависимости от размеров загружаемой продукции.

MESH CONVEYOR

The mesh (1) is made up of flat steel wires - very close to each other-where it is possible to place the products either directly or loaded in trays, tins or moulds.

It is particularly used to bake different types of products.

СЕТЕВОЙ КОНВЕЙЕР

На частую сеть (1) состоящую из расплющенной стальной проволоки можно непосредственно положить продукцию, предназначенную для выпечки, или же лотки и формы.

Конвейер используется преимущественно для выпечки разнотипной продукции.



METALLIC SLATS CONVEYOR

The slats (2) are made up of hinge-shaped metallic profiles forming a flat baking surface. They are particularly used in case of direct baking: the products have similar features as if baked on the hearth with the advantage of an easier maintenance and a longer durability.

ПЛАСТИНЧАТЫЙ КОНВЕЙЕР ИЗ МЕТАЛЛА

Пластины конвейера (2) состоят из металлических деталей, соединённых шарнирами и образующих гладкую конвейерную ленту. Они используются чаще всего для прямой выпечки, которая даёт в результате продукцию, близкую по качеству к выпеканию на каменной поверхности. Такой тип конвейера прост в обслуживании и имеет более долгий срок эксплуатации.



REFRACTORY SLATS CONVEYOR

The slats (3) are made up of a steel structure filled with refractory material creating the baking surface.

The products have the same features as if baked on the hearth.

ПЛАСТИНЧАТЫЙ КОНВЕЙЕР ИЗ ОГНЕУПОРНОГО МАТЕРИАЛА

Пластины конвейера (3) в данном случае состоят из самонесущей стальной структуры, залитой огнеупорным материалом, который и образует конвейерную ленту.

На таком конвейере получается продукция, сохраняющая старинную традицию выпекания на каменной поверхности.





THE STEAM GENERATOR

Mondialmatic series ovens have no independent steam production. Steam is provided by an external steam generator (optional). Steam is conveyed to the desired baking deck through a manifold and dedicated solenoid valves, and, thanks to a special trap, it arrives without condensate avoiding to affect the product baking quality.

ПАРОГЕНЕРАТОР

Печи серии Мондиалматик не обладают внутренним устройством для производства пара для подачи на продукцию во время выпекания, и поэтому необходимо подключить их к внешнему парогенератору, независимому и расположенному отдельно от печи (дополнительное оборудование).

Пар направляется из коллектора на заданный под при помощи выделенных электрических клапанов. Благодаря специальному сепаратору пар очищается от конденсата без какого-либо ущерба для качества выпечки продукции.

THE STEAM INJECTOR PIPES

The steam injector pipes (A) are assembled across the oven length, at the loading end.

The steaming area is separated from the rest of the baking deck by Teflon curtains (B), holding the steam delivered by the pipes.

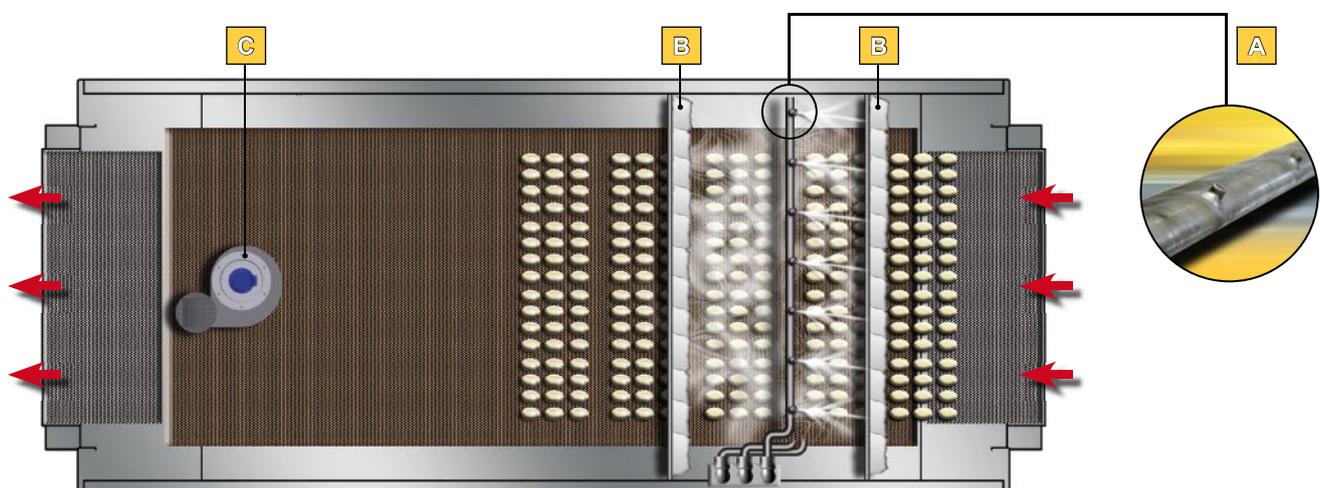
The Teflon curtains are always assembled during the oven installation but can be easily removed in case of particular baking requirements. Steam is discharged automatically from the baking decks by one or more stainless steel exhausters (C).

ТРУБЫ РАСПЫЛИТЕЛЯ

Трубы распылителя (A) установлены перпендикулярно длине печи в первой зоне выпекания, с загрузочной стороны.

Месторасположение труб распыления отгорожено от других участков пода тefлоновыми загородками (B), которые удерживают пар, поступающий из труб распылителя.

Тefлоновые загородки монтируются в ходе установки оборудования, но в их можно легко снять в случае, если это необходимо для производства. Разгрузка пара из пекарных подов регулируется автоматически посредством одной или нескольких вытяжек из нержавеющей стали (C).



Automatic loading / unloading elevator

Автоматический подъёмник разгрузки и загрузки

To load the products into the baking decks it is absolutely necessary to use the automatic elevator.

It receives the product from the loading unit placed in front of the oven with forward-reverse and up-down movements allowing to reach all the loading ends.

The elevator conveyor belt can be either mesh or cloth type. The motors are controlled by an inverter, which controls all movements and the relevant speed.

Для перемещения продукции в пекарный под необходим автоматический грузовой подъёмник, который движением вперёд-назад и вверх-вниз принимает продукцию из блока загрузки, расположенного перед печью.

Лента загрузчика может быть выполнена из ткани или сетки.

Моторы находятся под контролем инвертера, который управляет всеми движениями и их скоростью.



PRODUCT UNLOADING

The products can be unloaded in two modes:

- by means of an unloading elevator (identical to the loading one), which is particularly useful to transfer the products on a powered cooling belt to increase the automation of the production process (1);
- by means of a rack with discharge chutes to be placed at the unloading ends and equipped with wheels allowing an easier manual collection of the product (2).

This solution is available only for one-burner ovens with mesh conveyor.

РАЗГРУЗКА ПРОДУКЦИИ

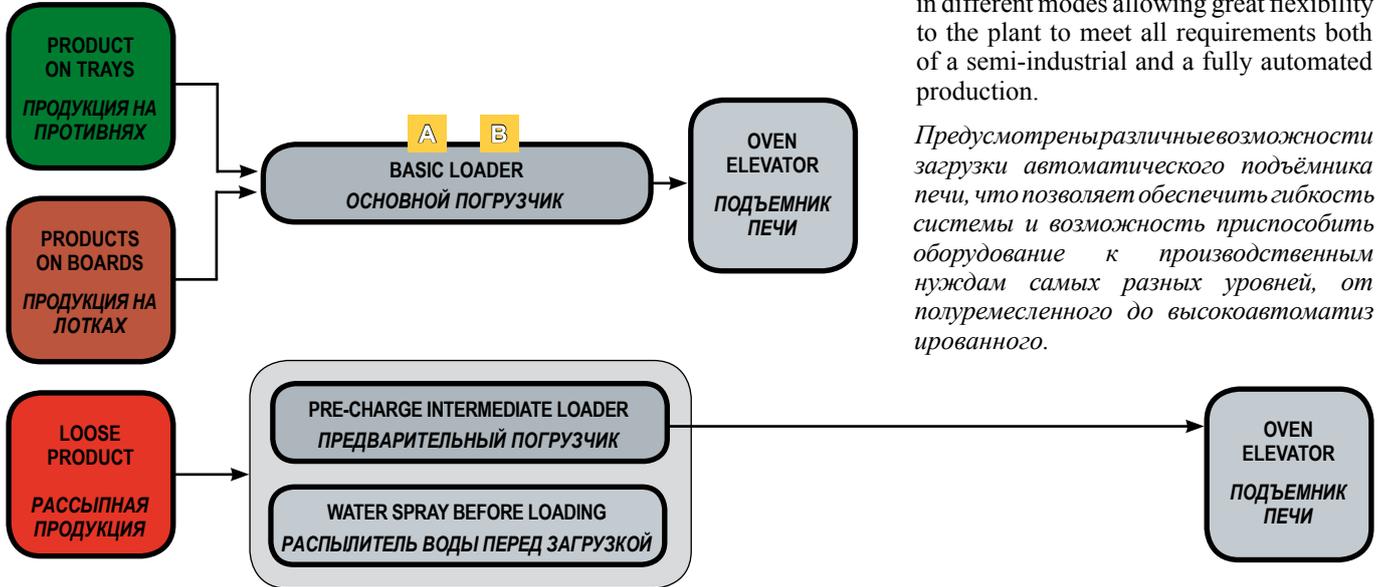
Предусмотрено два способа для разгрузки готовой продукции:

- использование подъёмника, аналогичного загрузчику. Такой способ подходит в тех случаях, когда необходимо переместить продукцию на моторизованный охлаждающий конвейер с целью повысить уровень автоматизации производственного процесса (1);
- использование тележки с разгрузочными лотками, расположенной у разгрузочных дверей и снабжённой колёсами для упрощения ручной разгрузки продукции (2).

Этот вариант возможен только для печей с одной горелкой и сетевыми конвейерами.



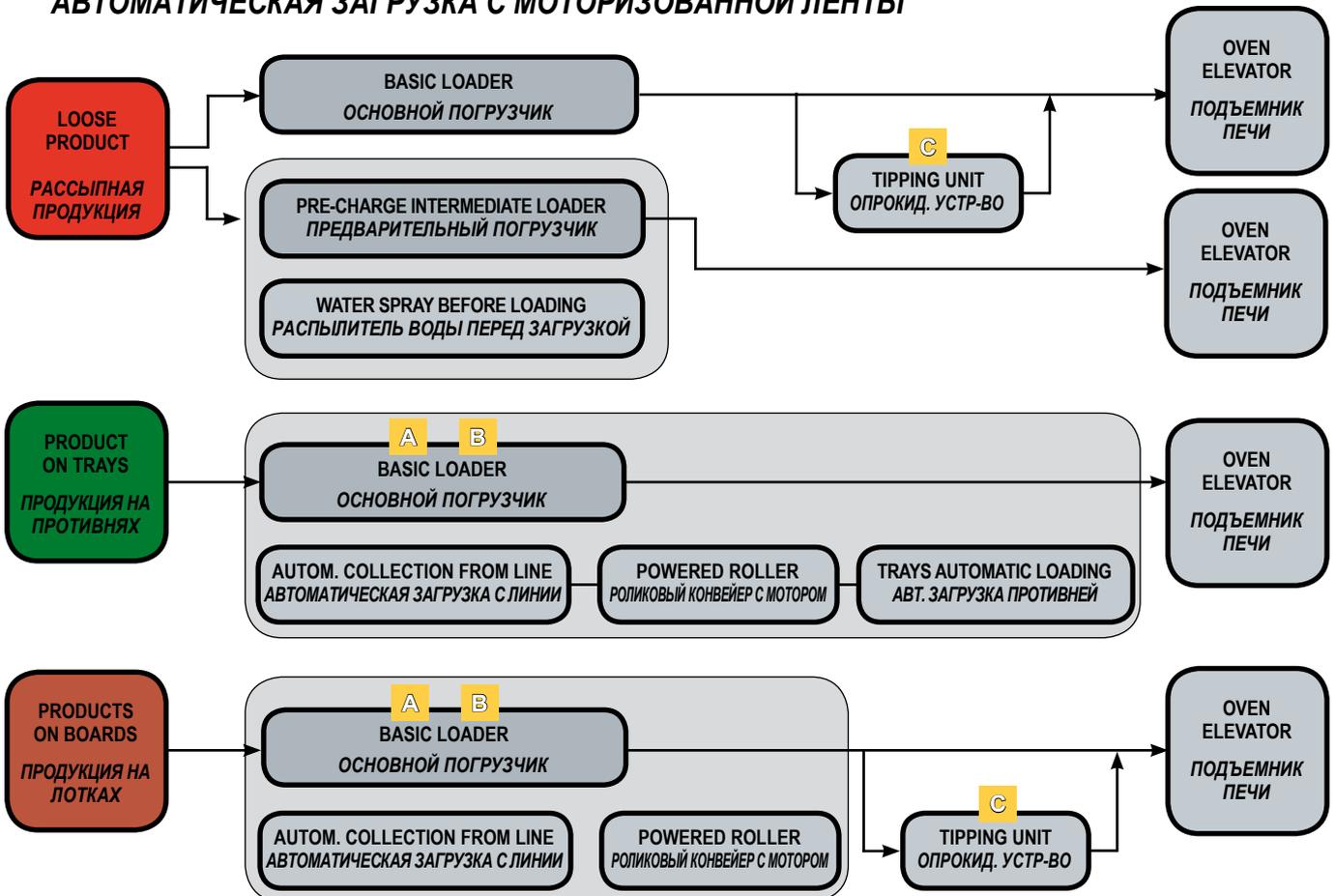
a) MANUAL LOADING • РУЧНАЯ ЗАГРУЗКА



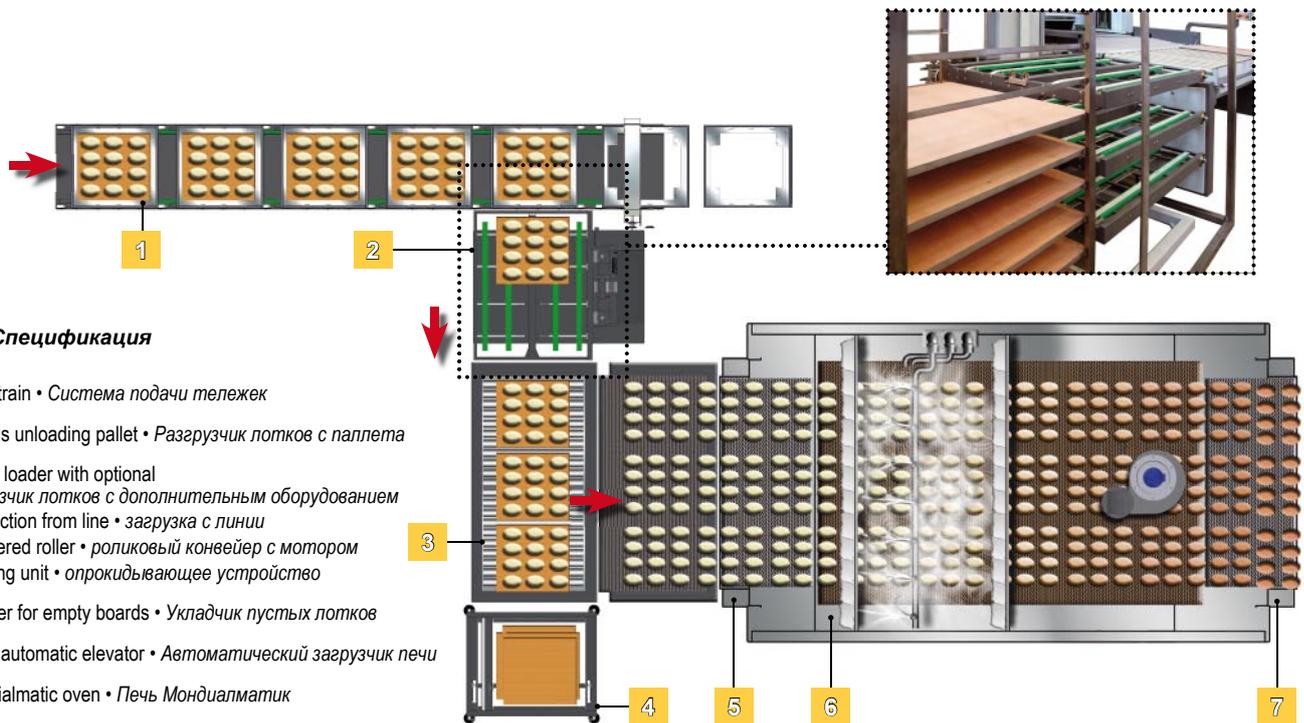
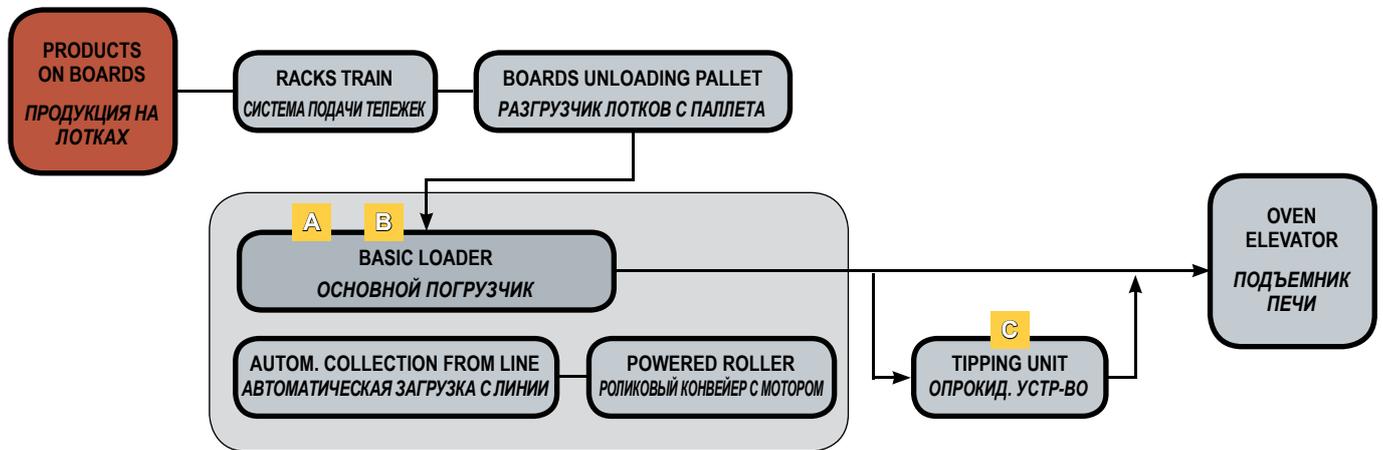
The oven automatic elevator can be loaded in different modes allowing great flexibility to the plant to meet all requirements both of a semi-industrial and a fully automated production.

Предусмотрены различные возможности загрузки автоматического подъемника печи, что позволяет обеспечить гибкость системы и возможность приспособить оборудование к производственным нуждам самых разных уровней, от полуремесленного до высокоавтоматизированного.

b) AUTOMATIC LOADING FROM POWERED BELT
АВТОМАТИЧЕСКАЯ ЗАГРУЗКА С МОТОРИЗОВАННОЙ ЛЕНТЫ



c) LOADING FROM BOARDS RACKS • ЗАГРУЗКА С ТЕЛЕЖЕК С ЛОТКАМИ



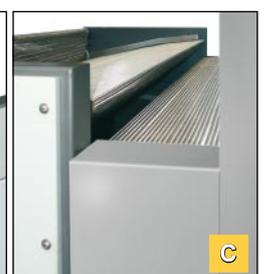
Key • Спецификация

- 1) Rack train • Система подачи тележек
- 2) Boards unloading pallet • Разгрузчик лотков с паллета
- 3) Board loader with optional
Загрузчик лотков с дополнительным оборудованием
- collection from line • загрузка с линии
- powered roller • роликовый конвейер с мотором
- tipping unit • опрокидывающее устройство
- 4) Stacker for empty boards • Укладчик пустых лотков
- 5) Oven automatic elevator • Автоматический загрузчик печи
- 6) Mondialmatic oven • Печь Мондиалматик
- 7) Unloader • Разгрузчик

Key • Спецификация

Basic loader • Основной погрузчик

- A) with trays • с противнями
- B) with boards • с лотками
- C) tipping unit
опрокидывающее устройство



Code Код	OPTIONAL • ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ Description • Описание		MODELS • МОДЕЛИ				
			MESH • СЕТЬ		SLATS • ПЛАСТИНЫ		
			1B - SC	2B - SC	1B - SCT	2B - SCT	2B-SCTM
-	Oven and electric box stainless steel side panels Боковые панели из нерж. стали для печи и электрического щита		○	○	○	○	○
-	Operator control panel, 10" colour Панель управления оператора печи, цветная, 10"		○	○	○	○	○
-	Complete troubleshooting program (1) Полная диагностическая программа		○	○	○	○	○
-	Teleservice device for connection to customer service (Siemens S7 complete with modem)	analogic modem аналоговый модем	○	○	○	○	○
-	Устройство дистанционного обслуживания для связи с центром тех. поддержки (Сименс S7 с модемом)	modem • модем ISDN					
-		modem • модем GSM (по-не SIM)					
-	IWiring and control system complying with UL/CSA stnd Электрооборудование и система контроля по нормативу UL/CSA		○	○	○	○	○
-	Possibility to install a water sprayer before loading end Возможно применение распылителя воды перед загрузкой печи		○	○	○	○	○
-	Additional steam discharge unit for 3-4-deck models Дополнительный блок разгрузки пара для мод. 3 - 4 пода		(2)	(3)			
-	Powered dampers for steam discharge unit	3 decks mod. • мод. 3 пода	○	○	✓	✓	○
-	Клапаны с мотором для блока разгрузки пара	4 decks mod. • мод. 3 пода		✓	✓	✓	
-	Additional steam generating unit inside decks Дополнительный блок распылителя пара внутри подов (4)		○	○	○	○	○
801500	Steam generator BLP 200 (120.000 kcal/h) Парогенератор BLP 200 (120.000 ккал/час)		○	○	○	○	○
801505	Steam generator BLP 300 (180.000 kcal/h) Парогенератор BLP 300 (180.000 ккал/час)		○	○	○	○	○
-	Chains lubrication system Система смазки цепей		○	○	○	○	○
-	Auto exhausting and cleaning equipment for stone plate conveyor Автом. система вытяжки и чистки цементных пластин		✗	✗	○	○	✗
25950101	l.h. • лев.	Boards unloading pallet (only with boards loader)	○	○	○	○	○
25950102	r.h. • пр	Разгрузчик лотков с паллета (только с загрузчиком лотков)	○	○	○	○	○
25950201	5-rack train boards unloading pallet (racks excluded) Система подачи на разгрузчик с паллета на 5 тележек (без тележек)		○	○	○	○	○
25950202	3-rack train boards unloading pallet (racks excluded) Система подачи на разгрузчик с паллета на 3 тележек (без тележек)		○	○	○	○	○
25950300	Boards unloader Разгрузчик лотков		○	○	○	○	○
25590001	Boards rack 780x780 for unloading pallet Тележка для лотков 780x780 мм для разгрузчика с паллета		○	○	○	○	○
25590002	Boards rack 580x580 for unloading pallet Тележка для лотков 580x780 мм для разгрузчика с паллета		○	○	○	○	○
785031	Plywood board 780x780 x12 mm Лоток из фанеры высшего качества 780x780 x12 мм		○	○	○	○	○
785032	Plywood board 580x780 x12 mm Лотко из фанеры высшего качества 580x780 x12 мм		○	○	○	○	○
785035	Empty boards stacker Тележка разгрузчика для сбора пустых лотков		○	○	○	○	○

(1) The complete diagnostic, compared to standard, provides the check of all motors and limit switches installed in the oven/loaders system. The oven PLC controls in real time the correct operation of the utilities and displays a possible failure on the operator panel, showing exactly the faulty component and the checks to be done.

Полная диагностика предусматривает, в отличие от стандартной диагностики, проверку работы всех моторов и конечных выключателей, установленных на печи и погрузчиках. ПЛК печи проверяет в реальном времени правильность работы пользователя и, в случае нарушения, подает сигнал на панель управления с точным указанием неисправной детали и проверок, необходимых для её починки.

(2) Standard equipment: no. 1 dampers unit • В серийное оборудование входит блок клапана, 1 шт.

(3) Standard equipment: no. 2 dampers units • В серийное оборудование входят блоки клапанов, 2 шт.

(4) In addition to standard steam generating units, they are placed in the baking areas or at loading end or before unloading end В дополнение к серийным, располагаются в зоне выпекания, со стороны загрузки или со стороны разгрузки.

Everything under control

Всё под контролем

The electric box contains a PLC of the latest generation and all the electrical appliances controlling the oven and loaders functions. An operator's keyboard, connected to the PLC, allows the easy and safe control of all the oven functions and a mamory up to 99 recipes.

A basic diagnostic program helps the operator to troubleshoot any possible malfunction in the oven .

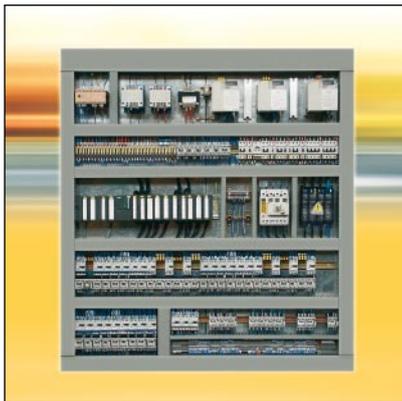
Optional: touch screen, 10", colour control panel allowing a better visualisation of the oven functions and an easier and more direct operation.

Электрический щит содержит современнейший ПЛК и все электрические устройства, необходимые для управления различными функциями печи и входящих в её состав загрузчиков.

Панель управления оператора, подключённая к ПЛК, позволяет с лёгкостью контролировать все функции печи без каких-либо проблем для техники безопасности, а также вносить в память до 99 рецептов.

Стандартная программа диагностики помогает работнику обнаружить и устранить все возможные неполадки, которые могут возникнуть во время работы печи.

В качестве дополнительного оборудования разработана панель управления с цветным сенсорным экраном размером 10", которая позволяет лучше отображать ход работы печи, а также значительно упрощает работу с оборудованием.



Electric box
Электрический щит



Standard control panel
Серийная панель управления



Optional control panel
Панель управления (дополнительная)

Operating modes

Рабочие режимы

The oven can be used in two modes.

AUTOMATIC

Loading and unloading are carried out at regular intervals , non-stop, according to the set program.

MANUAL

The operator sets the products to be loaded in the desired decks by selecting the options directly on the control panel.

Печь может работать в двух режимах:

АВТОМАТИЧЕСКИЙ

Загрузка и разгрузка происходят без перерывов в заданном темпе, в соответствии с установленной программой.

РУЧНОЙ

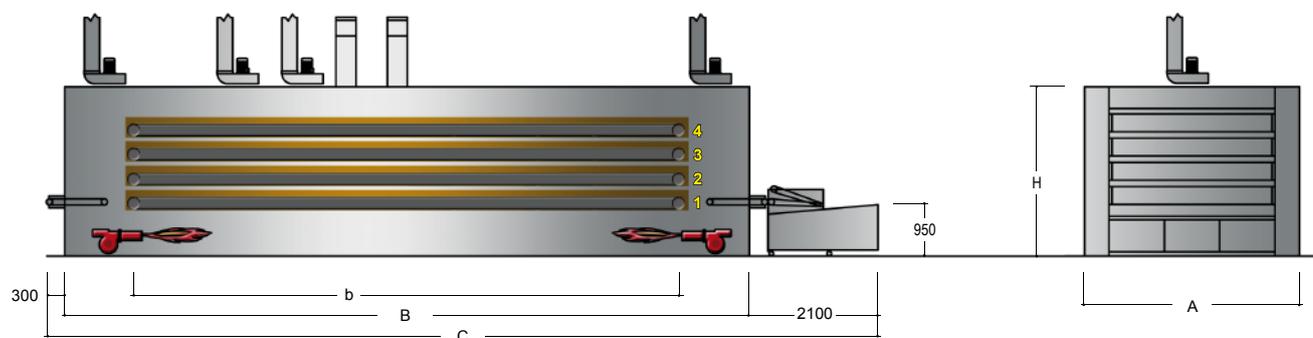
Работник распределяет продукцию по соответствующим подам, выбирая различные опции непосредственно на панели управления.

TECHNICAL DATA • ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Model Модель	Decks Поды	Baking surfaces Площадь выпечки	Rollers distance База роликов	Overall dimensions Наружные габариты				Thermal power Тепловая мощность		Weight Вес	
				mm				front • перед.	rear • зад.		kg • кг
				b	A	B	C	H	kW		
MESH • СЕТЬ											
1B-SC 7/3	3	29,5	4.155	3.525	2.300	6.365	9375	227	-	21.700	
1B-SC 8/3		33	4.685			6.895	9905	262	-	24.900	
1B-SC 9/3		36,5	5.215			7.425	1.0435	291	-	28.100	
1B-SC 10/3		40,5	5.745			7.955	1.0965	320	-	31.300	
1B-SC 11/3		44	6.275			8.485	1.1495	349	-	34.500	
1B-SC 12/3		48	6.805			9.015	1.2025	384	-	37.700	
2B-SC 13/3	3	51,5	7.365	3.525	2.300	9645	1.2655	227	192	40.900	
2B-SC 14/3		55,5	7.895			10.175	1.3185	262	192	44.500	
2B-SC 15/3		59	8.425			10.705	1.3715	291	209	48.100	
2B-SC 16/3		63	8.955			11.235	1.4245	291	227	51.700	
2B-SC 17/3		66,5	9.485			11.765	1.4775	320	244	55.300	
2B-SC 18/3		70,5	10.015			12.295	1.5305	320	262	58.900	
2B-SC 19/3	74,5	10.545	12.825	1.5835	320	291	62.500				
2B-SC 13/4	4	69	7.365	3.525	2.800	9.645	1.2655	302	203	40.900	
2B-SC 14/4		74	7.895			10.175	1.3185	331	215	44.500	
2B-SC 15/4		79	8.425			10.705	1.3715	360	221	48.100	
2B-SC 16/4		84	8.955			11.235	1.4245	384	233	51.700	
2B-SC 17/4		89	9.485			11.765	1.4775	407	256	55.300	
2B-SC 18/4		94	10.015			12.295	1.5305	430	267	58.900	
2B-SC 19/4	99	10.545	12.825	1.5835	430	291	62.500				
SLATS • ПЛАСТИНЫ											
metallic • металлические											
2B-SC-TM 13/3	3	51,5	7.365	3.525	2.300	9645	1.2655	227	192	40.900	
2B-SC-TM 14/3		55,5	7.895			10.175	1.3185	262	192	44.500	
2B-SC-TM 15/3		59	8.425			10.705	1.3715	291	209	48.100	
2B-SC-TM 16/3		63	8.955			11.235	1.4245	291	227	51.700	
2B-SC-TM 17/3		66,5	9.485			11.765	1.4775	320	244	55.300	
2B-SC-TM 18/3		70,5	10.015			12.295	1.5305	320	262	58.900	
2B-SC-TM 19/3	74,5	10.545	12.825	1.5835	320	291	62.500				
2B-SC-TM 13/4	4	69	7.365	3.525	2.800	9.645	1.2655	302	203	40.900	
2B-SC-TM 14/4		74	7.895			10.175	1.3185	331	215	44.500	
2B-SC-TM 15/4		79	8.425			10.705	1.3715	360	221	48.100	
2B-SC-TM 16/4		84	8.955			11.235	1.4245	384	233	51.700	
2B-SC-TM 17/4		89	9.485			11.765	1.4775	407	256	55.300	
2B-SC-TM 18/4		94	10.015			12.295	1.5305	430	267	58.900	
2B-SC-TM 19/4	99	10.545	12.825	1.5835	430	291	62.500				
refractory • цемент											
1B-SC-T 10/3	3	42	6.005	3.525	2.800	8.255	1.1315	401	-	40.200	
2B-SC-T 12/3		49,5	7.065			9.315	1.2375	279	192	48.400	
2B-SC-T 14/3		57	8.125			10.375	1.3435	331	215	56.500	
2B-SC-T 16/3		64	9.185			11.435	1.4495	384	233	64.500	
2B-SC-T 18/3		71,5	10.245			12.495	1.5555	430	256	72.500	

Conveyable working widths • Полезная ширина при перевозке: см 235

Conveyable working heights • Полезная высота при перевозке: см 16,5



Mondial Forni S.p.A. - via dell'Electronica, 1 - 37139 Verona - Italy

Tel. +39 045 8182511 - Fax +39 045 8518210 mbox@mfb.it www.mondialforni.com

Technical data and photos are supplied for information only, can be modified without previous notice and are not binding for the company.

Приведенные в буклете данные и фотографии носят информативный характер и могут быть изменены Производителем без предварительного уведомления.