



Technische Daten:

Motor:	5.3 kW
Spannung:	3 x 400 V, 50 Hz
Stundenleistung:	up to 1'500 kg abhängig von Reibtrommel
Reibtrommel:	No. 13, no. 9, no. 6, no. 24

Technische Daten Schneckenförderer:

Motor:	0.75 kW
Spannung:	3 x 400 V, 50 Hz
Stundenleistung:	variabel mittels Frequenzumformer
Aufgabebehälter:	150 Liter massive Ausführung mit CE-Sicherheits- gitter



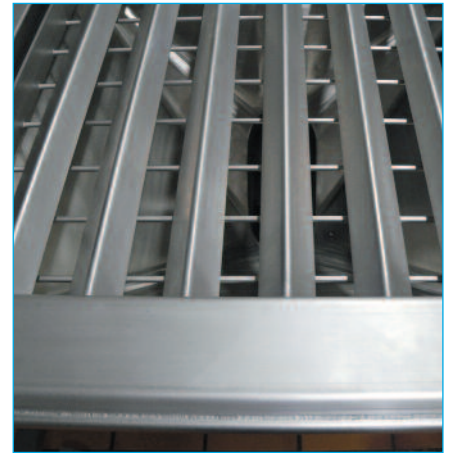
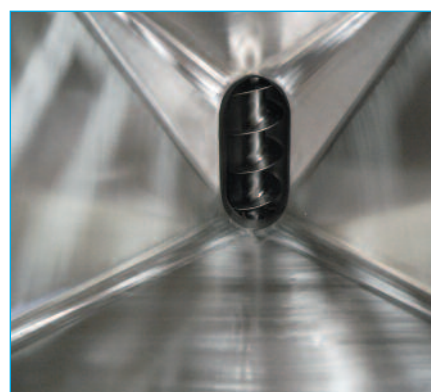
Industrial Food-Processor IR-250

Anwendung für Wernli:

Haselnüsse und Mandeln werden für die anschliessende Verarbeitung zu Wernli Biscuits fein, mittel und grob gerieben. Ausserdem werden alle Arten von gebackenen Biscuits als Rework fein geraspelt. Durch das schonende Prärotationsverfahren der IR-250 ölen Nüsse und Mandeln nicht aus.



Eine besondere Herausforderung bei Wernli war der zuführende Schneckenförderer. Auf dem massiven Gitterrost des Aufgabebehälters wird die Ware ausgepackt und eingefüllt. Der variabel verstellbare Schneckenförderer transportiert alle Formen von Biscuits sowie Nüsse und Mandeln direkt in die IR-250.



Das ganze System ist komplett aus Edelstahl gefertigt. Die IR-250 kann vom Befüllsystem getrennt werden. Beide Elemente sind mobil auf Rollen.



Kunde: Wernli AG, Trimbach

Produkt: Haselnüsse, Mandeln, Schrapts

Endprodukt: Wernli-Biscuits



Referenz:

Wernli AG
Baslerstrasse 139
4632 Trimbach/Switzerland



Technical data:

Power:	5.3 kW
Voltage:	3 x 400 V, 50 Hz
Capacity per hour:	up to 1'500 kg depending on grating drum size
Grating drum:	No. 13, no. 9, no. 6, no. 24

Technical data screw conveyor:

Power:	0.75 kW
Voltage:	3 x 400 V, 50 Hz
Capacity per hour:	variable with frequency control drive
Feeding hopper:	150 litre Solid execution with CE-safety grill

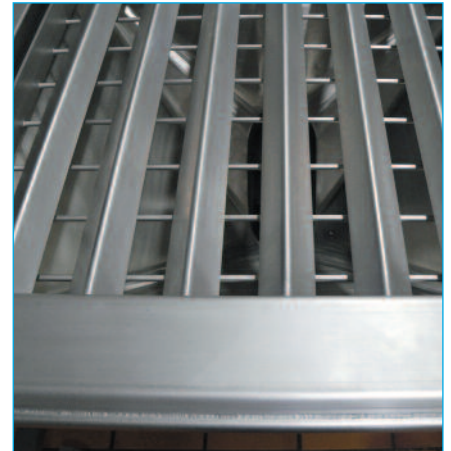
Industrial Food-Processor IR-250 Application for Wernli:

Hazelnuts and almonds are grated on the IR-250. They are used in various bisquits manufactured by Wernli AG. Also Wernli is shredding on the IR-250 all kind of bisquits into fine powder for rework process. Thanks to the gentle pre-rotation



process of the IR 250, the nuts and almonds lose none of their natural oils.

A unique challenge at Wernli was the design of a custom screw conveyor to feed all shapes of bisquits as well as nuts and almonds



The entire system is made of stainless steel. The IR-250 can be separated from the screw conveyor. Both elements are mobile on wheels.



Customer: Wernli AG, Trimbach

Product: Hazelnuts, Almonds, Bisquits rework

Final product: Wernli-Bisquits



Reference:

Wernli AG
Baslerstrasse 139
4632 Trimbach/Switzerland