

pietrobeto



COMPANY
WITH QUALITY MANAGEMENT
SYSTEM CERTIFIED BY DNV
=ISO 9001:2000=

GAM - RIDA

Gruppi automatici per pane
Automatic group for bread

Gruppi automatici per pane

Automatic group for bread

GAM 1.6 A



Il nuovo gruppo automatico per pane Pietroberto è stato sviluppato utilizzando le moderne tecniche di progettazione per ottenere una macchina compatta nelle dimensioni, versatile nella produzione, affidabile per i componenti e i materiali utilizzati.

Disponibile in 6 modelli, permette di spezzare e formare sia paste dure che paste molli con contenuto di acqua fino a 80% ottenendo sia pezzi di pasta solo tagliati (es. ciabatte) sia qualsiasi formato di pane avvolto.

Il nuovo sistema di correzione elettronica del peso e un magazzino dei coltelli sempre in linea rendono veloce e semplice la taratura della macchina, al variare delle condizioni di utilizzo.

Tutto è stato studiato per ridurre al minimo il maltrattamento della pasta ed ottenere così prodotti di grande qualità nella massima sicurezza e silenziosità di lavoro.

The new automatic group for bread has been developed by Pietroberto using the latest engineering techniques with the aim to obtain a compact machine which ensures a versatile production and is reliable, thanks to the components and the materials used.

Available in 6 models, it allows to break and form both hard and soft dough's with a water percentage of up to 80%, obtaining pieces of dough which are only cut (e.g. ciabatta bread) and any type of wound bread.

The new system for the electronic correction of the pieces weight and a knives-stock always on line allow a simple and fast calibration of the machine when use conditions change.

Everything has been designed to reduce to the minimum the rough handling of the dough so as to obtain high quality products in a safe and silent working environment.



RIDA 1.3 A

Quadro di comando e controllo

Command and control panel

Correzione automatica del peso (solo versione con computer)

Automatic weight correction (model with computer only).

Non è necessario fare alcun calcolo o procedere con numerosi tentativi, per correggere il peso del prodotto da realizzare. Una volta impostati i parametri della ricetta da ottenere (vedi tabella sotto riportata), si pesano i primi pezzi realizzati. L'eventuale differenza tra il peso impostato e quello realmente ottenuto dalla pesatura (dovuta a cambiamenti della densità della pasta legati a variazioni climatiche, ai vari tipi di farine, ecc.)

viene corretta inserendo nel computer, con un semplice gesto, il valore reale ottenuto dalla pesatura. In questo modo il sistema si autocorregge per rispettare i parametri della ricetta impostata.

No calculations or repeated attempts are needed to correct the weight of the pieces of dough. Once the parameters of the recipe have been set (please refer to the table below), weight the first pieces. Any difference between the set weight and the effective weight (caused, for example, by a change in the density of the dough due to climatic changes, type of flour, etc.) can be corrected by simply entering into the computer the actual weight. This way the system is corrected automatically to respect the set parameters for the recipe.



Modelli GAM A - RIDA A
GAM A - RIDA A models



Modelli GAM M - RIDA M
GAM M - RIDA M models

Caratteristiche principali Main features	Modelli / Models GAM M - RIDA M	Modelli / Models GAM A - RIDA A
Tipo di quadro / Type of panel	servoassistito / servocontrolled	computer
Display	numerico / numeric	alfanumerico / alphanumeric
Memorizzazione ricette / Recipes storage	X	•
Parametri definizione ricetta: / Recipe setting parameters:		
- Peso richiesto / Requested weight	settaggio manuale manual setting	memorizzabili stored
- Velocità di produzione / Production speed		
- N° di file / N° of rows		
- Spessore del pezzo / Piece thickness		
- Contapezzi / Pieces counter		
Correzione del peso / Weight correction	manuale (dopo pesatura) manual (after weighting)	automatico (dopo pesatura) automatic (after weighting)
Lingue memorizzabili / Stored languages	X	n° 3 di serie (IT-GB-D) n° 3 standard (IT-GB-D)
Autodiagnosi: / Self-diagnosis:		
- Informazioni centro di assistenza / Service centre information	X	•
- Intervento protezioni / Security device cut-in		
- Errori programmazione ricetta / Recipe programming error		
- Test hardware / Hardware test		

• di serie / standard

x non disponibile / not available



2^a formatrice a 2 o 4 cilindri
2nd moulder with 2 or 4 cylinders

Su richiesta la 2^a formatrice viene fornita con 2 o con 4 cilindri completa di tappeto di uscita.

The 2nd moulder can be requested with 2 or 4 cylinders and exit belt.

Piatto filonatore motorizzato
Motorised long loaf plate

Come accessorio è disponibile un filonatore con tappeto superiore motorizzato e regolabile in altezza sia in ingresso che in uscita mediante volantini indipendenti. Vi è inoltre la possibilità di variare il tappeto di uscita della 2^a formatrice. Si ottengono in questo modo filoni di varie lunghezze.

A loaf moulder with motorized upper belt is available as option. The height can be adjusted both at the in-feed and out-feed by means of independent handwheels. It is also possible to change the out-feed belt of the second moulder which allows to obtain loaves of different length.



Piatto filonatore fisso
Fixed long loaf plate

I modelli RIDA sono caratterizzati da un piatto filonatore fisso posto sul tappeto del ponte con la possibilità di regolare le altezze di ingresso e uscita mediante due leve indipendenti.

The RIDA models are characterized by a fixed loaf moulder plate located on the belt of the bridge. It is possible to adjust the in-feed and out-feed heights by means of two independent levers.



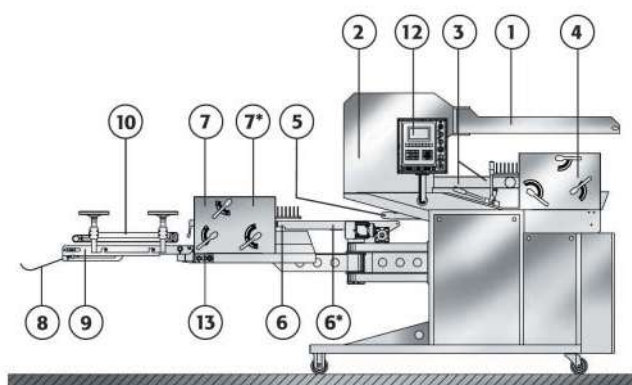
Componenti principali del gruppo/versioni disponibili

Main components / available models

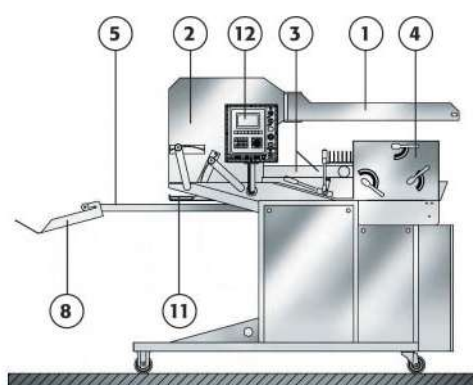
Caratteristiche principali Main features	GAM 1.3 M	GAM 1.3 A	RIDA 1.3 M	RIDA 1.3 A	GAM 1.6 M	GAM 1.6 A
1 Tramoggia (capacità) Hopper (capacity)	max 15 kg				max 22 kg	
1 Tramoggia maggiorata Big size hopper	a richiesta on request					
2 Spezzatrice Divider	da 1 a 3 file from 1 to 3 rows				da 1 a 6 file from 1 to 6 rows	
3 Tappeto uscita spezzatrice con bypass Divider exit belt with bypass	a nastro singolo single belt				due nastri regolabili two adjustable belt	
4 1ª formatrice a 4 cilindri (larghezza utile) 1 st moulder with 4 cylinders (usable width)	400 mm				550 mm	
5 Tappeto di scarico spezzatrice Unloading belt divider	a nastro singolo single belt				due nastri sfasabili two belts can be dephased	
6 Tappeto ingresso 2ª formatrice Entry belt to 2 nd moulder	fisso (di serie) fixed (standard)		X		regolabile a 90° adjustable to 90°	
7 2ª formatrice a 4 cilindri (larghezza utile) 2 nd moulder with 4 cylinders (usable width)	400 mm (di serie / standard)		X		550 mm (di serie / standard)	
6* Tappeto ingresso 2ª formatrice Entry belt to 2 nd moulder	regolabile a 90° (a richiesta) adjustable to 90° (on request)		X		\	
7* 2ª formatrice a 4 cilindri (larghezza utile) 2 nd moulder with 4 cylinders (usable width)	550 mm (a richiesta / on request)		X		\	
7 2ª formatrice a 2 cilindri 2 nd moulder with 2 cylinders	(a richiesta) (on request)		X		(a richiesta) (on request)	
8 Banco di uscita Exit table	•		•		•	
9 Tappeto di uscita Exit belt	optional		X		optional	
10 Tappeto di uscita con filonatore motorizzato Exit belt with motorized long loaf moulder	optional		X		optional	
11 Filonatore fisso Fixed long loaf plate	X		•		X	
12 Quadro di comando e controllo Command and control panel	servocontrollato servocontrolled	computer	servocontrollato servocontrolled	computer	servocontrollato servocontrolled	computer
13 Pannello comandi su 2ª formatrice Control panel on 2 nd moulder	•		X		•	

• di serie / standard

x non disponibile / not available



Modelli GAM / Models GAM



Modelli RIDA / Models RIDA



Caricamento della pasta *Loading the dough*



Tramoggia di grande capacità *High capacity hopper*

La tramoggia di grande capacità (da 15 a 22 kg a seconda del modello) posta a circa 1,5 metri da terra permette un facile e consistente caricamento della pasta da parte dell'operatore.

The high capacity hopper (between 15 and 22 kg depending on the model) is situated at around 1.5 meters from the ground, and allows easy and consistent loading of the dough by the loader.

Operazioni di carico automatizzate *Automatic loading*

Per automatizzare le operazioni di carico è possibile utilizzare un dispositivo caricatore/dosatore di pasta della serie DPG5SD.

To automate loading operations, a special dough loading/dosing device can be used in the DPG5SD series.



1° controllo alimentazione dei cilindri di laminazione *1st control – feeding the rolling cylinders*

Un dispositivo automatico controlla il nastro trasportatore della tramoggia garantendo in tutte le condizioni di lavoro una graduale alimentazione della pasta ai cilindri di laminazione.

VANTAGGI:

- il caricamento della tramoggia avviene senza particolari accorgimenti
- ridotto maltrattamento della pasta
- migliore uniformità del prodotto finale.

An automatic device controls the hopper conveyor belt, ensuring that there is a gradual supply of dough to the rolling cylinders in all working conditions.

ADVANTAGES:

- the hopper is loaded without the need for any special devices
- the dough is treated very delicately
- the final product is smoother.



Tappeti di scarico sfasabili **Unloading belts that can be dephased**

Permettono di introdurre due file distinte nella 2^a formatrice, quando questa è ruotata.

Allows introducing two separate rows into the 2nd moulder when it is rotated.

Tappeto ingresso 2^a formatrice ruotabile **Infeed 2nd moulder rotary belt**

Ruotando la 2^a formatrice a 90° è possibile prelevare i pezzi tagliati (es. ciabattine) direttamente dal tappeto.

By rotating the 2nd moulder by 90°, the rolls and buns can be taken directly from the belt.



Abbinamenti **Matching**

La possibilità di ruotare il tappeto di entrata alla 2^a formatrice, rispetto al resto della struttura, permette l'abbinamento con altre macchine, tipo arrotondatrice conica serie C o arrotondatrice a tamburo serie ART, per produrre pane rotondo.

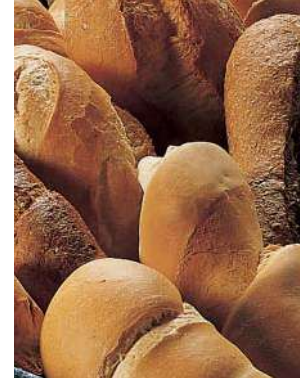
As the entry belt on the 2nd moulder can be rotated, with respect to the rest of the machine, it means it can be matched with other machines, such as conical rounding machines series C, drum rounding machines series ART to produce round loaves.



Serie C/C series



Serie ART/ART series





Trasporto dei pezzi tagliati / fornitura

Conveying the cut pieces / moulder

Tappeti modulari regolabili

Adjustable modular belts

Il trasporto dei pezzi di pasta tagliati dalla spezzatrice alla 1ª formatrice avviene con due tappeti modulari regolabili realizzati con una rete in resina acetica (solo modelli GAM 1.6).

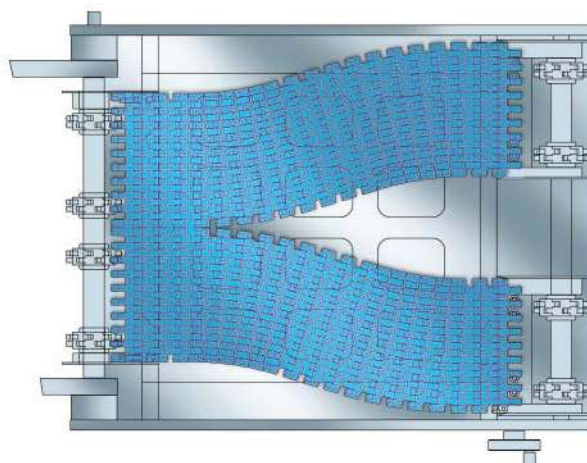
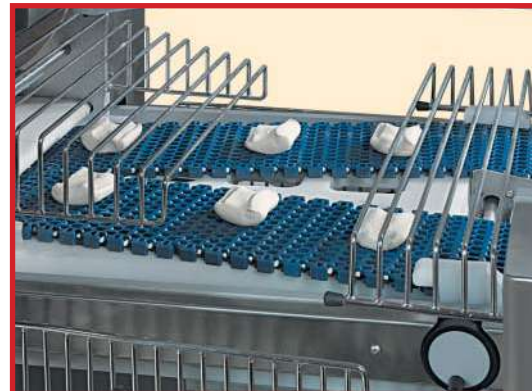
VANTAGGI:

- le paste tenere (es. ciabatta) non si attaccano
- grazie alle vibrazioni della macchina i tappeti sono autopulenti
- la particolare forma permette di far entrare i pezzi di pasta sempre in modo perpendicolare ai cilindri della 1ª formatrice mantenendo così sempre ottimale la direzione di formatura.

The cut pieces of dough are carried from the chopper to the 1st shaper along two adjustable modular belts, made from a net of acetyl resin (just the GAM 1.6 models).

ADVANTAGES:

- tender doughs (e.g. loaves) do not stick
- due to the machine vibrations, the belts are self-cleaning
- the special shape means the pieces of dough always enter perpendicular to the cylinders in the 1st moulder, which means the moulding direction is always perfect.



Esclusione della 1ª formatrice

Excluding the 1st moulder

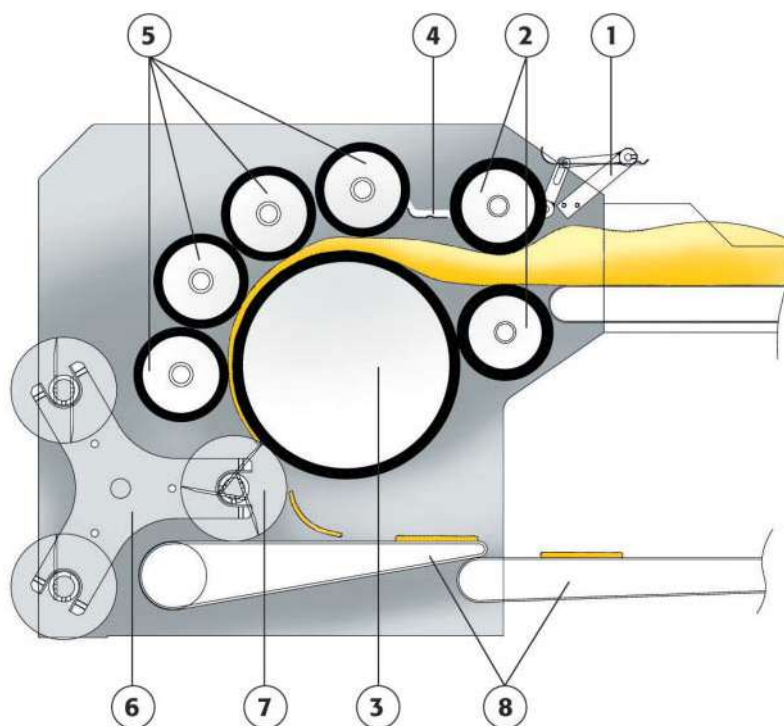
Una leva comanda lo scarico dei pezzi di pasta direttamente sul tappeto d'ingresso alla 2ª formatrice senza farli passare attraverso la 1ª.

An hand lever allows unloading dough pieces directly on the infeed 2nd moulder belt without having to pass through the 1st.



Lavorazione della pasta

Working the dough



Laminazione della pasta

Rolling the dough

La laminazione avviene attraverso 5 fasi graduali garantendo una morbida lavorazione della pasta e riducendo al minimo il suo maltrattamento. Si possono così lavorare paste molto tenere e delicate. L'apertura dei cilindri laminatori varia da 5 a 15 mm.

Rolling is done in 5 gradual phases, which gently work the dough and reduce damage to a minimum. This means very tender and delicate dough can be worked without problems. The opening of the sheeting cylinders can vary between 5 and 15 mm.

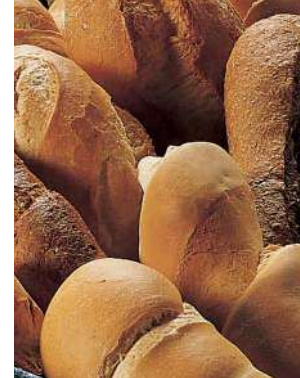
2° controllo alimentazione dei cilindri di laminazione

2nd control – feeding the rolling cylinders

È inoltre presente un secondo dispositivo di controllo dell'eccesso di pasta all'interno dell'unità di spezzatura. Attraverso il controllo del tappeto trasportatore della tramoggia e dei cilindri di pre-laminazione il sistema di supervisione garantisce sempre le migliori condizioni di lavorazione.

There is also a second control device for excess dough inside the chopping unit. By controlling the hopper conveyor belt and the pre-rolling cylinders, the control system guarantees the best working conditions always.

1	1° sensore 1° controllo alimentazione pasta <i>1st sensor</i> <i>1st dough feeding control</i>
2	Cilindri di pre-laminazione <i>Main sheeting rollers</i>
3	Cilindro laminatore fisso <i>Fixed sheeting roller</i>
4	2° sensore 2° controllo alimentazione pasta <i>2nd sensor</i> <i>2nd dough feeding control</i>
5	Cilindri laminatori mobili <i>Movable sheeting rollers</i>
6	Coltelli ruotabili <i>Movable knives</i>
7	Coltello <i>Cutting knife</i>
8	Tappeti di scarico <i>Unloading belts</i>





Area di taglio *Cutting area*

Coltelli sempre in linea *Blades always in line*

Tre diverse combinazioni di taglio sono sempre immediatamente disponibili perché montate su un dispositivo ruotabile manualmente. Ad esempio nei modelli da 1 a 6 file sono disponibili diverse combinazioni di taglio: 1 – 3 – 5 file / 2 – 4 – 6 file / ecc.

VANTAGGI:

- facile e veloce cambio del numero di file di taglio agendo su una semplice leva
- i coltelli non vengono spostati dalla loro sede durante le operazioni di cambio del taglio, ma solamente ruotati, eliminando la possibilità di eventuali danneggiamenti.

Three different cutting combinations are always immediately available, because the blades are mounted on a device that can be turned manually. For example in the 1 to 6 row models, various cutting combinations are possible: 1 – 3 – 5 rows / 2 – 4 – 6 rows / etc.

ADVANTAGES:

- easy and rapid change of the number of cutting rows by using a simple lever.
- the blades are not removed from their housing during the cutting change, but just turned thus eliminating any risk of damage.

Teflonatura totale *Total Teflon coating*

Un materiale antiaderente (teflon) ricopre completamente i coltelli. Inoltre l'area di taglio è integralmente protetta da una cupola di plexiglass e dotata di un dispositivo che blocca la macchina in caso di una sua apertura.

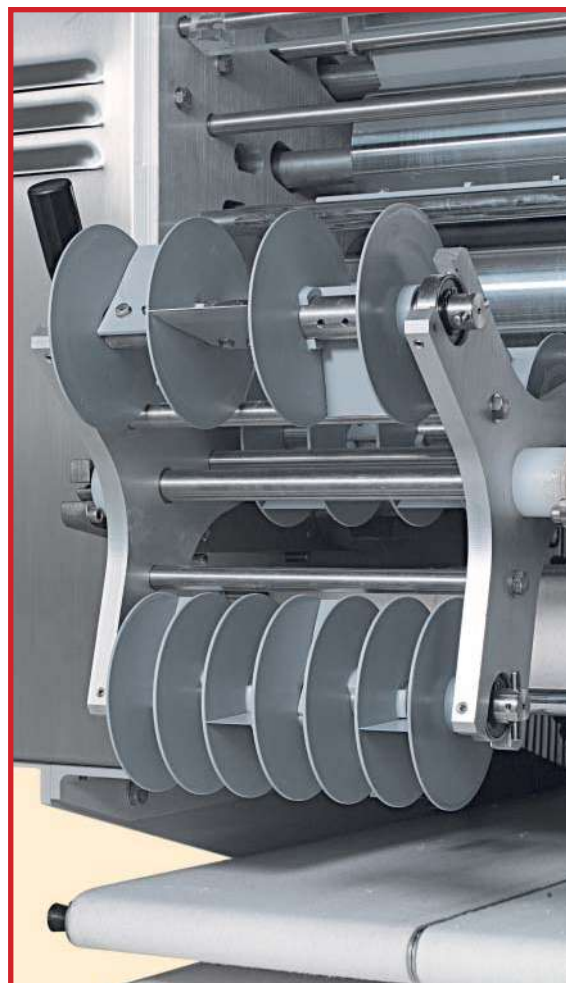
VANTAGGI:

- possono essere tagliate in modo ottimale tipi di pasta con elevata percentuale di acqua (fino a 80%)
- facili operazioni di pulizia dei coltelli
- massima sicurezza per l'operatore.

The blades are entirely covered by a non-stick material, and the cutting area is completely protected by a Plexiglas dome, with a special device that cuts-out the machine if it should be opened.

ADVANTAGES:

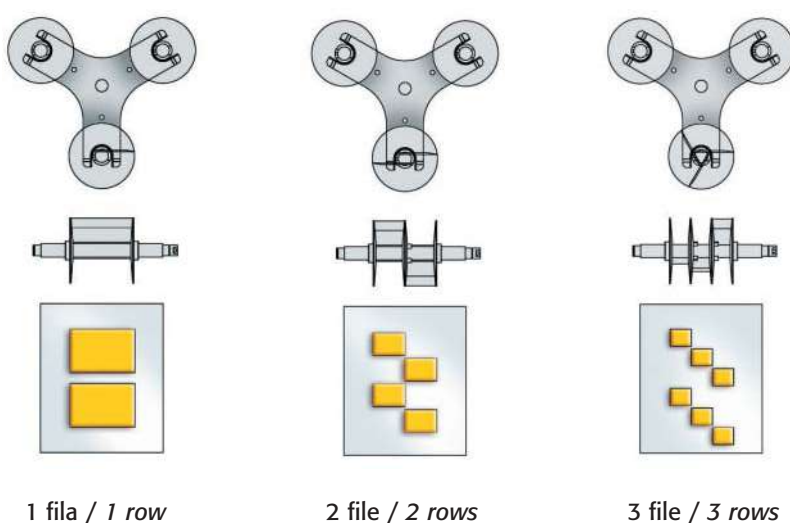
- types of dough with high water content (up to 80%) can be perfectly cut.
- easily cleaned blades
- maximum operator safety.



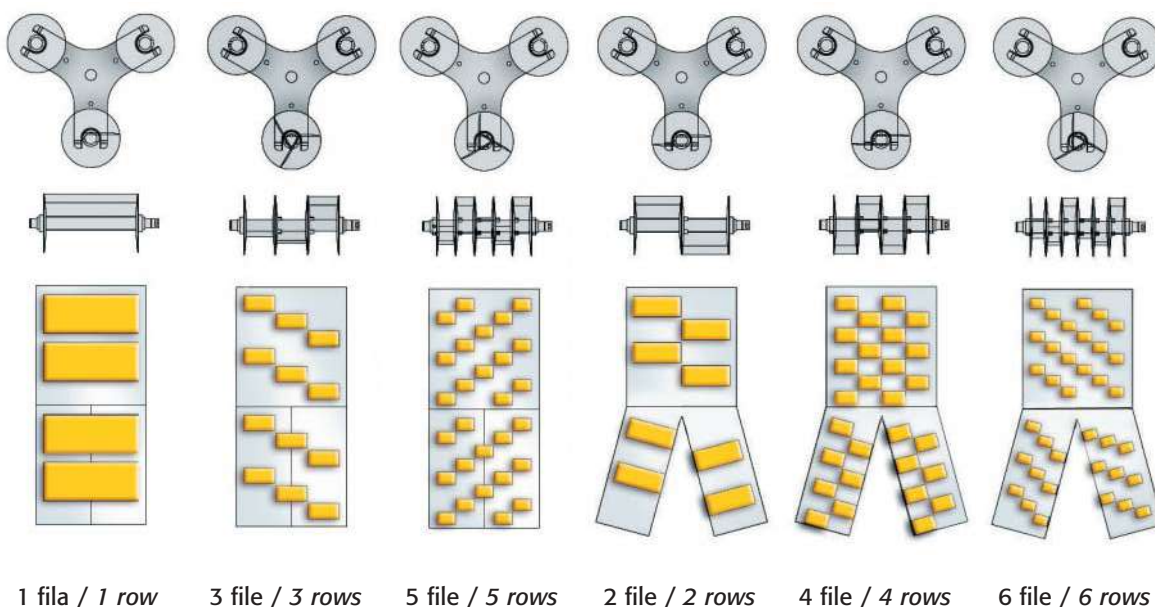
Il sistema permette di impostare i parametri che caratterizzano ogni ricetta. Si ottengono così pezzi di pasta secondo varie grammature e una determinata produzione oraria.

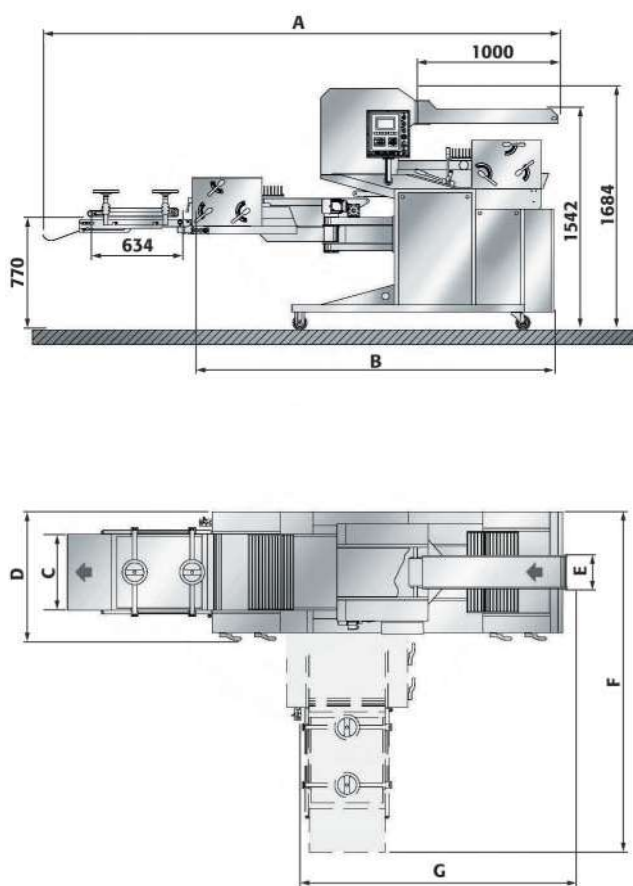
With this system, the parameters of each recipe can be set, which means pieces of dough are obtained of varying weight with a preset hourly production.

Modelli con produzione da 1 a 3 file
Models with production from 1 to 3 rows

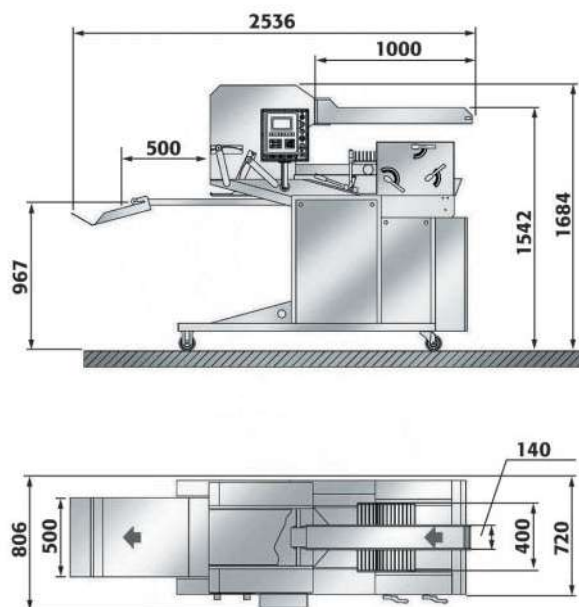


Modelli con produzione da 1 a 6 file
Models with production from 1 to 6 rows





Modello Model	A mm	B mm	C mm	D mm	E mm	F mm	G mm
GAM 1.3 M	3530	2455	400	775	140	2300	1945
GAM 1.3 A	3530	2455	400	775	140	2300	1945
GAM 1.6 M	3600	2525	550	925	220	2450	2020
GAM 1.6 A	3600	2525	550	925	220	2450	2020



Caratteristiche principali Main features

Tensione di alimentazione / Power supply	Ph/Hz/V	3/50/400		3/50/230		3/60/220	
Potenza nominale / Installed power	kW	2,50		1,90		2,75	
Massa macchina* / Weight*	kg	852		725		996	
Numero programmi / Programs	n°	-	100	-	100	-	100
Peso pezzi MIN. / Weight pieces MIN.	g	25 (a 3 file/to 3 rows)				25 (a 6 file/to 6 rows)	
Peso pezzi MAX. / Weight pieces MAX.	g	800 (a 1 fila/to 1 row)				1300 (a 1 fila/to 1 row)	
Produzione oraria pezzi MIN. (per fila) Production pieces/hour MIN. (per row)	n°	600					
Produzione oraria pezzi MAX. (per fila) Production pieces/hour MAX. (per row)	n°	2000					
Livello di pressione acustica continuo equivalente A Weighted (A) equivalent continuous sound pressure level	dBA	<70					
Grado di protezione pannello comandi Protection class of control panel	IP	55					
Grado di protezione motori / Protection class of motors	IP	54					

* peso riferito a macchina standard (con banco di uscita)

* Weight of standard version (with output bench)

Non è possibile rivendicare diritti su dati, descrizioni e illustrazioni. La macchina è costruita in ottemperanza delle normative antinfortunistica, igienica ed elettrica vigenti. Impieghi diversi da quanto previsto dal costruttore devono essere autorizzati dallo stesso.
It is not possible to claim rights on the data, descriptions and illustrations. The machine is built to comply with the accident-prevention, hygiene and electric standards in force. Uses different from those suggested by the manufacturer are strictly forbidden.