



# FRIGOSCANDIA

## GYRoCOMPACT® 40

Spiralfroster und -kühler



Einfrieren mit größter Kapazität  
auf kleinstem Raum

FREEZING



[jbt.com/foodtech](http://jbt.com/foodtech)

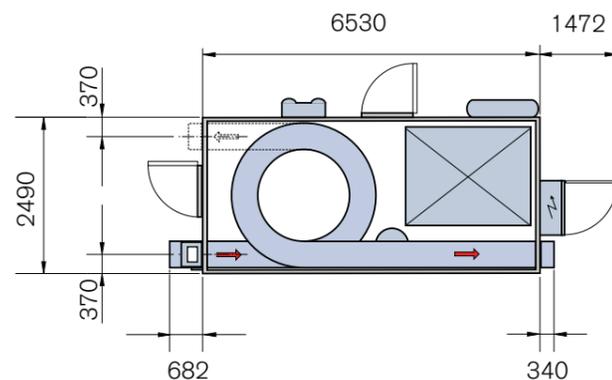
## Der Frigoscandia GYRoCOMPACT® 40 Spiralfroster



### Der kompaktste, hygienischste und effizienteste Spiralfroster aller Zeiten

Der Frigoscandia GYRoCOMPACT® 40 Spiralfroster ist aus einem der meistverkauften Produkte von JBT hervorgegangen, dem GYRoCOMPACT Classic 400 Spiralfroster, der weltweit über 1100mal verkauft wurde.

Diese neueste Technologie ersetzt das veraltete Wagenantriebssystem durch das patentierte FRIGoDRIVE®-System des Unternehmens, das eine Reihe von Vorteilen bietet. Dazu gehören 30% höhere Bandgeschwindigkeiten, niedrigere Betriebskosten und fortschrittliche Hygieneeigenschaften.



### Hygiene durch besonderes Design

- In sich geschlossener Gefrierbereich
- Keine feststehenden Teile, wie Trommel oder Träger der einzelnen Lagen, die die Reinigung erschweren würden
- Das offene Profildesign minimiert Schmutzecken und -kanten
- Optional blauer Kunststoff an Plastik-Gleitleisten und Luftabdichtungen
- Drei CIP-Reinigungsoptionen erhältlich

### Auslauf

- Kein Antriebsmotor mehr erforderlich
- Geringerer Wartungsaufwand
- Weniger Energieverbrauch

### Wandmontiertes Display

- Vormontiert an der Gehäusewand
- Neuartige PRoLINK™-Steuerung und -Visualisierung
- Touchscreen-HMI-System
- Schaltschrank mit schrägem Dach

### Einzigartiges FRIGoBELT® Nova selbststapelndes Band

- Das selbststapelnde Band bildet einen geschlossenen Gefrierbereich
- Verbessertes Banddesign mit stabileren Seitenlaschen
- Höchste Zuverlässigkeit durch verbessertes Interlocking
- Weniger Verschleiß und erhöhte Lebensdauer des Bands und der Kugellernen

### Geringe Betriebskosten

- Reduzierter Stromverbrauch
- Ein vereinfachter Auslauf bedeutet weniger Wartung und Bandverschleiß
- 50 % geringerer Ölverbrauch
- Aktive Band-Spannstation sorgt für längere Lebensdauer des Bands

### Erhöhte Kapazität auf kleinstem Raum

- Kann bis zu 1.000 kg/h Produkt einfrieren
- 35 % bis 40 % höhere Kapazität als jeder vergleichbare Froster auf dem Markt
- Vormontiert für schnellere Installation am Aufstellort
- Ideal für den Übergang vom kryogenen zum mechanischen Frosten/Kühlen



### Die Ventilatoren befinden sich auf der trockenen Seite des Verdampfers

- Maximale Wärmeübertragung und Kälteaufnahme
- Erhöhte Produktionszeit
- Größere Gefrierkapazität

### Vollverschweißte Ausführung des Edelstahlbodens und verbesserte Boden-zu-Wand-Verbindung, die ein Design im Stil einer Badewanne schafft.

- Keine Bakterienfallen
- Schutz der Bodenisolierung vor Überflutung

### FRIGoDRIVE®-System

- Ersetzt veraltetes Wagenantriebssystem
- Beseitigt die Erfordernis eines Trommelsystems mit Reibantrieb
- Keine Träger oder Schienen, die einen Produktstau verursachen könnten
- 30 % höhere Bandgeschwindigkeiten

### Konkurrenzlose Energieeffizienz

- Stromverbrauch des Frosters ab 5 kW
- Höchstmögliche Wärmeübertragungsrage
- Keine Gefahr, dass die Produkte durch einen horizontalen Luftstrom verrutschen können
- Kurze Gefrierzeiten, geringe Austrocknung, maximierte Produktqualität

Frigoscandia® – der Vorreiter auf dem Gebiet der Gefriersysteme seit 1962 – führt die nächste Generation der weltweit führenden Gefriertechnik ein ...



| Technische Daten (SI-System)                      |  |    |     |
|---|--|----|-----|
| <b>Stapelband</b>                                 |  |    |     |
| Typ   | Frigoscandia FRIGoBELT® Nova-Band        |    |     |
| Etagenhöhe (mm)                                   | 65                                       | 80 | 100 |
| Freie Produkthöhe (mm)                            | 50                                       | 65 | 85  |
| Maschenweite                                      | M6-1.5, M9-1.5, M13-1.5, M20-1.5         |    |     |
| Bandbreite insgesamt (mm)                         | 420                                      |    |     |
| Bandbreite netto (mm)                             | 375                                      |    |     |
| Breite zwischen den Abdeckungen des Einlaufs (mm) | 360                                      |    |     |
| Anzahl der Etagen (min.–max.)                     | 14-40                                    |    |     |
| Bandlänge pro Etage (m)                           | 6.7                                      |    |     |
| Effektive Bandfläche pro Etage (m <sup>2</sup> )  | 2.1                                      |    |     |
| Bandgeschwindigkeit (m/min)                       | 1 - 25 (Standardgeschwindigkeitsbereich) |    |     |

| Elektrische Daten                              |                                       |                                 |
|--|---------------------------------------|---------------------------------|
|  | <b>GC 40 / 2</b>                      | <b>GC 40 / 2B</b> <sup>3)</sup> |
| Nominaler Stromverbrauch (kW) <sup>4) 7)</sup> | 12                                    | 5                               |
| Anschlussdaten                                 | 3 x 380–480 V / 3 x 575 V, 50 / 60 Hz |                                 |

| Kühlkosten                   |   |                                 |
|------------------------------|---|---------------------------------|
|                              | <b>GC 40 / 2</b>                              | <b>GC 40 / 2B</b> <sup>3)</sup> |
| Grundlast (kW) <sup>7)</sup> | 14  | 7                               |
| Standardausführung           | R717 (Ammoniak): Pumpen-Umwälzrate = 4–6-fach |                                 |

| Auftausystem  |                         |
|---|-------------------------|
| Auftaumittel  | Heißgas oder Kaltwasser |
| Wasserverbrauch (L/Min) bei 300 kPa = 3 bar, min. 1 bar <sup>5)</sup> | 150                     |
| Minimale/maximale Wassertemperatur (°C) <sup>5) 6)</sup>              | +15 / +25               |

| Geräuschemissionen <sup>8)</sup>  |            |
|-----------------------------------|------------|
| Entlang der Frosterwand           | 69,4 dB(A) |
| Vor den Ein- und Auslauföffnungen | 70 dB(A)   |
| Spitzenpegel <sup>9)</sup>        | 96,5 dB(A) |

| Anwendungsdaten   |   |
|---|---|
| Normaler Beladungsabstand auf geradem Förderband (Einlaufstrecke) | Rechteckige Produkte: 1,75 x Produktlänge<br>Runde Produkte: 1,6 x Produktdurchmesser |

<sup>3)</sup> Energiesparende Alternative.

<sup>4)</sup> Der tatsächliche maximale Anschlusswert kann der individuellen Schaltschrankzeichnung entnommen werden.

<sup>5)</sup> Muss Trinkwasser sein.

<sup>6)</sup> Vergewissern Sie sich, dass das Kühlsystem für die verwendete Wassertemperatur geeignet ist.

<sup>7)</sup> Alle Verbrauchswerte werden für einen nominalen Fall berechnet. Kundenspezifische Werte auf Anfrage erhältlich.

<sup>8)</sup> Gemäß der EG-Maschinenrichtlinie.

<sup>9)</sup> Messwert ohne ADF-Betrieb (optionale Ausrüstung)



#### Europa

John Bean Technologies AB  
Rusthällsgatan 21, Box 913  
SE-251 09 Helsingborg  
SCHWEDEN  
Tel: +46 42 490 4000  
E-mail: info-europe@jbt.com

#### Nordamerika

JBT Corporation  
1622 First St.  
Sandusky, OH 44870  
USA  
Tel: +1 419 626 0304  
E-mail: process-solutions@jbt.com

#### Asien

John Bean Technologies Ltd.  
No. 2525 FYI Center Building 2, 9th Floor  
Unit No. 2/901-2/903, Rama IV Road  
Klongtoei, Bangkok 10110  
THAILAND  
Tel: +66 2257 4000  
E-mail: infoasia-jbtfoodtech@jbt.com

#### Lateinamerika

John Bean Technologies  
Máquinas e Equipamentos Industriais Ltda.  
Av. Eng. Camilo Dinucci 4605  
14808-900 Araraquara, São Paulo,  
BRAZILIEN  
Tel: +55 16 3301 2000  
E-mail: latinamerica.info@jbt.com

#### Deutschland

John Bean Technologies GmbH  
Esch 11  
33824 Werther  
GERMANY  
Phone +49 5203 9700-970  
E-mail: info-europe@jbt.com