

1 PRESOIR PNEUMATIQUE PE 20

- Ensemble mobile sur roues
- Cuve ajourée en acier inox AISI 304
- Châssis en acier inoxydable
- Bac à jus standard en acier inoxydable
- Double porte manuelle en acier inoxydable ouverture 650 x 475
- Membrane en polyuréthane de qualité alimentaire
- Rampe de lavage intégrée
- Système de sécurité conforme aux normes en vigueur
- Automate programmable avec écran tactile permettant :
 1. La mémorisation de différents pressurages d'une année sur l'autre
 2. La modification des paramètres à tout moment
 3. La rotation intermittente pour l'évacuation des marcs et le remplissage avec l'alimentation axiale
 4. Le contrôle et la sécurité du fonctionnement du pressoir
 5. La grande simplicité et convivialité de l'écran tactile
 6. La possibilité en standard de 13 modes différents (6 modes standard, 6 modes profil, 1 mode cuve Elite)
- Graisseurs de paliers de la cuve tous accessibles sur les deux côtés
- Compresseur incorporé
- Pompe à vide incorporée
- **Encombrement** : Longueur : 2 430 mm
Largeur : 1 660 mm

GENERALITES

Le presseur pneumatique est reconnu dans le monde entier pour la qualité d'extraction des moûts. Notre bureau d'études intégré a privilégié dans sa conception et sa réalisation tous les éléments destinés à améliorer :

- La qualité d'extraction des moûts
- L'accessibilité à toutes les parties en contact avec le moût (pour un nettoyage rapide et efficace)
- L'accessibilité à tous les organes mécaniques (pour un entretien rapide et efficace à la portée de tous les utilisateurs).

CARACTERISTIQUES

Notre presseur se compose des éléments suivants :

- Une cuve cylindrique en acier inoxydable, munie à l'intérieur d'une membrane de qualité alimentaire
- Un châssis entièrement en acier inoxydable
- Une rampe de lavage
- Un bac de réception des jus en acier inoxydable escamotable, réversible
- Une programmation électronique qui gère les cycles de pressurage, le contrôle et la sécurité du fonctionnement
- Une partie mécanique incorporant compresseur, pompe à vide et motoréducteur.

Pneumatic press

GENERALITIES

The pneumatic press is recognized throughout the world for its gentle grape must processing. In the design of this press our engineers have emphasized the following points :

- The quality of must extraction
- The free access to each part of the press which facilitates cleaning operation
- The simple lay-out of the mechanical components that enables a quick service.

CARACTERISTIQUES

The press is composed of :

- A stainless-steel drum, equipped with a food-grade membrane
- A stainless-steel frame
- A cleaning ramp
- A réversible and retractable juice vat, made in stainless steel
- A programmer that controls press operation, ensures its safety and displays information
- A built-in compressor, vacuum pump and reducer.

Pressor neumático

GENERALIDADES

El prensaor neumático es reconocido en el mundo entero por la calidad de extracción de los moûts. Nuestro concepción y realización a favorecido todos los elementos para :

- La calidad de extracción de los moûts
- Accesibilidad a todas las partes en contacto con el moût (para un limpieza rápida y eficaz)
- Accesibilidad a todas las partes mecánicas (para un mantenimiento rápido y fácil al para el usuario)

CARACTERÍSTICAS

Nuestro prensaor incluye los siguientes elementos :

- Cúva cilíndrica en acero inoxidable, equipada en su interior de una membrana de calidad alimentaria
- Chasis totalmente en acero inoxidable
- Rampe de lavado
- Un recipiente para zumo reversible en acero inoxidable
- Una programación electrónica que administra los ciclos de prensado, el control y la seguridad de funcionamiento
- Compresor, bomba de vacío y motor reductor incorporados.

FONCTIONNEMENT



PHASE DE PRESSURAGE ET EMIETTAGE

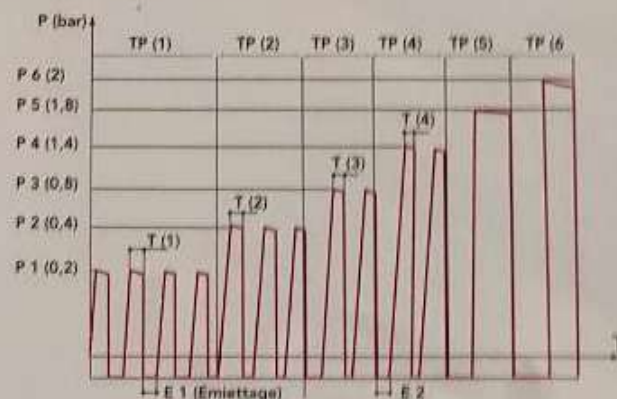
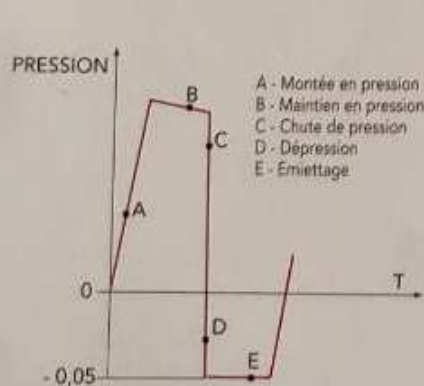
- ▲ Le pressurage du raisin résulte d'une pression exercée sur le raisin suivant le principe décrit dans le diagramme 1.
- ▲ Pour obtenir un assèchement correct du raisin, ce cycle de pression doit être renouvelé plusieurs fois à des pressions différentes (diagramme 2).
- ▲ Tous les paramètres T, TP émiettage, sont réglables par l'opérateur pour obtenir un assèchement optimal en un temps minimum.

Pressing and cake breaking-up phase

- ▲ Grape pressing results from a pressure exerted on the grape according to shown in diagram 1.
- ▲ To obtain correct drying of the grape, this pressure cycle must be repeated several times at different pressures (diagram 2).
- ▲ T, TP, breaking-up data can be adjusted by the operator optimum drying in minimum time.

Fase de presado y desmenuzado

- ▲ El presado de la uva es el resultado de una presión ejercida en la uva siguiendo el principio descrito en el diagrama 1.
- ▲ Para obtener un agotamiento correcta de la uva, este ciclo de presión debe ser renovado varias veces con presiones diferentes (diagrama 2).
- ▲ Todos los parámetros T, TP, desmenuzando, pueden ser ajustados por el operador para obtener un agotamiento óptimo en un tiempo mínimo.



COMMANDE DE PRESOIR PAR AUTOMATE

Principe

La commande du pressoir est constituée par un programmeur permettant l'enregistrement et l'exécution des programmes de pressurage, le contrôle et la sécurité du fonctionnement.

Enregistrement et exécution des programmes

L'opérateur enregistre dans le programmeur les valeurs correspondant aux différents types de raisins à presser (vendange fraîche, marc fermenté...). Plusieurs cycles de pressurage sont mémorisés.

Toutefois, l'opérateur peut modifier à sa convenance tous les paramètres à tout moment.

Contrôle et sécurité du fonctionnement

L'automatisme contrôle le bon déroulement du programme ainsi que les erreurs éventuelles de manipulations. Le déroulement des manipulations est en permanence dicté par l'automate.

Aucune erreur de manipulation ne peut ainsi être commise. De plus, l'automate informe l'opérateur des différentes anomalies de fonctionnement.

ECRAN TACTILE

Les commandes du pressoir sont réunies sur un écran tactile alliant convivialité, simplicité et performances.

En standard, l'opérateur dispose de 6 modes standard, de 6 modes profil et d'un mode cuve élite.

L'automate offre ainsi de très nombreuses possibilités, entre autres de monter en pressions successives sans rebêche type crémant.

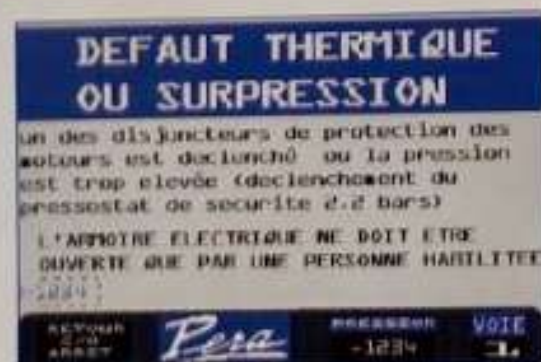
Pressurage automatique en option.



L'opérateur valide ses choix en touchant l'écran. Par exemple en appuyant sur "courbe", il accède à l'écran suivant, qui lui affichera la courbe de pressurage.

- Touch screen
- All the data are centralized on a panel with a touch screen.
- Pantalla tactil

Todos los parámetros aparecen sobre una pantalla tactil.



Exemple d'affichage de message d'anomalie

- Example of message of error
- Ejemplo de mensaje de error

Control unit

Principe

The principle of the press lies in a programmable controller connected to an operator panel for program recording, pressing operations and safety controls.

Program recording and execution

The operator records parameters in the program which depends on the varieties of the grapes. Several cycles can be stored. This function makes possible the display of cycles corresponding to many pressing modes generally used (fresh grapes, fermented skins).

However the operator can change any data at will, thus giving an infinite number of programs.

Safety controls

Automatism has been designed to check each working stage and to prevent from operating error. Moreover any failure is immediately displayed on the screen, informing the operator.

Pupitre de mando

Principio

El mando de la prensa está constituido por un programador que permite el registro y la ejecución de los programas de prensado, el control y la seguridad del funcionamiento.

Registro y ejecución de los programas

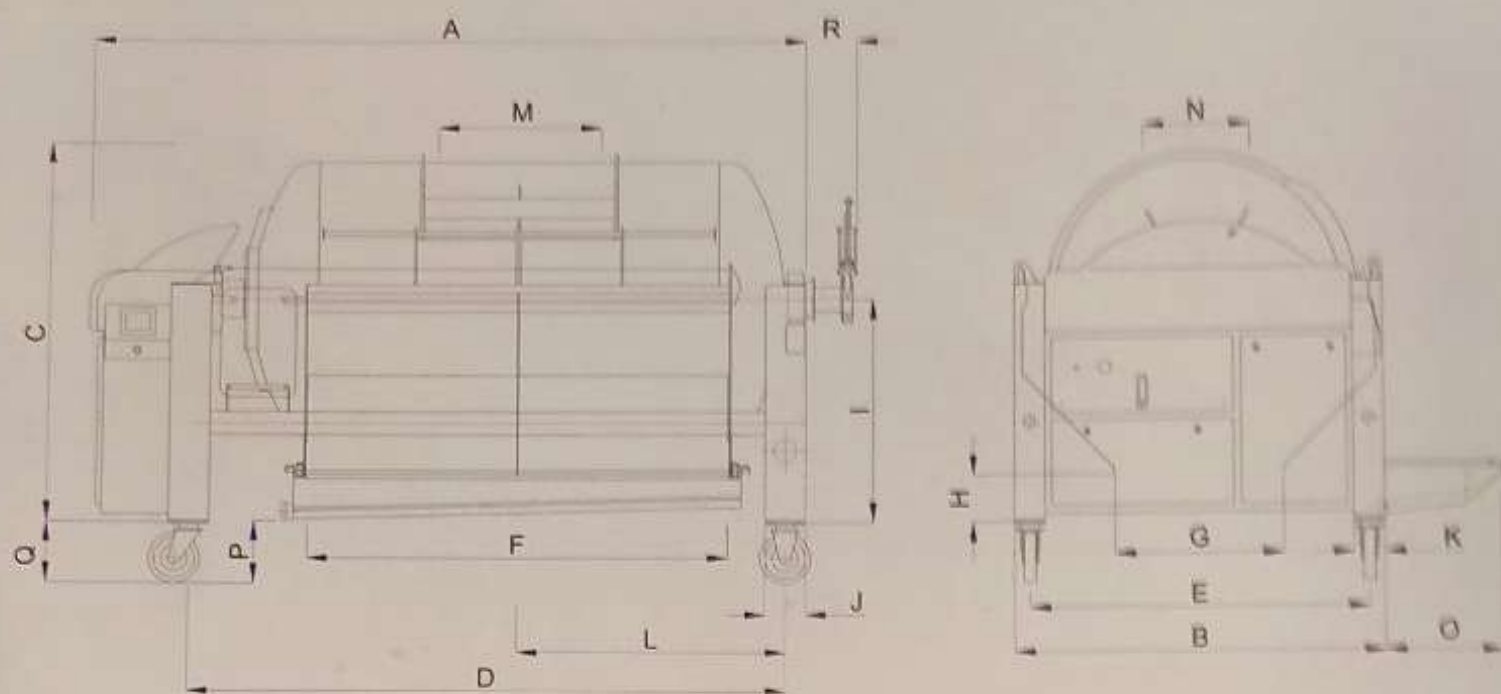
El operador registra en el programador los valores de tiempo de acuerdo al tipo de uva por prensar. Se pueden memorizar algunos ciclos de prensado. Esta función permite visualizar instantáneamente varios ciclos que corresponden a diferentes tipos de vendimia prensados regularmente (vendimia fresca, orujos fermentados).

Sin embargo, el operador puede modificar a su conveniencia todos los parámetros, lo que permite una infinidad de programas.

Control y seguridad de funcionamiento

El automatismo controla el desarrollo adecuado del programa y los errores eventuales de manipulaciones. El desarrollo de las manipulaciones está dictado permanentemente por el automático. De esta manera, no se puede cometer ningún error de manipulación. Por otra parte, el automático informa al operador sobre las diferentes anomalías de funcionamiento.

PRESSOIR PNEUMATIQUE PE 20 - 30 - 40 - 50 / PNE 30 - 40 - 50



	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	O	P	Q	R
PE 20	2430	1660	1505	1980	1520	900	1420	60	805	100	100	965	650	475	-	70	245	255
PE/PNE 30	3175	1660	1505	2730	1520	2230	860	85	805	100	100	1340	940	475	590	100	245	255
PE/PNE 40	3550	1800	1915	2950	1650	2080	820	240	1125	200	150	1425	810	525	575	315	305	255
PE/PNE 50	4540	1800	1915	3940	1650	3070	820	240	1125	200	150	1820	1300	525	575	315	305	255

Cotes en mm

CARACTERISTIQUES

Characteristics

Características

	Poids vide (Kg)	Capacité de chargement Valeurs moyennes (Kg)			TEMPS		Puissance installée Kw
		RAISIN ENTIER	RAISIN ÉGRAPPÉ	CUVE FERMENTÉE	ÉPUISEMENT (H)	DÉCHARGEMENT (mn)	
PE 20	1 100	2 000	4 000	8 000	1,3 - 2,3	10 - 15	5,8
PE/PNE 30	1 300	2 500	6 000	12 000	1,3 - 2,3	10 - 15	6,2
PE/PNE 40	1 900	3 500	8 000	16 000	1,3 - 2,3	10 - 15	10,5
PE/PNE 50	2 200	4 500	10 000	20 000	1,3 - 2,3	10 - 15	10,5

Les caractéristiques sont données à titre indicatif et peuvent être modifiées sans préavis du constructeur.

VINICOLE PERA

└ CACHET REVENDEUR ┘

S.A. AU CAPITAL DE 1 000 000 €

Zone du Larzat 34750 Villeneuve lès Maguelone - FRANCE