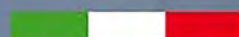


RIEMPITRICE ***FILLER MACHINE***



BAG IN BOX **BB40**



ENOITALIA
ENOLOGICAL EQUIPMENTS



AFFIDABILITÀ: Utilizzo di componentistica elettrica e pneumatica di primarie marche, sempre disponibile presso i nostri magazzini; possibilità di installare servizio di TELEASSISTENZA REMOTO, garantendo un rapido intervento di riparazione.

SEMPLICITÀ: il ciclo di riempimento è automatico e può essere realizzato sia con sacchetti singoli che con sacchetti in continuo. Il ciclo prevede: sottovuoto, apertura, vuoto, riempimento, saturazione con gas inerte, chiusura, sblocco sottovuoto. L'operatore nel caso di sacchetti singoli deve posizionare e rimuovere il sacchetto; nel caso di sacchetti in continuo deve separare il sacchetto riempito da quello in fase di riempimento. Il quadro comandi touch screen, e la gestione in SEMIASETTICO, consentono di gestire in pochi istanti le operazioni di riempimento di qualsiasi formato.

SICUREZZA E PULIZIA: protezione totale nell'utilizzo del macchinario con la presenza di barriere di sicurezza. Il macchinario è sanificabile con un circuito CIP oppure con a vapore 110 °C. La valvola a chiusura totale antigoccia garantisce dalla fuoriuscita di liquidi al termine dei riempimenti. Il sistema di riempimento in SEMIASETTICO, oltre a rendere molto rapido l'avvio del macchinario, riduce al minimo i rischi di contaminazione dei prodotti riempiti. Possibilità di installare a bordo macchina filtri housing da 10" o da 30".

ALTRI VANTAGGI: Ampio piano di appoggio con rulli di scorrimento e rulliera frontale, supporto regolabile di appoggio scatola di cartone; vassoio raccogli gocce con scarico totale; utilizzo pompe volumetriche autoadescenti con valvole di scarico totale; display da 7"; programmazione multilingua; programmi di riempimento, carico prodotto e sanificazione; polmone di accumulo (optional); pacchetto Industria 4.0 (optional).



RELIABILITY: Installation of electronic and pneumatic components of high level quality always ready in stock; possibility to install a remote teleassistance kit, to guarantee a fast and perfect assistance.

SAFETY AND CLEANING: total protection in the use of machinery with the presence of safety barriers. The machine can be sanitized with a CIP circuit and with 110 C° steam. The no-drop closure valve ensures that liquids escape at the end of the filling. The filling system is semi-aseptic, in addition to making the start-up of the machine very fast, reduces the risk of contamination of the filled products to a minimum. Possibility to install 10" or 30" housing filters on the machine.

OTHER BENEFITS: Wide support surface with sliding rollers and additional front roller. Adjustable cardboard box support; drip tray with total discharge; Usage of self-priming volumetric pumps with total discharge valves. Multilingual programming, filling programmes, stainless steel tank (optional).



SEMPLICITÀ: The filling cycle is automatic and can be realized either with single bags or with continuous bags. The cycle includes vacuum filling, opening, filling, inert gas saturation, closing, vacuum release. The operator in case of individual bags must place and remove the bags; in case of continuous bags the operator must separate the filled bag and the filling bag. The touch screen control panel and the semi-aseptic system, allows to manage in a few seconds the setting of filling cycle and change in capacity.





DATI TECNICI

Raccordo	Triclover 1,5"
Capacità 3lt/h Pz	380
Capacità 5lt/h Pz	240
Capacità 10lt/h Pz	210
Capacità 20lt/h Pz	140
Potenza HP/kw	1,5 (1,1)
Dimensioni mm	1000x900x1550
Peso kg	160

DOTAZIONE DI SERIE

- Alimentazione aria minimo 6 bar (compressore non incluso);
- Pannello elettronico inox con PLC touch-screen da 7" SIEMENS multilingua e multiprogramma;
- Sensore di flusso in acciaio inox ad induzione;
- Estrazione dell'aria dai sacchetti;
- Iniezione azoto;
- Sistema automatico pneumatico di apertura e chiusura sacchetti;
- Elettropompa autodescante con girante in gomma, e by pass da 900 rpm;
- Sistema di riempimento sottovuoto;
- Riempimento sacchetti in continuo e sacchetti singoli;
- Capacità riempimento sacchetti Bag in Box e Pouch (versione alta) a partire da 1Lt;
- Struttura in acciaio inox su ruote con freno di bloccaggio;
- Raccordo Inox per la sanificazione con liquidi (CIP) e sistema di lavaggio (CIP);
- Tubazioni in gomma alimentare.



STANDARD FEATURES

- Minimum air supply 6 bar (compressor not included)
- Panel control in inox with touch screen PLC SIEMENS 7", multilanguage and multiprogram;
- Induction stainless steel flow sensor;
- Air extraction from bags,
- Nitrogen injection;
- Automatic open/close of the bags;
- Electric pump with rubber impeller and 900 rpm by pass;
- Vacuum filling system,
- Continuous filling of bags and individual bags.
- Bag in Box and Pouch (high version) filling capacity from 1 Lt;
- Stainless steel structure on wheels with locking brake;
- Stainless steel coupling for sanitization with liquids (CIP) and washing system (CIP);
- Food rubber piping;



FEATURES

Connection	Triclover 1,5"
Capacity 3lt/h Pz	380
Capacity 5lt/h Pz	240
Capacity 10lt/h Pz	210
Capacity 20lt/h Pz	140
Power HP/kw	1,5 (1,1)
Dimension mm	1000x900x1550
Weight kg	160





ENOITALIA GROUP

Enoitalia Group è un brand nato dalla collaborazione tra tre aziende italiane specializzate in produzioni complementari:

Enoitalia srl, per la produzione di macchinari ed impianti; Enotoscana srl per la produzione di serbatoi in acciaio inox; EnoBeer srl dedicata al settore birra.

La prima azienda nasce negli anni '60 per la produzione di macchinari per la lavorazione uva; a partire dagli anni 2000, la proprietà decide di ampliare la produzione con la creazione di due nuove divisioni.

Ogni azienda è strutturata con team giovani e dinamici in grado di offrire alla clientela prodotti e soluzioni efficaci, assistenza tecnica e commerciale continua, una realtà stabile ed innovativa.

Il gruppo garantisce l'integrazione commerciale amministrativa e logistica, e una ottimizzazione dei costi per soluzioni economicamente competitive per la propria clientela.

La continua condivisione all'interno del gruppo di idee e soluzioni, consente una costante crescita, ed una sempre più estesa presenza nei mercati internazionali

Enoitalia Group is a brand born from the collaboration between Italian companies specialized in complementary productions:

Enoitalia srl, production of machinery and equipment; Enotoscana srl, for the production of stainless steel tanks; EnoBeer srl dedicated to the beer area.

The first company was founded in the 60s for the production of machines for processing grapes; starting from the 2000s, the property decided to expand the production with the creation of two new divisions.

Each company is structured with young and dynamic teams able to offer customers effective products and solutions, continuous technical and commercial assistance, a stable and innovative reality.

The group ensure administrative commercial and logistics integration, and an optimization of costs for economically competitive solutions for its customers.

The continuous sharing within the group of ideas and solutions, allows a constant growth, and an increasingly extended presence in international markets

OUR COMPANIES



ENOITALIA
ENOLOGICAL EQUIPMENTS



Enotoscana
INOX TANKS
PRODUCTION



EnoBeer
BREWERY TECHNOLOGY

Via Provinciale Pisana, 162 - 50050
Cerreto Guidi - Firenze
+39 0571 588031
info@enoitalia.net

www.enoitaliagroup.com