



PRESSE À FROMAGE

POUTRE ROTATIVE AVEC
SYSTÈME DE NETTOYAGE INTÉGRÉ



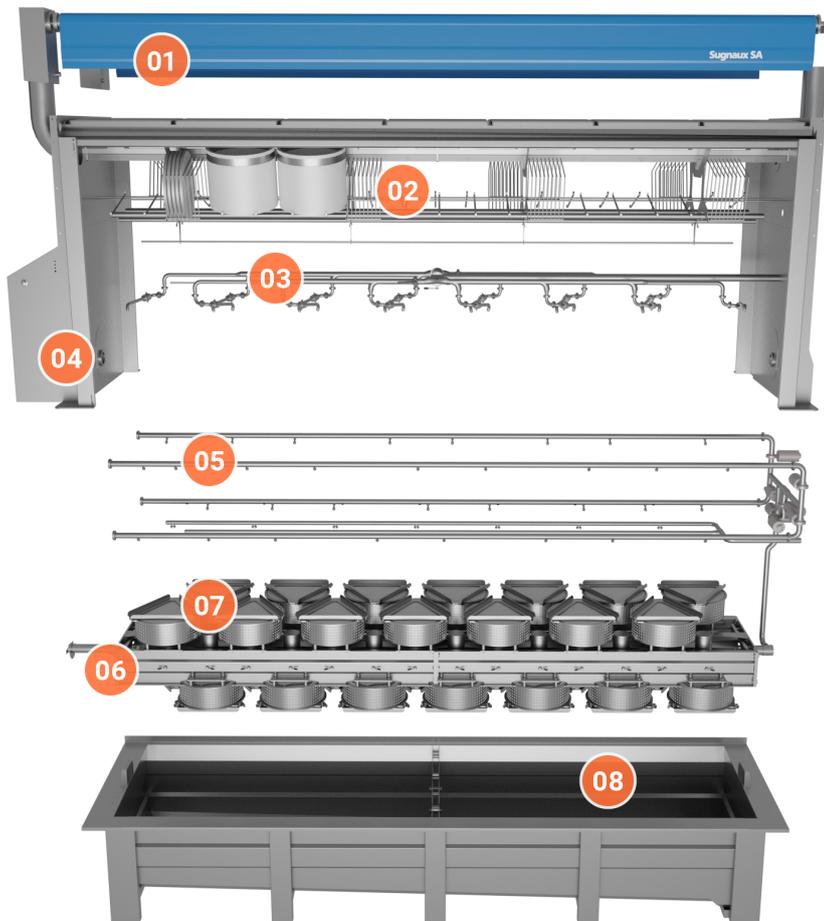
PRÉSENTATION

La presse à fromage SUGNAUX est issue d'une réflexion axée sur l'ergonomie et la nettoyabilité du système.

Son fonctionnement est simple et optimal. Une personne suffit à réaliser tout le processus de fabrication, du remplissage des moules au nettoyage de la presse via le CIP.

La conception unique brevetée des poutres triplex et duplex apporte un réel avantage en terme d'hygiène.

APERÇU DU SYSTÈME



ÉLÉMENTS

- 01 Bâches de protection
- 02 Rack de rangement des foncets et rehausses.
- 03 Rampe d'alimentation du caillé
- 04 Moteur d'entraînement de la poutre
- 05 Système de nettoyage «CIP»
- 06 Poutre rotative
- 07 Postes de pressage
- 08 Bac de récupération

INSTALLATION & MISE EN SERVICE

La mise en place de l'équipement fait généralement partie intégrante d'un concept d'installation global. Les raccordements des fluides, des énergies et l'automatisation sont réalisés par nos soins.

Le bâti de la machine et ses éléments sont construits en plusieurs modules séparés, puis assemblés sur place.

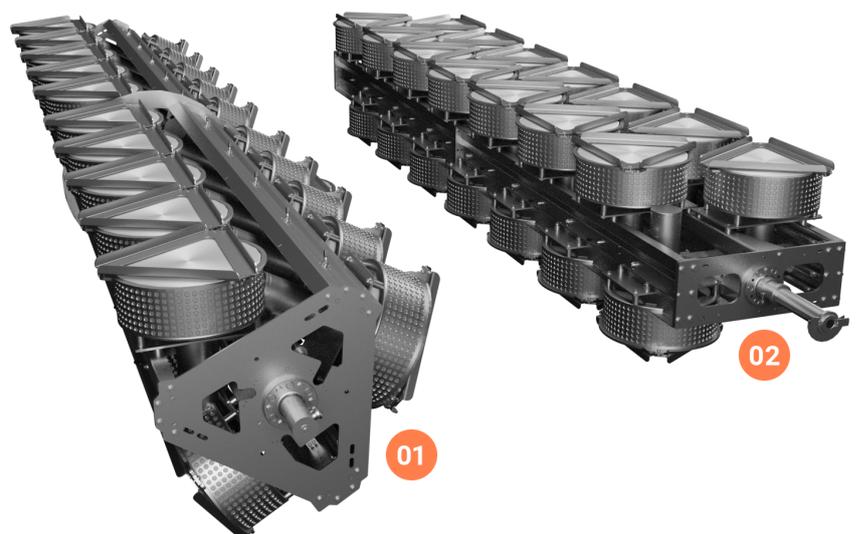
Il est ainsi plus facile d'installer la presse dans un volume existant sans avoir à toucher la structure du bâtiment.

CONCEPTION

- 01 Poutre triplex – 3 faces
- 02 Poutre duplex – 2 faces

Nombre de moules et format adaptable par face

Cycle de pressage paramétrable via l'interface tactile





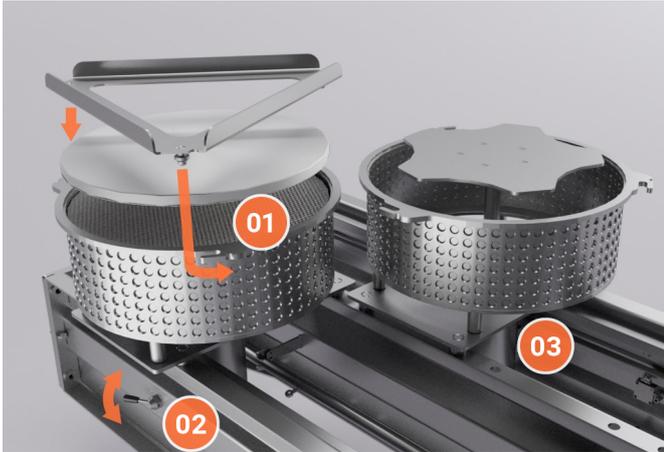
REPLISSAGE DU CAILLÉ

Remplissage des moules sans perte de caillé

Le nombre de moules est adapté selon la transformation maximum de lait journalier et la capacité de vos cuves

Réglage individuel du débit de remplissage des moules grâce à une vanne mécanique

Possibilité d'intégrer une rampe de remplissage supplémentaire pour production d'un autre type de fromage

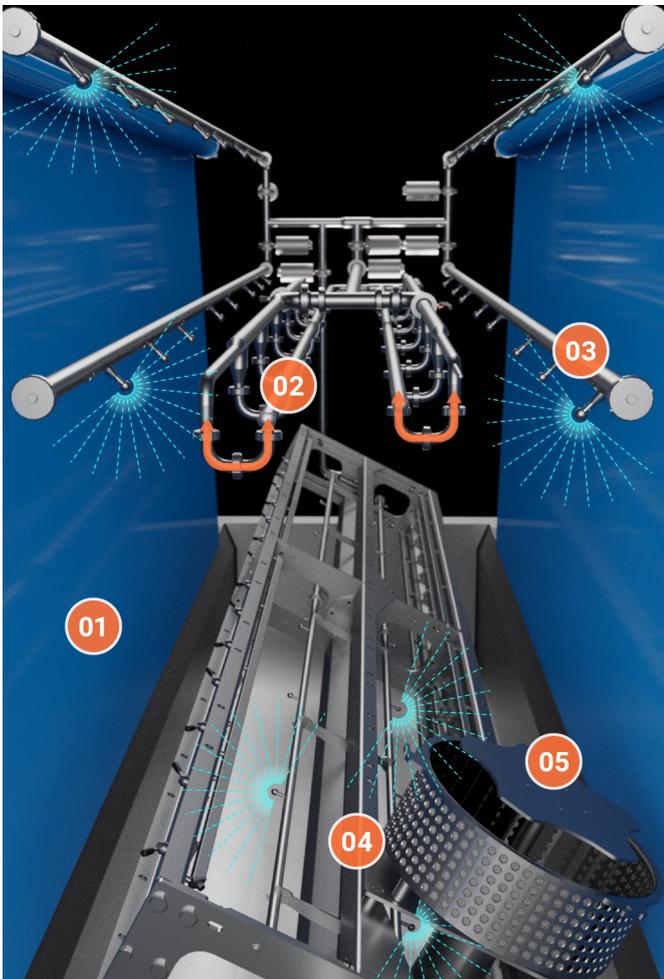


POSTE DE PRESSAGE

01 Verrouillage rapide et accessible du moule au moyen d'ergots

02 Vanne de commande des vérins en acier inox

03 Vérin double effet pour le pressage et le démoulage



PROCESSUS DE NETTOYAGE / CIP

Les bâches de protection 01 s'abaissent automatiquement pour contenir les projections dues au processus de nettoyage.

Il est également possible de descendre les bâches indépendamment afin de gicler l'ensemble au moyen d'un nettoyeur haute pression

Après avoir retiré les cannes, il suffit de connecter la rampe d'alimentation du caillé au système de retour CIP 02

Les buses 03 assurent un nettoyage optimal de la partie supérieure de la presse, des fonceurs et des rehausseurs disposés sur le rack de rangement

La conception unique et brevetée de la poutre 04 intègre parfaitement les buses et assure un nettoyage optimal de tous les éléments du système

Le poste de pressage 05 est en position de nettoyage. Les moules sont débarrassés de leurs accessoires et la tige du vérin sortie

DONNÉES TECHNIQUES

Les valeurs spécifiées ci-dessous sont données à titre indicatif.
Des adaptations peuvent être réalisées sur demande.

ELECTRICITÉ

Tension assignée (Tolérance $\pm 5\%$)	3x400 VAC 3LPE
Fréquence	50 Hz
Courant assigné	
- Moteur rotation poutre	1.75 A
- Moteur bâche	1.02 A
- Pompe petit-lait	7.75 A
Puissance installée	
- Moteur rotation poutre	0.75 kW
- Moteur bâche	0.37 kW
- Pompe petit-lait	4 kW
Bâtiment: Coupe de surintensité en amont	
- Moteur rotation poutre	1.75 A
- Moteur bâche	1.02 A
- Pompe petit-lait	16 A/D

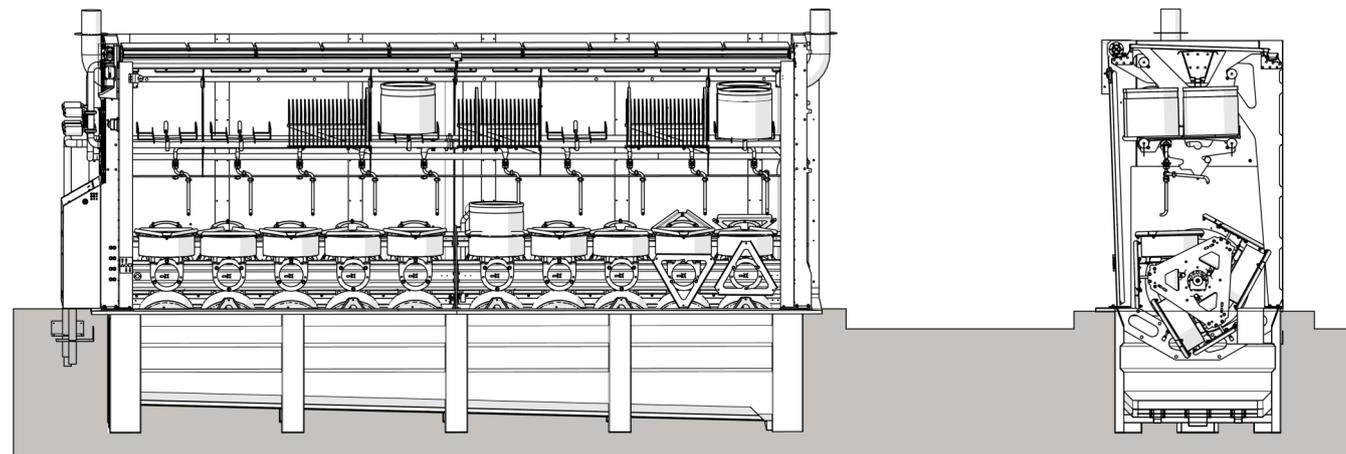
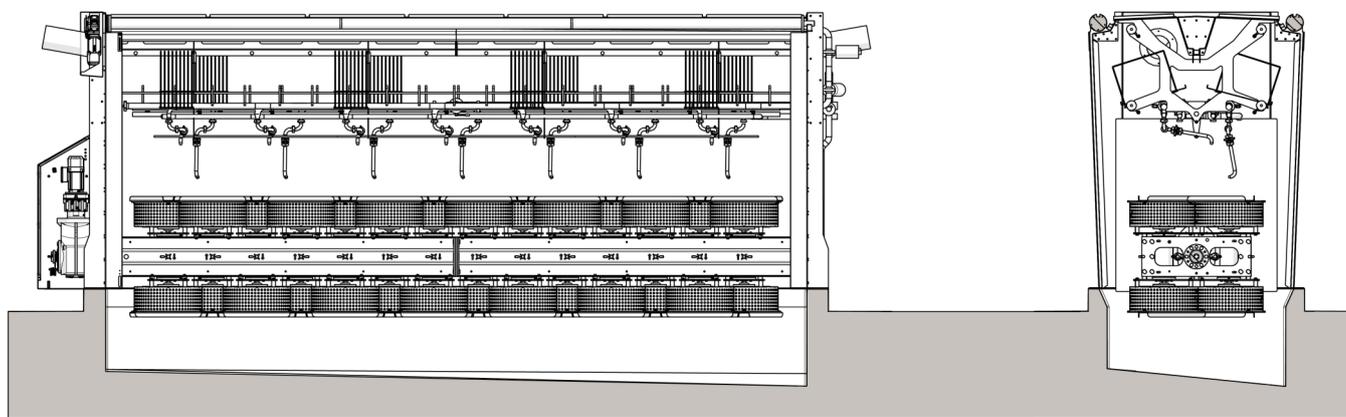


POSTE DE PRESSAGE

Fluide	Air
Réglage de la pression / cycle de pressage	Indépendant par côté
Pression de charge par poste	Jusqu'à 1'000 kg
Format des moules	Selon cahier des charges

ENCOMBREMENT DUPLEX / TRIPLEX

Dimensionnement en rapport aux besoins spécifiques



SUGNAUX SA / Membre de JNJ Group SA

Impasse de la Maladaire 5 | CH-1680 Romont | Tél +41 26 651 9500 | info@sugnaux.swiss | www.sugnaux.swiss