

Delta

Lösungen für die Annahme und Vorbereitung des
Leseeguts, vom Weinberg bis in die Kellerei



Unsere Kunden sind unsere DNA.

Deshalb begleitet Bucher Vaslin Sie seit über 75 Jahren auf dem Weg der Leistungsoptimierung.

Wir bieten Ihnen insbesondere immer innovativere Systeme für die Annahme, die Verarbeitung und den Transport des Leseguts, die Sie in unserer Produktreihe Delta wiederfinden.

Bucher Vaslin ist auf Ihren Bedarf ausgerichtet und bietet Lösungen für verschiedenste Kellerkonfigurationen an.

Das Hauptanliegen unserer Service-Teams ist es, Ihnen zur Seite zu stehen, Sie zu schulen und Ihnen die Bedienung unserer Maschinen zu erleichtern.

Entdecken Sie anhand der verschiedenen Rubriken dieses Katalogs die Bandbreite unseres Produkt- und Serviceangebots.

Für eine angenehme Lektüre !

Inhaltsverzeichnis

Unsere Geschichte	5
Unsere Niederlassungen	6
Unsere Stärken	8
Unsere Innovationen	10
Kellereitechnik-Engineering	14
Die Delta Services	18
Annahme des Leseguts	20
Transport des Leseguts	32
Sortieren des Leseguts	40
Behandlung des Leseguts	54



Bucher Vaslin

Eine Geschichte, die zählt - Mehr als 160 Jahre Fachkenntnis

Seit fast zwei Jahrhunderten engagiert sich Bucher Vaslin begeistert für Weinberge und Wein. Von den ersten Pressen von Joseph Vaslin 1857 und Johann Bucher 1874 bis hin zu der breiten Palette von heute reicht eine Geschichte einzigartiger Erfolge, die wir Winzern und Önologen zur Verfügung stellen.

Innovationskultur - Beobachten und Erforschen fördert die Entwicklung von neuen Lösungen

Schon immer betreibt Bucher Vaslin die Forschung, Innovation und Entwicklung seiner Produkte in Funktion Ihrer Anforderungen.

Wir haben ein offenes Ohr für die Bedürfnisse der Weinbaubranche und unterstützen ihr ständiges Streben nach Qualität. So sind wir stets darauf bedacht, unsere Produkte weiterzuentwickeln, um ihre Effizienz, Bedienerfreundlichkeit und Rentabilität zu steigern.

Bucher Vaslin bietet für jeden Weinkeller die passenden Lösungen für die individuellen Bedürfnisse des Weinbereiters, denn sein Wein entsteht aus einer sensiblen Verbindung zwischen dem Terroir, dem überlieferten Wissen und dem technischen Können. Wir sind stolz darauf, Ihnen bei Ihrem Streben nach Erfolg zur Seite zu stehen.

Die Stärke einer großen Unternehmensgruppe - Eine Garantie für Beständigkeit

Bucher Vaslin ist Teil des Industriekonzerns Bucher Industries mit Sitz in der Nähe von Zürich in der Schweiz.

Bucher Industrie besteht aus fünf Konzerneinheiten :

- Kuhn Group – Landmaschinen
- Bucher Municipal – Fahrzeuge und Ausrüstungen für Reinigungs- und Räumungsarbeiten
- Bucher Hydraulics – Elektronik- und Hydraulikkomponenten
- Bucher Emhart Glass – Herstellung und Prüfung von Glasbehältern
- Bucher Specials – Ausrüstungen für die Herstellung von Wein mit Bucher Vaslin, von Fruchtsäften mit Bucher Unipektin und für die Bierfiltration mit Bucher Denwel



376 Beschäftigte weltweit



Präsent auf den 5 Kontinenten
und in mehr als 80 verschiedenen
Ländern



507 Händler und
Vertreter weltweit

Mehr als 160 Jahre Geschichte

1857

Joseph Vaslin meldet ein Patent für eine horizontale Weinpresse mit quadratischem Holzkorb an.

1961

Die 10.000ste Presse verlässt das Werk.
Erste Exporte nach Japan.

1980

Das Unternehmen nutzt für Exportverkäufe den Namen CMMC.

2001

Übernahme von Mercier Sanchez in Rivesaltes; das Werk wird zu einer ausgelagerten Produktionsstätte.

1874

Johann Bucher entwickelt die hydraulische Presse.

1970

Auszeichnung für besondere Verdienste (Certificate of Merit) in der Kategorie korrosionsbeständige Produkte im Rahmen des Washingtoner Kongresses der Plastics Industry Association.

1983

Die 50.000ste Presse verlässt das Werk.

2006

Vaslin Bucher wird Bucher Vaslin.

1945

Gründung der Constructions Méca-Métalliques Chalonnaises (CMMC) durch Gaston Bernier.

1986

Übernahme von CMMC durch das Schweizer Unternehmen Bucher Guyer.

2008

Eröffnung der chilenischen Niederlassung : Bucher Vaslin Sudamerica.

1946

Gaston Bernier erwirbt die Patente für die Vaslin-Pressen.

Unterzeichnung des ersten Konzessionsvertrags mit dem Unternehmen Juttaud im Departement Charentes.

1973

Übernahme einer Kapitalbeteiligung durch das Institut für Industrielle Entwicklung (IDI) in der Firma.

1996

CMMC wird zu Vaslin Bucher SA.

2011

Übernahme des Pressenherstellers Sutter

1974

Übernahme des Herstellers kontinuierlicher Presse Coq.
Jahr mit Rekordverkäufen.

2000

Eröffnung einer amerikanischen Niederlassung durch die Übernahme von KLR Machines: Bucher Vaslin Northamerica.

2014

Gründung der argentinischen Tochtergesellschaft : Bucher Vaslin Argentina.

Unsere internationale Präsenz



Ein weltweites Vertragshändlernetz

Bucher Vaslin-Vertragshändler sind speziell ausgewählte, professionelle Vertreter, die vor Ort für Sie da sind und Ihnen einen qualitativ hochwertigen, kundennahen Service bieten.

Unsere Händler sind regionale Spezialisten und begleiten Sie mit ihrer Erfahrung und ihrem Fachwissen, um Sie bei der Auswahl der Geräte und der Gestaltung Ihres Weinkellers zu beraten und Ihnen vor, während und nach der Weinlese zur Seite zu stehen.

Eine Auflistung der Partner unseres Vertriebsnetzes finden Sie auf unserer Website : www.buchervaslin.com



Bucher Vaslin S.A.
5 Rue Gaston Bernier - BP 70028
49290 Chalonnes-sur-Loire - France
T +33 (0)2 41 74 50 50
connect.buchervaslin.com/contact

Bucher Vaslin S.A.
Allée A. Nobel
66600 Rivesaltes - France
T +33 (0)2 41 74 50 50
connect.buchervaslin.com/contact

Bucher Vaslin S.r.l.
Viale Trieste 56
Romans d'Isonzo - Italia
T +39 (0)481 908931
commerciale@buchervaslin.com

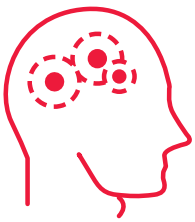
Bucher Vaslin Somavil
Rua do Batalheiro 41
Alenquer 2580 - Portugal
T +351 263 711 014
somavil@somavil.pt

Bucher Vaslin Northamerica
3100 Dutton Ave, Suite 146
Santa Rosa, CA 95407, Californie - USA
T +1 707 823 2883
bvna@buchervaslin.com

Bucher Vaslin Sudamérica
La Vara 02429, San Bernardo
Santiago - Chile
T +56 22306 9800
info@buchervaslinsudamerica.com

Bucher Vaslin Argentina
Hernandarias 587
Godoy Cruz, Mendoza - Argentina
T +54 261 4390660
comercial@buchervaslinargentina.com

Unsere Stärken

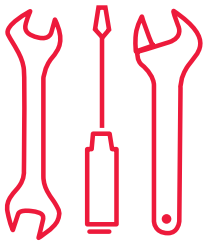


Innovationsdynamik

Mit Blick auf die Herausforderungen des Marktes entwickeln wir innovative, spezifische und effiziente Lösungen für Ihren Erfolg.

Unser täglicher Anspruch ist es, Sie zu unterstützen, Ihre Produktionen zu optimieren und Ihnen unsere Erfahrung für Ihre Weiterentwicklung zur Verfügung zu stellen.

Unsere Forschungs- und Entwicklungsabteilung kommt auf der ganzen Welt zum Einsatz, um Ihnen zuzuhören, Analysen durchzuführen und Ihren Erwartungen entsprechende neue Projekte aufzunehmen.



Ausführung und Fertigung

Bei Bucher Vaslin kommt alles aus einer Hand. Die gesamte Produktionskette unserer Ausrüstungen, von der Annahme der Rohstoffe bis hin zur Auslieferung der fertigen Anlagen, bleibt in unserem Unternehmen, in unseren Werken in Frankreich und auf der ganzen Welt.

Unsere Mitarbeiter werden während ihrer gesamten Laufbahn geschult, um sich so das nötige Know-how für die Weiterentwicklungen unserer Herstellungsprozesse anzueignen.

In unserem Unternehmen sind verschiedenste Handwerke und Fachbereiche vertreten, die die Fertigung einer Maschine vom ersten zu formenden Edelstahlblech bis hin zum Anbringen des Typenschilds an der Maschine ermöglichen.



Gütesiegel

ISO 9001: Version 2015

Um eine vertragsgemäße Bereitstellung der Produkte sowie eine erfolgreiche Inbetriebnahme der Ausrüstungen sicherzustellen

Einige Partnerschaften



Chaire Denis DUBOURDIEU Der Universitätsfachbereich

Der von der Fondation Bordeaux Université getragene und an das Institut des Sciences de la Vigne et du Vin (ISVV) der Universität Bordeaux angelehnte Fachbereich Chaire Denis DUBOURDIEU – Qualité et identité des vins (Qualität und Identität der Weine) wird von sieben bordelaiser Spitzenweingütern und vier auf dem Gebiet des Weinbaus und der Weinbereitung führenden Unternehmen unterstützt, für die die Qualität der Bordeauxweine ein tägliches Anliegen und die Önologieforschung ein Hauptthema sind.

Dieser Lehrstuhl ist also darauf ausgerichtet, die Arbeiten der Önologieforschungsabteilung des Instituts ISVV zu unterstützen, die es nicht nur zum Ziel haben, neue Kenntnisse bereitzustellen, sondern zusätzlich dazu den Akteuren der Weinbranche konkrete Antworten zu liefern.

In diesem Rahmen hat der Lehrstuhl seit 2018 Arbeiten von promovierten Forschern, Doktoranden und Laborpraktikanten finanziert. Des Weiteren hat er zur Anschaffung hochspezialisierter wissenschaftlicher Ausrüstungen für die Önologieforschungsabteilung beigetragen.



Die engagierten Winzer

Der Verband Les Vignerons Engagés hat Folgendes zum Ziel:

- Er wirbt für das Label „Vignerons Engagés“, das erste Sozialgüte- und Nachhaltigkeitssiegel für die Weinbranche in Frankreich. Sein weitreichendes, umfassendes und ausgeglichenes Lastenheft wird alle 18 Monate von einer unabhängigen Prüfstelle überprüft.
- Er betreut alle Aktionen der Produzenten der Weinbranche auf der Basis eines umfassenden Ansatzes zur nachhaltigen Entwicklung, die eine Verbesserung, Differenzierung und Schaffung neuer Mehrwerte in ihrer Produktion zum Ziel haben.
- Er bringt die Akteure der Weinbranche, die die gleiche CSR-Vision teilen, miteinander in Kontakt, um Dialogbereitschaft, Synergien und die Herausbildung neuer nachhaltiger Lösungsansätze zu fördern und ein geteiltes Branchenangehörigkeitsgefühl für ein gemeinsames Voranschreiten zu schaffen. Vor diesem Hintergrund vereint er vier Mitgliedergruppen: Produzenten (die ihr Gütesiegel bereits erhalten haben oder sich in der Vorbereitungsphase befinden), Partner, Groß- und Einzelhändler.



Lien de la Vigne (Vinelink International)

Der Verband VINELINK INTERNATIONAL (Lien de la Vigne), der sich auf das Prinzip der Bündelung der Innovationsanstrengungen stützt, ist vor allem ein von jeglicher nationaler oder spezifischer Beeinflussung freier Ort des Austauschs, ein Denklabor für technologische und wirtschaftliche Überlegungen.

Die Gründung des Verbandes beruht auf der Feststellung, dass zahlreiche Probleme der Weinbau- und Weinherstellungsbranche oft in verschiedenen Ländern oder Regionen die gleichen sind: zahlreiche schwere Weinkrankheiten gehören z. B. in diesen Rahmen.

Es ist wünschenswert, dass die Forschungsarbeiten zu den wesentlichsten und oft kostenintensivsten Problemen die betroffenen Länder oder Regionen verbinden, um einerseits die ja immer begrenzten Mittel bestmöglich einzusetzen und andererseits den kritischen Umfang zu erreichen, wobei komplementäre Fachkenntnisse mehrerer Regionen kombiniert werden.

Der Verband hat schon eine große Anzahl an Forschungsprogrammen organisiert. Zuerst zu nennen sind zwei zentrale Schwerpunkte aus dem Bereich der Weinproduktion: die Rebkrankheiten und die Reifung der Weinbeeren.



Die Forschungsstelle CETIM

Die technische Forschungsstelle CETIM hat zur Aufgabe, den technischen Fortschritt voranzutreiben sowie zur Verbesserung der Effizienz und zur Garantie der Qualität in der Industrie beizutragen.

Sie soll im Maschinenbau tätigen Unternehmen Mittel und Kompetenzen zur Verfügung stellen, um ihre Wettbewerbsfähigkeit zu steigern, zur Normierung beizutragen und eine Verbindung zwischen der wissenschaftlichen Forschung und der Industrie herzustellen.

Als Partner der Industrie begleitet die CETIM Bucher Vaslin in Bezug auf die Herausforderungen einer CO₂-freien Industrie der Zukunft.

Bucher Vaslin nimmt an von der CETIM geleiteten Kooperationsprojekten teil, die es uns ermöglichen, den Winzern innovative und qualitativ noch hochwertigere Lösungen anzubieten.

Unsere Innovationen

Um die professionellen Winzer bestmöglich begleiten zu können, antwortet Bucher Vaslin seit mehr als 75 Jahren mit neuen und innovativen Lösungen auf ihre Erwartungen.

Kontinuierliche Weiterentwicklung der Verfahren

Auf den Bedarf unserer Kunden zu antworten, ist das Leitmotiv bei Bucher Vaslin. Um beste Leistungen zu erbringen, arbeiten unsere Ingenieure an der Weiterentwicklung der Materialien und Verfahren unserer Maschinen.

Unsere Motivation liegt darin, bestehende Technologien zu verwenden, aber auch über das Bekannte hinauszuschauen, um anforderungsgerechte Lösungen anzubieten.

Unsere Ingenieure entwickeln unsere gesamte Produktpalette weiter, wobei sie Experimente, Tests und Berechnungen vornehmen.

In den vielen Jahren unserer Tätigkeit hat eine große Anzahl an Verfahren das Licht der Welt erblickt und unsere gesamten Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter mobilisieren sich auch heute weiterhin mit der Zielstellung, Ihnen Innovationen anzubieten, die so genau wie möglich auf Ihre Anforderungen abgestimmt sind.

Die wesentlichen Weiterentwicklungen pro Produktreihe/Jahr

	1980/1990	1990/2000	2000/2010	2010/2020	Seit 2020
Delta	•	•	• Optische Sortierung	• Abbeerer mit schwingendem Korb • Dichtesortierung • Unterteiler • entsaftungsanhänger • Luftstrom-Sortierer	• Schwingpendel-Abbeermaschine
Bucher	•	•	• Organ-Verfahren • Inertys-Verfahren • Redux-Verfahren	• AquaPulse-Verfahren • Maestro-Verfahren	• Extraflow-Verfahren • Drehbare Saftablaufkanäle
Flavy	• Cross-Flow-Filtration von Wein	• Cross-Flow-Filtration von Vorklärtrub • Umkehrosmose	• Cross-Flow-Filtration von Bodensatz • Filtration von Vorklärtrub	• In-Line-Schönung	• Filter mit großem Fassungsvermögen der neuen Generation • Filtration von Bodensätze



Unsere Innovationen in der Delta-Produktreihe

Diversifizierung beim Sortieren Ihres Leseguts

Die Handsortierung hat sicher ihre Vorteile, aber sie ist zeit- und arbeitsaufwändig. Die technologische Weiterentwicklung und die von unseren Teams umgesetzten Lösungen haben zum Ziel, Ihnen höhere Sortierpräzision und Zeiteinsparungen zu ermöglichen.

Die optische Sortierung bietet Ihnen die Möglichkeit, Ihr Lesegut dank eines parametrierbaren, präzisen und repetitiven Sortierverfahrens zu valorisieren. Mit dem spezifisch für die Optikanwendung mit hoher Taktfrequenz entwickelten Rechner erfolgen Bildanalyse und Entscheidungsfindung in kürzester Zeit.

Als Ergänzung zu unserer Produktreihe mechanischer Sortiersysteme wurde ein auf Luftstrom basierendes Verfahren entwickelt. Dieses Verfahren bietet die Möglichkeit, automatisch Pflanzenteile, Insekten wie auch Kerne, Häute, vertrocknete Beeren usw. auszusortieren.

Unsere Ingenieure haben ebenfalls Verfahren zur Dichtesortierung studiert und entwickelt. So können wir Ihnen heute ein Verfahren anbieten, das es ermöglicht, alle schwebenden Abfälle auszusortieren und nur die Beeren zu bewahren, deren Dichte Ihren Wünschen entspricht.

Ein neues Abbeerverfahren

Sagen Sie den Abbeerwellen, Rührern und rotierenden Körben Adieu. Jetzt gewährleistet eine Schwingbewegung das hochwertige Abbeeren Ihres Leseguts, die gleichzeitig das Freisetzen von Saft stark reduziert.

Unsere Innovationen der Bucher-Produktpalette

Vom Einfüllen bis zum Reinigen, eine Innovation auf jeder Stufe

Von der Befüllung bis zur Reinigung wurde jede einzelne Etappe überarbeitet und ausgefeilt, um Ihnen Lösungen anbieten zu können, die auf Ihre Anforderungen abgestimmt sind.

Das Verfahren Extraflow

Das patentierte Verfahren Extraflow gewährleistet ein schnelles Abfließen der freien Säfte und ein optimales Befüllen der Presse ohne Vollumdrehung. Der Tank schwenkt lediglich hin und her. Diese bedeutende Weiterentwicklung ermöglicht eine sehr schnelle Extraktion der freien Säfte, die Steigerung der Füllkapazität der Presse und die Minderung der Pressdauer.

Das Verfahren Inertys

Es handelt sich um das erste Verfahren, das das Lesegut und die Säfte während des Pressvorgangs vor Oxidation schützt. Das Aromapotential bleibt so erhalten, wodurch komplexere und fruchtigere Weine ermöglicht werden.

Das Verfahren Organ

Es handelt sich um ein selbstentscheidendes Verfahren, das den Bediener von Programmieraufgaben befreit. Die Presse wählt über die Überwachung des Saftdurchflusses autonom und in Echtzeit die Druckbedingungen, Zeiten und Umdrehungen. Die Dauer der Pressvorgänge wird in Abhängigkeit einer definierten Entwässerungsrate optimiert.

Das Verfahren Maestro

Maestro ist die Lösung, die eine vollständige Automatisierung Ihrer Presse ermöglicht. Von der Messung der in der Presse enthaltenen Lesegutmenge beim Befüllen bis hin zur Endreinigung : alles läuft automatisch und ohne Präsenz eines Bedieners ab. Dieses Verfahren bietet eine reelle Optimierung von der Befüllung bis hin zur Reinigung Ihrer Presse.

Automatisches Spülen der Saftablaufkanäle

Die Bucher-Pressen bieten eine für ihre Effizienz bekannte Lösung für das automatische Spülen der Saftablaufkanäle. Abwechselndes Injizieren von Wasser und Hochdruckluft garantiert ein unvergleichliches Ergebnis. Dieses nur eine sehr einfache Steuerung erfordernde Verfahren ermöglicht bedeutende Zeiteinsparungen bei den Reinigungsprozessen.

Das Verfahren AquaPulse

AquaPulse ist ein automatisches Reinigungssystem für das Tankinnere der Presse. Die Hauptvorteile sind eine höhere Bedienersicherheit (keine Eingriffe im Pressentank erforderlich), eine bedeutende Minderung der Reinigungszeiten sowie Wassereinsparungen.

Drehbare Saftablaufkanäle mit werkzeuglosem Schnellanschluss

Die elektropolierten, selbstreinigenden Kanäle weisen ein leicht von Hand und werkzeuglos zu verschließendes und zu öffnendes Anschlusssystem auf. Ihre Reinigung ist leichter, schneller, effizienter und wassersparender.

Unsere Innovationen in der Flavy-Produktreihe

Eine Antwort auf die Herausforderungen des Umweltschutzes

Das an den Filtern Flavy FGC integrierte Verfahren Eco-Energie wurde entwickelt, um auf die aktuellen wirtschaftlichen und umweltschutzbezogenen Herausforderungen zu antworten.

Es ermöglicht Ihnen dank seines Systems zur kontinuierlichen Anpassung der Funktionsparameter eine Reduktion von bis zu 95 % des Stromverbrauchs Ihres Filters (je nach Weinprofil).

Eine weltweite Referenz im Bereich der Vorklärtrubfiltration

Seit mehr als 15 Jahren ermöglicht Ihnen unser Know-how die Filtration von Flotations- und Sedimentationstrubstoffen sowie auch von feinen Trubstoffen aus der gekühlten Klärung, ohne Einschränkungen in Bezug auf die önologischen Produkte und ihre Dosierung.

Unsere Prozessbeherrschung garantiert Ihnen (je nach Ausgangstrubgehalt) eine Ausbeute von bis zu 90 % des in Ihrem Vorklärtrub enthaltenen Saftes. Der stabile und hohe Durchfluss unserer Filter ermöglicht ein tägliches Filtrationsvolumen von 600 hl je nach Filtermodell.

Vereinfachte Behandlung für die Proteinstabilisierung der Weine

Die Option In-Line-Zugabe von Bentonit UF gewährleistet die Proteinstabilisierung des Weins und seine Klärung in einer einzigen Etappe.

Es handelt sich um eine reelle Vereinfachung der Behandlungskette der Weine mit folgenden bedeutenden Vorteilen für den Kunden : Senkung der Betriebskosten, schneller abfüll- und verkaufsbereite Weine, Reduzierung der Beschwerlichkeit dieser Weinbereitungsetappe und Umweltschutz dank Wassereinsparungen.

Ein Schritt hin zur Reduzierung der flüchtigen Phenole im Wein

Der EP-Kit, in Kombination mit einer Osmose-Anlage der Produktreihe Flavy ML, wirkt auf die flüchtigen Phenole des Weins, egal welche Ausgangskonzentration vorliegt.

Er reduziert diese unter die Perzeptionsschwelle, um Ihren Wein noch fruchtiger und komplexer zu machen, ohne dabei seine Struktur zu verändern.

Ein Gerät, um alles zu filtern !

Eine neue 3-in-1-Option, die für die Flavy X-Treme-Maschine entwickelt wurde, erweitert die Vielseitigkeit des Filters und ermöglicht es ihm, neben Wein und Trub auch Bodensätze zu filtern.

Bei dieser Option müssen die Module nicht auseinandergebaut werden. Wählen Sie einfach den zu filternden Bodensatz auf Ihrem Steuerungsbildschirm aus und schon kann es losgehen ! Mit 3 in 1 gewinnen Sie an Gelassenheit, Effizienz und Produktqualität, indem Sie Weintrub und Trub während der Produktion filtern.

Die Konnektivität

Eine Innovation im Herzen unserer Praktiken

Bucher Vaslin hat anhand von Service Connect eine ganze Palette digitaler Angebote entwickelt, um es Ihnen zu ermöglichen, genau auf Ihren Hauptbedarf abgestimmte Lösungen in Bezug auf Supportleistungen und Fernmonitoring Ihrer Ausrüstungen zu abonnieren.

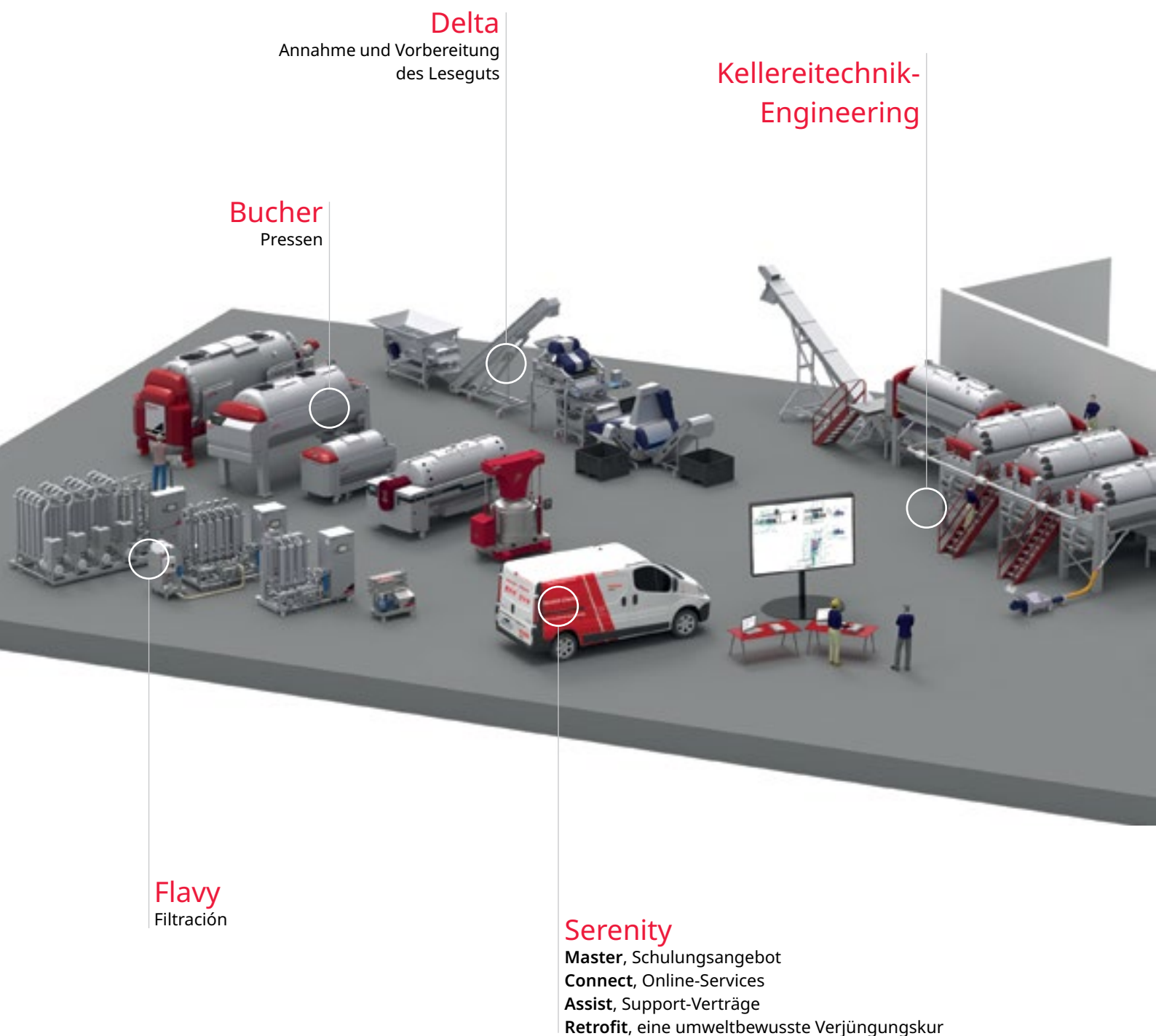
Dank des gesicherten Echtzeit-Zugriffs können Sie mit der App Winect den Verlauf Ihrer Filtration oder Pressung verfolgen, bei Zyklusende oder im Störfall benachrichtigt werden sowie Ihren Filter fernsteuern (Anpassungsparameter ändern, ein Filtrations- oder Reinigungsprogramm stoppen oder wieder starten).

Die Konnektivität bietet Ihnen des Weiteren die Möglichkeit, schneller von der Fernwartung unterstützt zu werden. Sie gewinnen so, insbesondere in der Erntezeit, an Sorgenfreiheit.

Über das Connect-Portal steht Ihnen ein umfassendes Online-Schulungsprogramm (E-Learning) zur Verfügung, um z. B. die Steuerung Ihrer Ausrüstungen (Filter und Pressen) noch genauer abstimmen zu können. Sie finden dort auch Wiederholungen der guten Praktiken, die für die Bediener vor Beginn der Erntezeit sehr nützlich sind.

Des Weiteren sind dort Schulungen zu allen unseren Online-Diensten und die vollständigen technischen Unterlagen zu Ihrer Ausrüstung verfügbar.

Ein weitreichendes Angebot als Antwort auf Ihren Bedarf



Die Abteilung Kellereitechnik-Engineering (A.K.E.)

Die Abteilung Kellereitechnik-Engineering von Bucher Vaslin bietet Ihnen auf Ihre Anforderungen abgestimmte Fachberatung, um Sie bei allen Abschnitten Ihres Projekts zu begleiten. Unser Expertenteam steht Ihnen zur Seite, um Ihre spezifischen Bedürfnisse, Vorlieben und Einschränkungen zu verstehen. Anschließend erarbeitet es eine auf Ihre Situation abgestimmte Lösung und überwacht den korrekten Verlauf Ihres Projekts.



Sicherheit

- Risikoanalyse
- Support bei der Erstellung des Präventionsplans
- Interaktion mit dem Sicherheitskoordinator

Studien

- Beratung
- Machbarkeit
- Bedarfsermittlung
- Integration der Weinbereitungsprozesse des Kunden

Planerstellung

- 2D/3D-Zeichnungen
- Aufstellungsplan
- Schnittstelle Bautechnik



Unsere dedizierten Experten

Projektmanager

Er ist in unserem gesamten Netzwerk tätig und arbeitet mit unseren Vertriebsmitarbeitern und Vertragshändlern auf der ganzen Welt zusammen.

Dieser technische Experte ist für die Analyse, die Kalkulation und die Überwachung der Durchführung von Projekten zuständig.

Der Projektmanager ist offen für die Bedürfnisse der Kunden und passt die Produkte und Dienstleistungen individuell an.

Bauleiter

Er koordiniert vor Ort die Teams von Bucher Vaslin und anderen Auftragnehmern.

Er ist für die Sicherheit am Aufstellungsort verantwortlich.

Zeichner

Er ist für die Erstellung von Entwurfs- und Aufstellungsplänen für die Anlagen unserer Kunden zuständig.

Er managt auch die Schnittstellen mit den Bauplänen.

Produktanpassung

- Personalisierung
- Anpassung Rahmen und Prozess
- Automatisierung und Interaktion Überwachung

Ausführungsverfolgung

- Koordination aller Aktivitäten der Beteiligten auf der Baustelle
- Terminüberwachung
- Dokumentation der Anlagen



Ausführungsverfolgung

- Koordination aller Aktivitäten der Beteiligten auf der Baustelle
- Terminüberwachung
- Dokumentation der Anlagen



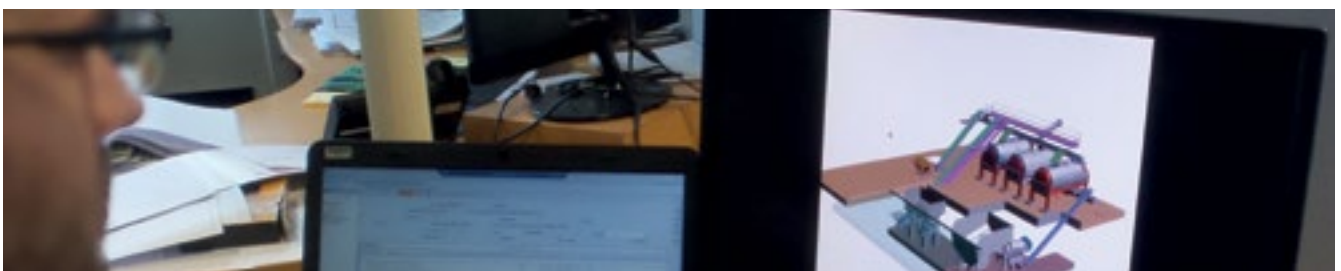
Die vom Kellereitechnik-Team geleisteten Services

Entwurfsplanung und Kalkulation

Beschreibung	Vorteile	Betroffene Zielgruppe
Die Vorprojektstudie ermöglicht die Erstellung der Entwurfspläne und der Kostenberechnung.	• Bestätigung der Machbarkeit • Kenntnis der Anforderungen und Bedingungen • Wahl der optimalen Lösung • Kenntnis der Kosten der verschiedenen Lösungen	• Endkunde • Vertriebsnetz

Der Support

	Beschreibung	Vorteile	Betroffene Zielgruppe
Support bei der Definition der Erfordernisse und der Erstellung der Spezifikationen	Dank der Zusammenarbeit mit dem Verkaufsteam und dem Kunden ermöglicht der Support die Definition des Bedarfs in seiner Gesamtheit (Erstellung und Vergleich verschiedener Betriebsszenarien, Unterstützung bei der Redaktion der Spezifikationen).	• Austausch von Erfahrungen und Fachwissen • Formulierung des Bedarfs • Einbringung neuer Lösungen	• Endkunde
Technischer Support	Der technische Support besteht aus auf die Produkte spezialisierten Fachreferenten, die mit dem Planungsbüro zusammenarbeiten.	• Austausch von Erfahrungen und Fachwissen • Zusammenarbeit mit verschiedenen internen Abteilungen von Bucher Vaslin	• Vertragshändler
Support bei der Erstellung des Präventionsplans	Dieser Supportbereich steht dem Kunden bei der Erfüllung seiner gesetzlichen Auflagen zur Seite, indem er ihn bei der Redaktion der erforderlichen Unterlagen unterstützt.	• Support bei der Erstellung des Präventionsplans zu einem Vorhaben	• Endkunde



Die Verfolgungsleistungen

	Beschreibung	Vorteile	Betroffene Zielgruppe
Projektverfolgung	Der Kunde wird bei der Ausführung seines Projekts betreut und begleitet (Fortschrittsverfolgung, Koordination der verschiedenen Akteure, Zwischen- und Endabnahmen im Werk und vor Ort, Erstellung von Baustellenprotokollen, Erstellung der Unterlagen zu den erstellten Bauten).	Garantierte Konformität der technischen Lösung mit dem Vorprojekt	- Endkunde - Vertriebsnetz
Ausführungsverfolgung	Die Ausführungsverfolgung umfasst die zur Verfolgung und Koordination erforderliche Präsenz und Expertise vor Ort.	Sicherung der Fristen und der Konformität des Endergebnisses mit dem Vertragsumfang	Endkunde
Suche und Betreuung von Geschäftspartnern	In Zusammenarbeit mit identifizierten Partnern werden externe Lösungen zu den spezifischen Anforderungen vorgeschlagen (Erstellung von Spezifikationen für die Zulieferer und Outsourcer, Veröffentlichung von Ausschreibungen, Auswahl von Partnern, Ausführungsverfolgung).	Maßgeschneiderte Komplettlösungen, die die Möglichkeiten unseres Bucher Vaslin-Katalogs erweitern	- Endkunde - Vertriebsnetz

Die maßgeschneiderten Lösungen

	Beschreibung	Vorteile	Betroffene Zielgruppe
Entwicklung von spezifischen Produkten und Zusatzlösungen	In Funktion des Kundenbedarfs und in Abhängigkeit der Vertragselemente ist es möglich, spezifische Zusatzlösungen zu entwickeln (mechanische, elektrische, elektrotechnische und automatisierungstechnische Analysen).	Eine dem Kundenbedarf angepasste Lösung	- Endkunde - Vertriebsnetz - F&E-Abteilung von Bucher Vaslin
Anpassung von Standardprodukten an den spezifischen Kundenbedarf	In Funktion des Kundenbedarfs und in Abhängigkeit der Vertragselemente ist es möglich, eine spezifische Anpassung der Produkte zu begleiten (Machbarkeitsstudie in Zusammenarbeit mit dem für das Produkt zuständigen Entwicklungsbüro, Erstellung eines Änderungslastenheftes, Konzeption von kundenspezifischen Peripherie- oder Zusatzlösungen, Abnahme von Änderungen).	Eine dem Kundenbedarf angepasste Lösung	- Endkunde - Vertriebsnetz

Die Delta Services

Das Qualitätsziel bei der Annahme des Leseguts ist in der Regel sehr hoch, da es eng mit der finalen Qualität des Weins verbunden ist.

Die Saftfreisetzung kann bereits bei der Ernte beginnen (Maschinenlese), sich während des Transports, der Annahme in der Kellerei, beim Pumpen etc. fortsetzen und mit dem Pressen enden.

Das grundlegende Konzept eines schonenden Umgangs mit dem Lesegut durch die Optimierung der physischen Einwirkungen muss daher auf alle Etappen der Lesegutverarbeitung angewendet werden.

Unser Angebot der Delta-Reihe bietet Ihnen eine Produktpalette, die von der Annahme, über die Lesegutsortierung, das Abbeeren, Mahlen, Pumpen sowie auch die Fördertechnik bis hin zur Thermovinifikation reicht. Entdecken Sie das breite Angebot der Delta-Produktreihe.



Annahme des Lesezugs	20
Transport des Lesezugs	32
Sortieren des Lesezugs	40
Behandlung des Lesezugs	52

Annahme des Leseeguts





Vibrationstrichter Delta AEV



Von der Annahme bis zum Transfer des Leseguts

Die Vibrationstrichter Delta AEV sind für die Annahme und den Transfer von Hand- und Maschinenlesegut ausgelegt. Trichter mit Kapazitäten von zwischen 30 und 150 hl. Sie sind entscheidend für eine optimale Abbeerqualität.

Garantierte Effizienz

Die Vibrationstrichter Delta AEV verteilen das Lesegut gleichmäßig und schonend. Das Vorentsäften wird durch die Präsenz von Gittern aus trapezförmigen Stangen erleichtert, die vollständig demontierbar sind. Dies schützt vor dem Zusetzen und spart Zeit.

Durch die Kombination mit Ablaufkanälen wird die Vorentsäftungskapazität erhöht. Diese Trichter können an allen Arten von Kippern eingesetzt werden und sind somit an Ihre spezifische Arbeitsumgebung anpassbar.

Garantierte Benutzersicherheit

Der Aufbau ohne sich bewegende Maschinenteile verleiht den Vibrationstrichtern Delta AEV reelle Benutzersicherheit. Die mit dem Lesegut in Kontakt kommenden Teile sind ausnahmslos aus Edelstahl gefertigt, wodurch hohe Lebensmittelsicherheit gewährleistet wird.

Vereinfachte Reinigung

Die Trichter Delta AEV erfordern nur geringe Pflege- und Wartungsarbeiten. Die Vermeidung von Stellen im Trichter, die Lesegut zurückhalten würden, sowie die Möglichkeit, den Saftbehälter zu demontieren, erleichtern seine Pflege in hohem Maße.

	AEV 307	AEV 407	AEV 507	AEV 607	AEV 807	AEV 510	AEV 610	AEV 810	AEV 1010	AEV 1210	AEV 1510	
Trichterkapazität	30	40	50	60	80	50	60	80	100	125	150	hl
Länge	4250	4250	4250	4420	4800	4250	4250	4500	4800	4800	4800	mm
Breite	2030	2200	2215	2560	3150	2200	2215	2780	3140	3140	3140	mm
Ladehöhe	1980	2050	2220	2260	2505	2100	2270	2400	2550	2750	2960	mm

Optionen

- Spritzschutzaufsätze
- Elektrozyylinder

Kippbare Vibrationstrichter Delta CV / CVE



Von der Annahme bis zum Transfer des Lesezugs

Sie können sowohl Abbeerer, Sortiertische wie auch automatische Sortiersysteme (Typ Delta Vistalys) und Pressen mit Lesezug versorgen.

Garantierte Effizienz

Die kippbaren Vibrationstrichter Delta CV/CVE verteilen das Lesezug gleichmäßig und schonend. Das Vorentsäften wird durch die Präsenz von Gittern aus trapezförmigen Stangen erleichtert, die vollständig demontierbar sind. Dies schützt vor dem Zusetzen und spart Zeit.

Garantierte Benutzersicherheit

Der Aufbau ohne sich bewegende Maschinenteile verleiht den Vibrationstrichtern Delta CV/CVE reelle Benutzersicherheit. Die mit dem Lesezug in Kontakt kommenden Teile sind ausnahmslos aus Edelstahl gefertigt, wodurch hohe Lebensmittelsicherheit gewährleistet wird.

Vereinfachte Reinigung

Die Trichter Delta CV/CVE erfordern nur geringe Pflege- und Wartungsarbeiten. Die Vermeidung von Stellen im Trichter, die Lesezug zurückhalten würden, sowie die Möglichkeit, den Saftbehälter zu demontieren, erleichtern seine Pflege in hohem Maße.

	CV 35	CV 45	CV 55	CV 65	CVE 35	CVE 45	CVE 55	CVE 65	CVE80	
Fassungsvermögen	33	43	52	65	33	43	52	61	80	hl
Zylindervolumen	1+7	1+7	1+7	-	2+7	2+7	2+7	7+7	22+17	l
Ladehöhe	1760	1760	1760	2150	1900	1900	1900	1650	1850	mm
Entleerungshöhe waagerechter Rütteltisch	1260	1260	1260	1030	2200	2420	2420	2160	2860	mm
Entleerungshöhe bei maximal geneigtem Rütteltisch	1040	1040	1040	980	2170	2170	2170	2080	2830	mm
Breite	1620	2020	2220	2640	1620	2020	2220	2650	2800	mm

Optionen

- Frequenzumrichter für die Vibrationsplatte

Abbeerer mit Rotationskorb Delta Evolution 2/4/6/8/10



Abbeeren des Leseguts

Abbeerwelle und -korb drehen sich in die gleiche Richtung, um das Lesegut vor Schereffekten zu schützen. Die Achse der Welle ist versetzt, wodurch die Reinigung des Gitters ermöglicht und ein Zerreiben der Rappen vermieden wird.

Garantierte Effizienz

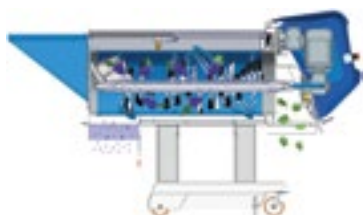
Ausgestattet mit modernster Technik ermöglichen die Delta Evolution Entbeerungsmaschinen eine schonende und effiziente Verarbeitung von Beeren. Durch eine individuelle Anpassung der Maschinenparameter kann der Anteil an geplatzten Beeren erheblich reduziert werden. Dies gilt für eine Vielzahl von Rebsorten, wie Pinot Noir, Syrah, Cabernet, Gamay und Riesling. Optional kann die Maschine mit einer integrierten Maischepumpe zur weiteren Verarbeitung ausgestattet werden.

Vereinfachte Reinigung

Die Abbeermaschinen Delta Evolution erfordern nur geringe Pflege- und Wartungsarbeiten. Der mögliche Zugang zum Abbeerkorb vereinfacht die Reinigung und garantiert Hygiene hoher Qualität.

Benutzersicherheit

Zur Gewährleistung der Benutzersicherheit stoppen die Abbeermaschinen ihren Betrieb, sobald eine Seitenverkleidung geöffnet wird.



	Evolution 2	Evolution 4	Evolution 6	Evolution 8	Evolution 10	
Höchstdurchsatz mit Standardwelle und -korb*	20	30	50 bis 55	70 bis 80	85 bis 110	t/h
Länge	2280	2820	3040	3660	3650	mm
Breite	870	1090	1210	1420	1420	mm
Höhe	800	1020	1200	1480	1480	mm
Leergewicht	280	450	710	885	900	kg

*Richtwert, variiert je nach Rebsorte, Zustand und Art des Leseguts (Hand- oder Maschinenlese) sowie Abbeermaschinenkonfiguration

Optionen

- Abbeerwellen
- Körbe
- Trichter
- Tragkonstruktion

- Reinigungsleiste
- Kanalisierung der Beeren
- Traubenmühlen-Antriebsvorrichtung



Abbeerer mit schwingendem Korb Delta Oscillys



Sauberes und präzises Abbeeren durch Pendelbewegung

Unsere Abbeermaschinen Oscillys nutzen die große Schwingungsamplitude des Korbs, um die Beeren durch Trägheit von den Rappen zu trennen, wobei sie unversehrt bleiben.

Garantierte Effizienz

Die Abbeermaschinen Delta Oscillys bieten Ihnen die Möglichkeit, eine große Abbeerkapazität mit geringem Platzbedarf zu kombinieren. Das Lesegut wird per Schwerkraft in den Abbeerkorb gefüllt, der weder Rührer noch Abbeerwelle aufweist. Beeren und Rappen werden dann zu einem Rollensortierer weitergeleitet.

Je nach Modell sind zwei Korbttypen erhältlich :

- Die Delta Oscillys 50 besitzen einen PEHD-Korb geringer Länge.
- Die Delta Oscillys XM/XL besitzen einen fünfeckigen Korb großer Breite, der in seinem Mittelbereich eine einschichtige Traubenverarbeitung gewährleistet.

Je nach Rebsorte, Gesundheits- und Reifezustand kann der Benutzer die Oszillationsgeschwindigkeit, den Korbttyp, den Sortierrollenabstand im Betrieb sowie deren Geschwindigkeit einstellen.

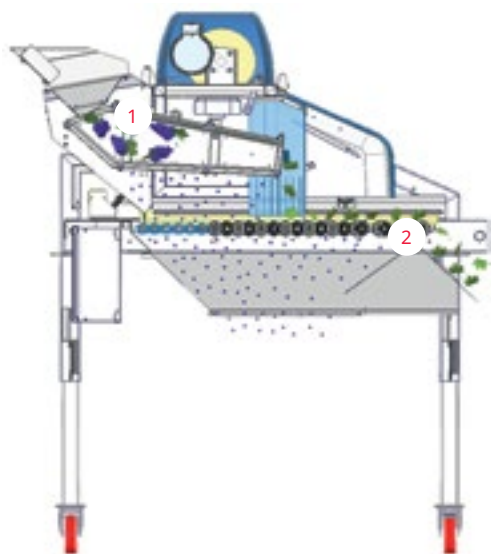
Vereinfachte Reinigung

Die gute Zugänglichkeit der Schmiernippel sorgt für eine einfache und schnelle Reinigung.



Citation





Fokus auf die Funktionsweise der Abbeermaschinen Delta Oscillys XM/XL

Das exklusive und patentierte Abbeersystem (3 Patente) ermöglicht ein effizientes Abbeeren von großen Mengen. Das Lesegut wird per Schwerkraft in einen Trichter und einen breiten Abbeerkorb (1) gefüllt.

Der in zwei Bereiche unterteilte Sortierer (2) gewährleistet eine optimale Sortierqualität im Anschluss an die qualitativ hochwertige Abbeerung, die unversehrte Beeren liefert, ohne die Rappen und anderen Grünabfälle (Blätter, Stiele) zu zerkleinern.

Der Anteil an verbleibenden Pflanzenteilen wird bei den Delta Oscillys deutlich reduziert. Er erreicht ein Verhältnis* von zwischen 0,2 % und 0,5 % im Vergleich zu zwischen 2 % und 4,5 % bei einer traditionellen Abbeermaschine.

* Als Richtwert, variiert je nach Rebsorte, Zustand und Art des Leseguts (Hand- oder Maschinenlese)

	Oscillys 50	Oscillys XM	Oscillys XM Max	Oscillys XL	Oscillys XL Max	
Max. Durchsatz	Bis 6t/h*	Bis 15t/h*	Bis 22t/h*	Bis 25t/h*	Bis 40t/h*	t/h
Gesamthöhe	1600	1470	1870	1990	2520	mm
Höhe Beerenaustritt	460	500	490	810	1110	mm
Länge	2080	1850	2430	2670	3140	mm
Breite	1170	1550	1700	1170	1770	mm
Länge zum Öffnen der Abdeckungen	1170	2070	2430	2780	3140	mm
Höhe zum Kippen des Trichters	2080	1980	2578	2810	3285	mm
Höhe zur Öffnung der Abdeckungen	1740	1810	1810	2490	2490	mm
Leergewicht	450	600	850	1000	1150	kg
Installierte elektrische Leistung	1.65	2.05	2.60	2.05	2.60	kW

*Richtwert, variiert je nach Rebsorte, Zustand und Art des Leseguts (Hand- oder Maschinenlese)

Eine Technologie zu Ihren Diensten



Sortierer mit zwei Bereichen

Beeren und Rappen werden in eine Rollensortiervorrichtung geleitet. Der erste Bereich verteilt das Lesegut, leitet den Saft ab und sortiert Kleinbeeren aus.

Der zweite Bereich trennt die Beeren von den Rappen und Grünabfällen.



Entbeerungskäfig Oscillys XM/XL

Breiter, pentagonaler Käfig für eine schonende Behandlung der Trauben in einer einzigen Schicht. Dank der speziellen Kinematik wird die Beere schonend von Beginn des Entbeerungsprozesses an behandelt.



Oscillys XM/XL Max optionaler Trichter

Die Delta Oscillys XM/XL Max ist eine Hochgeschwindigkeits-Abbeermaschine für die mechanische Ernte, die die Integrität der bereits abgebeerten Beeren bewahrt und es ermöglicht, den Korb nur mit den abzubefreienden Trauben zu beschicken.

**Abbeerkorb Oscillys 50**

Korb aus PEHD mit geringer Länge

**Abtropfbehälter**

Mit verstellbarem Rollenabstand

Zusätzlicher Korb

DN 25, 30 oder 35.

Käfig, erste Montage

In den Abmessungen 30 mm oder 35 mm erhältlich

Rahmen für Delta TRV 20

Höhe von zwischen 1.000 und 1.500 mm

Abbeerkorb

Lesegutzufuhr



Sortierer mit zwei Bereichen

Kanal

In Verbindung mit einer beweglichen Trennwand

Trennkamm

Einstellung des Sortierrollenabstands auf von 17 bis 21 mm anstelle der Standardeinstellung von 15 bis 19 mm

Rappen-Abfuhrband

- Länge 1,90 m, glatte Bande 400 mm
- Nur für Delta Oscillys XL

Annahmetrichter

Zur Beschickung über den Anhänger Delta RVE

Traubenmühlen Delta F / FC / FCB



Für hohe Qualität beim Mahlen

Garantierte Effizienz

Die Traubenmühlen Delta F / FC / FCB können in die Abbeerumgebung (Delta Evolution) integriert werden. Die Halterungsstangen ermöglichen zwei verschiedene Positionen.

Die untere Position ermöglicht die Anordnung einer Traubenmühle über einer Pumpe. Die obere Position bietet die Möglichkeit, die Traubenmühle in eine Tanktür mit einem Durchmesser von 500 mm zu positionieren.

Die Einstellung des Durchgangsspalts zwischen den Walzen erfolgt anhand von Rändelrädern mit Anzeige des Abstands. Diese Monoblockwalzen weisen keine Rückhaltestellen zwischen den Modulen auf.

Unsere Delta-Traubenmühlen verfügen über zwei Spezialwalzen, die das Aufplatzen der Beerenschale und eine bessere Saftextraktion beim Pressen gewährleisten, ohne die Beerenkerne zu zerreiben.

Benutzersicherheit

Das auf dem Trichter angeordnete Sicherheitsgitter garantiert die Sicherheit des Bedieners bei Betrieb der Delta F/FC / FCB -Traubenmühlen.

	F20	F2	F4	FCB XS	FCB XM	FC6	FC8	FC10
Max. Durchsatz bei abgebeertem Lesegut (t/h)	10 bis 25	15	20	8	15	60	80	100
Max. Durchsatz bei Ganztrauben (t/h)	3 bis 12	12	15	Nicht geeignet	Nicht geeignet	50	70	90
Leistung (kW)	1,5	Nicht motorisiert	1,1	2 x 0,225	2 x 0,370	3	3	4

Optionen

- Wagen
- Trichter

Rappenhäcksler Delta BFR



Zur Verringerung des Rappenvolumens

Er ist für die Integration in die Abbeerer der Delta-Produktreihe dimensioniert und bietet einen Höchstdurchsatz bei Ganztraubenverarbeitung von 10 t/h, je nach Rebsorte.

Garantierte Effizienz

Der Rappenhäcksler Delta BFR reduziert das Rappenvolumen um bis zu 80 %.

Die gehäckselten Rappen werden für die Destillation, zum Düngen und als Biomasse genutzt.

Sein geringer Platzbedarf ermöglicht es, ihn problemlos in verschiedenste Arbeitsumgebungen zu integrieren.

	Delta BFR	
Höchstkapazität bei Ganztrauben*	12	t/h
Länge	2160	m
Breite	1010	m
Höhe	1030	m

* Je nach Rebsorte.

Optionen

- Rahmenerhöhung
- Häckseltrichter

Der Transport des Leseeguts





Bandförderer Delta TRE / ELVTR



Transport des Leseeguts

Die Förderbänder Delta ELVTR und Delta TRE sind ideal zur Förderung von frischem und mazeriertem Leseegut sowie auch für die Abführung von abgebeerten Rappen und trockenem Trester.

Problemlose Förderung

Die Gurtförderer Delta ELVTR und Delta TRE sind zu 100 % aus Edelstahl gefertigt, was ihnen langzeitige Robustheit verleiht.

Garantierte Anpassbarkeit

Die Gurte der Breiten 300 bis 500 mm sind serienmäßig mit elektronischen Drehzahlreglern ausgestattet, die eine präzise Anpassung der Förderbandgeschwindigkeit an die vorliegenden Arbeitsbedingungen ermöglicht.

Mit einer hydraulischen Handpumpe kann die gewünschte Förderbandhöhe eingestellt werden. Die Förderbänder Delta TRE sind in drei Längen (3 m, 4 m und 5 m) und Breiten (400 mm und 500 mm (für die Längen 4 m und 5 m) erhältlich und die Förderbänder Delta ELVTR werden nach Maß angefertigt.

Vereinfachte Reinigung

Die Fördergurte sind demontierbar (FDA- und EU-Zulassung 1935/2004), wodurch ihre Pflege erleichtert wird.

Garantierte Effizienz

Die Stollenhöhe von 60 mm sorgt für einen besseren Halt des Leseeguts und reduziert das Herunterfallen von Trauben bei der Förderung.

Optionen

- Adapter
- Kanäle
- Manschette
- Trichter
- Reinigungsleiste



Unsere Pumplösungen

Die Pumpen der Produktreihe Delta fördern abgebeertes Lesegut, Trester und Wein.

Delta DP

Die Pumpe Delta DP ist eine peristaltische Pumpe, die zwei Funktionen erfüllt: Lesegutpumpe und Weinpumpe. Sie ist selbstansaugend und kann bis zu einer Tiefe von 7 Metern eingesetzt werden. Sie kann auch mit einem Speisetrichter kombiniert werden.

Die peristaltischen Pumpen sind benutzerfreundlich, vielseitig und bieten eine sehr gute Pumpqualität.

Die sanfte und kontinuierliche Förderung ermöglicht einen qualitativ hochwertigen Transport von abgebeertem Lesegut und Wein (Doppelfunktion).

Die Sicherheitsausrüstungen bieten insbesondere Schutz vor dem Trockenlaufen.

Diese Pumpen werden mit einem passenden Reinigungsgitter geliefert und sorgen dadurch für geringen Pflegeaufwand und optimale Hygiene.

Optionen

- Gitter
- Fühler
- Trichter und Erhöhungsvorrichtungen
- Vakuumwächter für die Ansaugung
- Schnurlose Fernbedienung
- Bedienkonsole



Delta PMV & PM

Die Pumpen Delta PMV und PM bilden das Herzstück der Weinbereitung, indem sie frisch geerntetes Lesegut aufnehmen und vergorenen Trester fördern.

Die Pumpen PMV und PM bieten ein minimales Zerreiben des Leseeguts. Sie sind mit Getriebemotoren und einer hochwertigen, FDA-zertifizierten Rotor-Stator-Baugruppe ausgestattet, die von Bucher Vaslin eigens entwickelt wurde.

Sie können mit zwei Füllstandsonden ausgestattet werden, um einen kontinuierlichen Betrieb zu gewährleisten.

Die Sicherheitsausrüstungen bieten insbesondere Schutz vor dem Trockenlaufen.

Sie werden mit einem passenden Reinigungsgitter geliefert und bieten dadurch geringen Pflegeaufwand und optimale Hygiene.

Optionen

- Gitter
- Fühler
- Trichter
- Umgekehrte Deichseln



Delta PVE & CPM

Wie die Pumpen Delta PMV und PM sind die Pumpen PVE et CPM im Allgemeinen an den Trichtern angeordnet.

Die Pumpen PVE werden entweder unter den Tanks oder im Ansaugbereich angeordnet und ersetzen die Kolbenpumpen.

Sie sind mit Getriebemotoren und einer hochwertigen, FDA-zertifizierten Rotor-Stator-Baugruppe ausgestattet, die von Bucher Vaslin eigens entwickelt wurde.

Sie können auch unter den Delta Extractys angeordnet werden.

Die Pumpen CPM werden unter den Abbeermaschinen angeordnet. Sie können auch in der Annahme eingesetzt werden.



Delta Flex

Nieder- oder Hochgeschwindigkeits-Verdrängerpumpe mit flexiblem Impeller. Die Pumpe FLEX wird für den Transfer von Saft und Wein eingesetzt.

Die geringe Drehzahl der Pumpe Delta FLEX schützt vor der Zerreißung von Kernen und Fruchtfleisch. Sie ist umkehrbar und selbstansaugend.

Diese Pumpe kann eine oder zwei Drehzahlstufen oder einen Drehzahlregler aufweisen. Ihre Impeller mit flexiblen Schaufeln bestehen aus lebensmittelechtem Neopren.

Die Pumpe Delta FLEX wird insbesondere zur Steigförderung, Weinsteinentfernung, Filterung, Fassabfüllung UND Flaschenabfüllung verwendet.

Optionen

- Ventil-Bypass
- DIN-Gewinde
- Druckwächter
- Funksteuerung
- Druckregler



Delta Twin

Die Delta Twin Pumpe ist eine langsamlaufende, exzentrische Doppelkolbenpumpe, die speziell für den schonenden Transport von Most und Wein entwickelt wurde.

Ihre Saugkraft ermöglicht den trockenen Lauf auf bis zu 8 Metern und dadurch den Leseguttransport über längere Strecken.

Die Pumpen der Produktreihe Twin können zähflüssige Produkte pumpen. Ihre Reinigung und Wartung sind unkompliziert.

Ihre Einsatzbereiche sind Steigförderung, Transfer, Filtration, Fassabfüllung, Flaschenabfüllung, Trubstoff-, Most- und Weinförderung.

Optionen

- Bypass
- Integriertes Durchflussmessgerät
- 7-Zoll-Touchscreen mit SPS
- Druckwächter
- Funksteuerung
- Druckregler
- Flüssigkeitsmangeldetektor



Delta LOB

Die Pumpe Delta LOB ist für die gesamten Kellerei-Pumpaufgaben geeignet und ist ein perfektes Beispiel für Vielseitigkeit. Sie fördert Lesegut, Most und Wein. Sie hilft bei der Abfüllung, pumpt Geläger und Schönungstrubstoffe und kann mit dem bestehenden Filtersystem kombiniert werden.

Die Pumpe Delta LOB ist mit für Lebensmittelanwendungen zertifizierten Drehkolben aus hartem Nitril ausgestattet. Sie sind für den Durchgang von Feststoffpartikeln mit einem Durchmesser von bis zu 50 mm geeignet.

Diese selbstansaugenden Pumpen können bis zu 8 Meter trocken laufen. Sie fördern den Wein schonend und mit kontinuierlichen Durchsatz ohne Verrührung.

Dank ihrer hohen Hitzebeständigkeit (von -10 °C bis 90 °C) und Druckfestigkeit (von 4 bis 10 bar) ermöglicht diese Drehkolbenpumpe eine nur sehr geringe Sauerstoffauflösung und den Durchgang von Feststoffpartikeln.

Optionen

- 7-Zoll-Touchscreen mit SPS
- Zähler
- Vibrationssonden
- Druckwächter
- Funksteuerung
- Trichter
- Motorbetriebenes Schnellschlussventil



Die Pumpen DP

	DP01	DP02	DP03	DP04	
Weindurchsatz	15 bis 50	30 bis 75	55 bis 170	100 bis 350	hl/h
Max. Durchsatz bei abgebeertem Lesegut*	-	3 bis 6	4,5 bis 14	8,5 bis 29	t/h
Länge	1085	1111	1350	1581	mm
Breite	465	520	550	724	mm
Höhe	902	1016	1185	1532	mm

*Pumpe DP in Kombination mit einem Trichter

Die Pumpen PMV/PM

	PMV 2	PMV 4	PMV 4 VAR	PMV 4 VAR Geringer Durchsatz	PM6V Mono 9 kW	PM6V Mono 11 kW	PM6M Mono 9 kW	PM6M Mono 11 kW	PM6 VAR 9 kW	PM6 VAR 11 kW	PM8 Mono 11 kW	PM8 Mono 15 kW	PM8 VAR 11 kW	PM10	
Max. Durchsatz bei abgebeertem Lesegut	20	30	10 bis 30	3 bis 16	60		-		30 bis 60		80		40 bis 80	130	t/h
Max. Durchsatz bei abgebeertem, vergärem Trester	10	15	10 à 15	-	-		30		-		40		20 bis 40	60	t/h
Länge	2254	2272	2272	2272		2550			2750		2820			nach Maß	mm
Breite	715	715	715	715		800			800		800			nach Maß	mm
Höhe	970	1021	1021	1021		1160			1160		1170			nach Maß	mm



Die Pumpen der Baureihe PVE

	PVE 80	PVE 100	
Weindurchsatz	30	45	hl/h
Länge	1930	2240	mm
Breite	670	670	mm
Höhe	680	610	mm

Les pompes Flex

	Flex 35/70	Flex 50/100	Flex 70/140	Flex 90/180	Flex 110/220	Flex 140/280	Flex 170/340	Flex 300/600	Flex 5/140 Var Elec	FLEX 15/240 Var Elec	FLEX 15/260 Var Elec	FLEX 25/400 Var Elec	FLEX 50/700 Var Elec	
Wein- durch- satz*	35 bis 70	50 bis 100	70 bis 140	90 bis 180	110 bis 220	140 bis 280	170 bis 340	300 bis 500	5 bis 140	15 bis 240	15 bis 260	25 bis 400	50 bis 540	hl/h
Länge	1018	1018	1043	1043	1043	1130	1127	1018	1020	1134	1127	1240	1208	mm
Breite	370	370	370	370	370	370	370	440	376	346	346	412	440	mm
Höhe	720.5	720.5	720.5	720.5	720.5	720.5	720.5	920	721	826	826	810	910	mm

*Getestet mit 3 m langem Schlauch, Durchmesser 50, in Wasser mit einer Temperatur von 15 °C. Die Druckverluste können je nach verwendeten Leitungen, Art des gepumpten Stoffes und Impeller unterschiedlich sein.

Die Pumpen der Baureihe Twin

	Twin 100	Twin 300	
Weindurchsatz*	5 bis 100	30 bis 300	hl/h
Länge	1100	1400	mm
Breite	450	600	mm
Höhe	800	950	mm

*Getestet mit einer Ansaugleitung der Länge 12 m und dem Durchmesser 70 mm, einer Förderleitung der Länge 6 m und Wasser der Temperatur 15 °C



Die Pumpen der Baureihe LOB

	LOB 200	LOB 300	LOB 600	LOB 1000	
Weindurchsatz*	15 bis 240	30 bis 340	60 bis 660	80 bis 1100	hl/h
Länge	1240	1480	1580	1800	mm
Breite	610	610	650	750	mm
Höhe	1000	1000	1000	1000	mm

* Essais effectués avec 12 m de tuyau en diamètre 70 mm en aspiration, 6 mètres de tuyaux en refoulement sur de l'eau à 15°C.

Sortierung des Leseeguts





Bandsortiertisch Delta TBE



Manuelle Sortierung

Dieser Sortiertisch versorgt die ihm nachgeordneten Ausrüstungen der Annahmekette (Abbeerer, Traubenmühle, Pumpe) gleichmäßig mit dem sortierten Lesezug. Je nach Modell sind zwischen 6 und 12 Sortierer rund um diesen Tisch möglich.

Garantierte Effizienz

Der Bandsortiertisch Delta TBE steht für einen effizienten Transfer des Lesezugs mit zahlreichen Optionen zur Vereinfachung der manuellen Sortierung.

Seine Bewegungsabläufe sind einfach und schnell und Rückhaltstellungen sind auf ein Minimum reduziert.

Er weist einen Endloszug mit positivem Antrieb (FDA- und EU-Zulassung 1935/2004) sowie einen Getriebemotor mit variabler Drehzahl (von 3 bis 8 m/min) auf.

Vereinfachte Reinigung

Dank des Schnelllösesystems des Fördergurts ist der Sortiertisch leicht zu reinigen und zu pflegen.

Benutzersicherheit

Der Bandsortiertisch Delta TBE garantiert Stabilität während des Betriebs.

	TBE	
Getriebemotor mit variabler Drehzahl	Von 3 bis 8	m/min
Länge	Von 3.500 bis 6.500	mm
Gesamthöhe Min./Max.	910	mm
Breite	1186	mm

Optionen

- Adapter
- Beleuchtungsleiste
- Annahmetrichter
- Positive Sortierung mit 3 einstellbaren Kanälen

Der Vibrationsortiertisch Delta TRV



Mechanische Sortierung

Der Vibrationsortiertisch Delta TRV sorgt für die Trennung des edlen Produkts von freien Säften und Pflanzenresten (beschädigte Beeren, Blattstiele, Kleinbeeren etc.).

Je nach Modell bietet der Sortiertisch Delta TRV die Möglichkeit, zwischen 4 und 6 Sortierern um ihn herum anzuordnen.

Garantierte Effizienz

Der Vibrationsortiertisch Delta TRV steht für Effizienz bei der Lesegutsortierung dank einfacher und schneller Bewegungsabläufe.

Er bietet ein praktisches Aufnahmesystem für die freien Säfte und/oder Pflanzenteile.

Sein selbstentleerendes Auffanggitter für kleine Pflanzenreste (Verjus, verbrannte Beeren etc.) ermöglicht den Erhalt von reinem Most.

Vereinfachte Reinigung

Seine Reinigung erfolgt einfach und schnell und Rückhaltestellen sind auf ein Minimum reduziert.

Benutzersicherheit

Der Sortiertisch gewährleistet hohe Stabilität.

	TRV 20	TRV 25	TRV 35	
Max. Durchsatz	Von 10 bis 12	Von 20 bis 25	8	t/h
Abtropffläche	0.7m ²	1.4 m ²	0.90m ²	m ²
Höhe	1100	1360	900	mm
Länge	2000	2550	3500	mm
Breite	1350	1620	750	mm

Optionen

- Adapter
- Abtropfgitter
- Reinigungs- und Trocknungsleiste
- Wender
- Verenger
- Wannenträger

- Trichter mit großem Fassungsvermögen
- Standard-Aufnahmetrichter
- Trichter für Bins
- Abgesetzter Drehzahlregler



Bandsortiertisch Delta Trio



Mechanische Sortierung

Der Sortiertisch Delta Trio ist ein Rollensortiertisch mit einem Vibrationstrichter.

Garantierte Effizienz

Der Sortiertisch Delta Trio ermöglicht ein ausgezeichnetes Erscheinungsbild des Leseguts nach der Sortierung. Er bietet besondere Effizienz in Bezug auf Blattstiele und Zweittrauben.

Er weist ein von Bucher Vaslin patentiertes System zur Einstellung des Rollenabstands auf und seine Rollendrehzahl ist variabel. Seine Verwendung und seine Einstellungen sind unkompliziert.

Der Sortiertisch passt sich allen Beschickungsbedingungen an: Kipper mit Vibrationsaustrag, Abbeermaschine, Kipper mit Förderschnecke etc.

Vereinfachte Reinigung

Die Reinigung ist dank der vollständig abnehmbaren Wanne und Schnecke sehr einfach.

Optionen

- Verteilarm
- Schneckengehäuse
- Kamm-Satz
- Automatische Einstellung des Rollenabstands (bei Delta Trio XXL)
- Rahmenerhöhung





Fokus auf die Funktionsweise des Sortiertischs Delta Trio

Das Leseget wird in den Vibrationstrichter (1) geschüttet und gelangt dann auf die Verteilrollen (2).

Der freie Saft und die Kleinpartikel werden über die Rollen vom Leseget getrennt.

	Trio XS	Trio XM	Trio XL	Trio XXL	
Max. Durchsatz bei abgebeertem Leseget	6	15	25	60	t/h
Verfügbare Höhe unter dem Tisch Min./Max.	460 / 960	570 / 1070	540 / 1040	540 / 1040	mm
Gesamthöhe Min./Max.	1000 / 1500	1390 / 1890	1210 / 1710	1210 / 1710	mm
Länge	1780	1860	2480	2500	mm
Breite	1160	1550	1560	1560	mm



Steuermodul

Die Einstellung des Sortierrollenabstands erfolgt während des Betriebs.



Vibrations- und Verteiltrichter

Das Leseget wird zu den Verteilrollen geleitet.



Wanne und Förderschnecke

Wanne und Förderschnecke sind vollständig abnehmbar, wodurch die Reinigung erleichtert wird.

Sortiertisch Delta Rflow



Mechanische Sortierung

Der Sortiertisch Delta Rflow ist für die Sortierung von abgebeerter Hand- oder Maschinenlese geeignet. Der automatische Sortierer mit hohem Durchsatz erreicht bis zu 15 Tonnen Lesegut pro Stunde

Garantierte Effizienz

Der Sortiertisch mit Luftstrom Delta Rflow steht für hohe Effizienz dank der Aussortierung von leichten und kleinen Pflanzenresten, Kleinbeeren, vertrockneten Beeren, Kernen, Beerenhaut sowie auch Insekten.

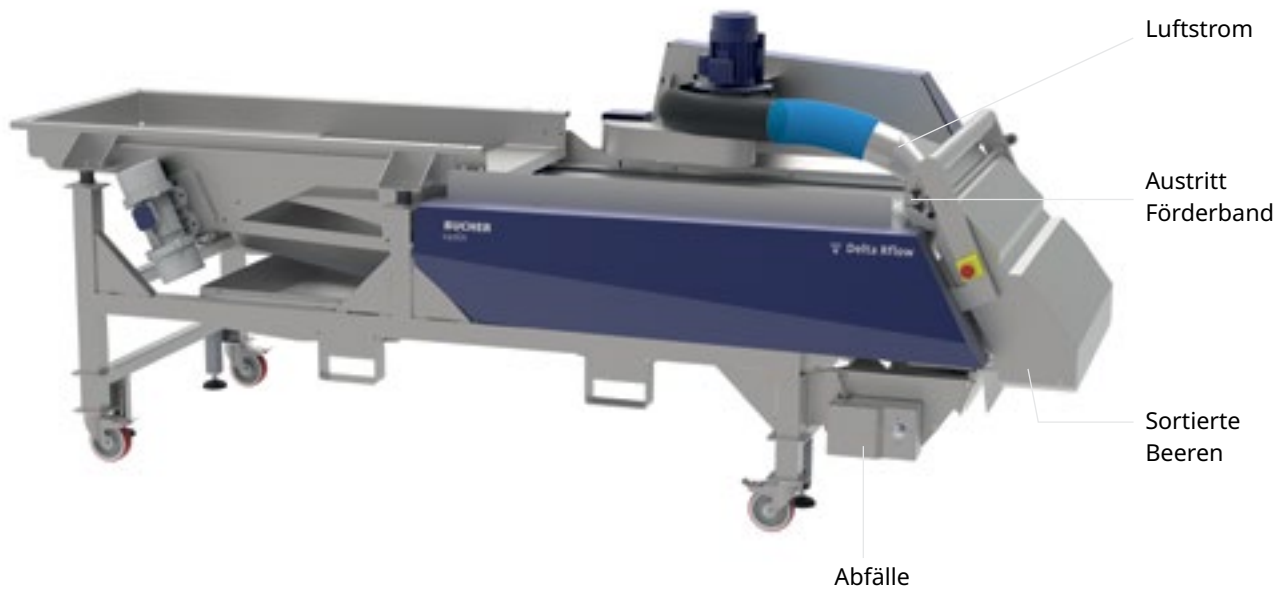
Sein Noppengurt ermöglicht eine bessere Stabilität der Beeren und die Beschleunigung der Sortierung mit einer Höchstgeschwindigkeit von bis zu 2,5 m/s.

Der Verteil- und Vorentsftungstisch ermöglicht das Auffangen des freien Safts. Die Positionseinstellung von Luftstromvorrichtung und Trennleiste erfolgt in unkomplizierter Weise.

Optionen

- Reinigungsleiste
- Abfall-Abfuhrband
- Steigförderer





	Delta Rflow	
Max. Durchsatz je nach Rebsorte	15	t/h
Installierte elektrische Leistung	5.5	kw
Gesamthöhe	1690	mm
Höhe Beerenaustritt	570	mm
Höhe Abfallaustritt	315	mm
Beschickungshöhe	1300	mm
Länge	4100	mm
Breite	1650	mm
Gewicht ohne Erhöhung	950	kg

Der Dichtesortiertisch Delta Densilys



Die Dichtesortierung

Der patentierte Fördergurt gewährleistet gleichzeitig das Abtropfen und die Lesegutförderung.

Garantierte Effizienz

Das abgebeerte Lesegut wird in ein Bad mit zuckerhaltigem Saft gefüllt. Die Dichte des Saftes ermöglicht das Trennen der reifen Beeren (höhere Dichte) von Bestandteilen mit geringerer Dichte (weniger reife Beeren, Pflanzenteile etc.).

Die reifen Beeren werden von einem flexiblen Abtropfförderband aufgenommen. Die Neigung und die Verformung dieses Förderbandes ermöglichen das Abtropfen des Safts während der Förderung der reifen Beeren.

Die Bestandteile mit geringerer Dichte werden durch Saftströmung zum Abfallaufnahmebehälter geleitet. Die weniger reifen Beeren und die Pflanzenteile werden über eine Vorentsorgungsschnecke vom Saft getrennt. Der Saft wird über eine Pumpe wieder in die Wanne zurückgeführt. In Funktion der gewünschten Sortierbedingungen kann der Bediener die Dichte des Bades anpassen.

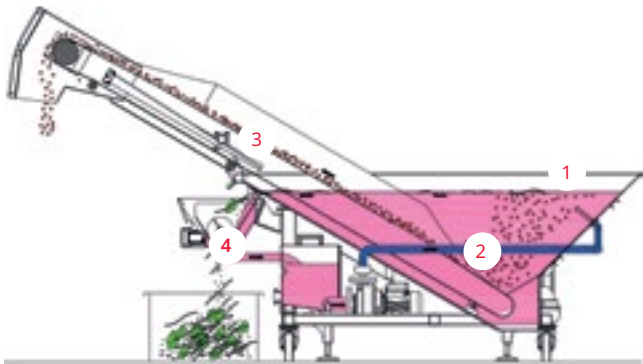
Erleichterte Reinigung und Wartung

Das Kippen des Förderers durch einen Hydraulikzylinder erleichtern Reinigung und Transport.

Optionen

- Spritzschutzaufsätze
- Umlaufsystem
- Lesegut-Trocknungssystem
- Kugelhahn





Die Funktionsweise der Delta Densilys

Das abgebeerte Lesegut wird in ein Bad mit süßem Saft gefüllt (1).

Die Dichte des Saftes ermöglicht das Trennen (2) der reifen Beeren (höhere Dichte) von Bestandteilen mit geringerer Dichte (weniger reife Beeren, Pflanzenteile etc.).

Die reifen Beeren werden daraufhin zur nächsten Station der Annahmelinie weitergefordert und dabei abgetropft (3). Die schwimmenden Abfälle werden zum Badausgang abgeführt (4).

	Densilys XS	Densilys XM
Max. Durchsatz bei abgebeertem Lesegut (t/h)	6	12
Max. Durchsatz beim Waschen von Ganztrauben (t/h)	3	6
Trichter-Fassungsvermögen (hl)	7.5	10
Förderbandhöhe, angehoben/abgesenkt (mm)	2430 / 1420	2430 / 1420
Verfügbare Höhe am Beerenausstritt (mm)	1930	1680
Verfügbare Höhe am Abfallaustritt (mm)	710	700
Länge (mm)	3990	3940
Breite (mm)	1800	2460



Hydraulikpumpe

Mit dieser Pumpe kann das Förderband je nach seiner Nutzung geneigt werden.



Steigförderung der Beeren

Der Förderer führt die reifen Beeren zum oberen Teil des Tisches. Die Neigung und die Verformung des Förderbandes unterstützen das Abtropfen der reifen Beeren, ohne sie dabei zu zerreiben.



Trichter

Das Lesegut wird in den Trichter gefüllt, die Flüssigkeit (Saft, gesüßtes Wasser oder klares Wasser) gewährleistet die densimetrische Sortierung.

Sortiertisch mit optischer Sortierung Delta Vistalys



Optische Sortierung

Der Sortiertisch Delta Vistalys ermöglicht Ihnen das Sortieren Ihres Leseguts nach spezifischen und auf Ihren Bedarf abgestimmten Parametern.

Garantierte Effizienz

Die Beeren werden mithilfe einer Farbkamera sortiert. Die kontinuierliche Bildanalyse ermöglicht es dem Benutzer, die Sortierung in Funktion seiner Zielstellungen und der Ausgangsqualität des Leseguts auf das genaueste zu graduieren.

Der Winzer definiert das Sortierniveau anhand von auf das Lesegut anzuwendenden Farb- und Formeinstellungen.

Er kann z. B. nur gänzlich unversehrte und reife Beeren wählen und Fremdkörper, Pflanzenteile sowie rosafarbene, welke oder von Parasiten befallene Beeren aussortieren.

Der Sortiertisch ermöglicht eine hohe Produktivität, die bis zu 10 t/h erreichen kann. Dank der Vernetzung der Maschine (optional) ist der Fernzugriff durch die Hotline möglich.

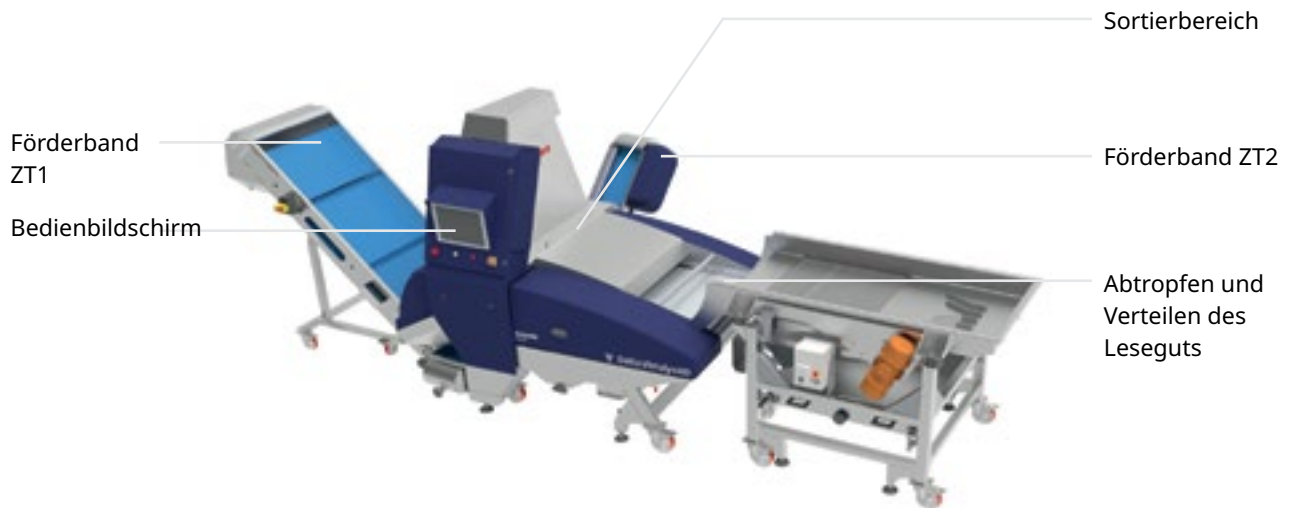
Erleichterte Reinigung und Wartung

Dank der guten Zugänglichkeit ist der Sortiertisch leicht zu reinigen und zu warten.

Optionen

- Konnektivität
- Rahmenerhöhung
- Sonde
- Abfallförderschnecke





	Delta Vistalys HD	
Max. Durchsatz (je nach Rebsorte)	15	t/h
Druckluftbedarf	40m ³ bei 6 bars	m ³
Höhe	2300	mm
Länge	2430	mm
Breite	1810	mm



Abtropfen und Verteilen des Leseguts

100 % der Beeren werden durch den vorgeordneten Vibrationssortiertisch Delta TRV gleichmäßig zugeführt, der das abgebeerte Lesegut vorentsafte.

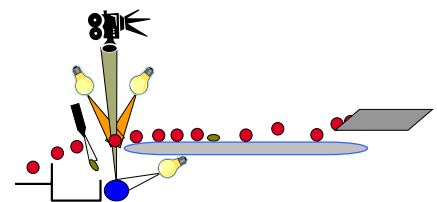


Bilderfassung und Analyse

Ein mit Noppen versehener Fördergurt wird mit konstanter und hoher Geschwindigkeit (2,5 m/s, d. h. 10 km/h) in Betrieb gesetzt. Die Beeren verteilen sich zwischen den Noppen, die diese in Position halten, wodurch die Sortierpräzision bei hoher Geschwindigkeit bewahrt wird.

Dank der kontinuierlichen LED-Beleuchtung der Beeren und des Untergrunds ohne Schatten sind die von der High-Definition-Farbkamera mit hoher Bildfrequenz aufgenommenen Bilder scharf und präzise.

So können sie von einem leistungsfähigen und speziell auf Weinbeeren abgestimmten Rechner verarbeitet werden.



Lesegutsortierung

Nach der Bildanalyse werden die unerwünschten Partikel automatisch anhand von Hochfrequenz-Druckluftdüsen aussortiert.

Optische Auswahltabelle Vistalys Ruby



Machen Sie unsichtbares sichtbar

Das optische Selektionssystem Delta Vistalys Ruby ermöglicht eine genaue Analyse des Reifegrades der einzelnen Beeren dank einer Technologie, die die Grenzen erweitert.

Auswahl der Beeren nach ihrem Reifegrad

Der Delta Vistalys Ruby ermöglicht es, mithilfe eines zerstörungsfreien Scans frischreife und vollreifen Beeren zu selektieren. Er bietet die Möglichkeit, die unreifsten oder überreifen Beeren auszusortieren, obwohl diese uns mit bloßem Auge identisch erscheinen.

Der Vistalys Ruby macht hier also das Unmögliche möglich, indem er diese Beeren dank einer Technologie, die die Grenzen erweitert, von den frisch- und vollreifen Beeren unterscheidet.

Das Ergebnis dieser bahnbrechenden Innovation: bewahrte Typizität, maßgeschneiderte Weinprodukte, die Ihren höchsten Erwartungen entsprechen.

100 % der Beeren werden gemessen

Der Touchscreen bietet eine benutzerfreundliche Bedienoberfläche, anhand derer der Bediener eine intuitive Selektion der frisch- und vollreifen Beeren vornehmen kann. Die grafische Darstellung des Reifegrades der zu selektierenden Beeren bietet dem Bediener eine Gesamtübersicht, die eine vollkommene Kontrolle der Lesegut-Charge ermöglicht.

Komplettreinigungssystem

Die zwei um 90° anhebbaren Sortiertischhauben erleichtern die Reinigung des Tisches. Das umfassende Spülsystem mit abnehmbaren Einbaubürsten wurde so ausgelegt, dass es alle Ihre Anforderungen erfüllt.



	Delta Vistalys Ruby	
Max. Durchsatz (je nach Rebsorte)	3 à 5	t/h
Luftbedarf	13 kw und 6 bars	kw
Höhe	1967	mm
Länge	2853	mm
Breite	1402	mm



Optische Auswahl nach phenolischer Reife

Eine automatische Beerenauswahl nach einem Reifegraden.



Probieren Sie die Einfachheit

Der Touchscreen bietet eine einfache Schnittstelle, auf der der Bediener eine intuitive Auswahl von frischen und reifen Früchten treffen kann.

Die grafische Darstellung des Reifegrads der Beeren während der Selektion bietet eine globale Übersicht für eine vollständige Kontrolle der Erntepartie.



Die Zusicherung einer beständigen Qualität

- Herstellung von Rotwein aus frischen und/oder reifen Früchten
- Vinifizierung aus dem Herzen der Weinlese
- Vinifizierung von Trauben eines gewünschten Reifegrades

Behandlung des Lesezugs





Der Wärmetauscher Delta Rotathermic



Die Lösung für die Wärmebehandlung

Sie möchten Ihr Lesegut homogen und mit kontinuierlichem Durchsatz erhitzen? Der Wärmetauscher Delta Rotathermic ist die Antwort auf Ihren Bedarf.

Garantierte Effizienz

Dieser Wärmetauscher arbeitet mit einer rotierenden, mit Schaufeln ausgestatteten Welle, die für eine gleichmäßige Temperaturverteilung sorgt und Überhitzung verhindert. Dank seiner miteinander verbindbaren Module können bis zu 3 Module aneinandergereiht werden.

Der Wärmetauscher Delta Rotathermic kann auch zur Kühlung eingesetzt werden.

	Rotathermic 10 t/h	Rotathermic 20 t/h	Rotathermic 30 t/h	
Warmwasserdurchsatz	45	90	135	m³/h
Wassertemperatur	95	95	95	°C
Wärmeleistung	815	1630	2445	kW
Wasseranschlussflansch	DN 100 PN10	DN 100 PN10	DN 100 PN10	
Lesegutanschlussflansch	DN 125 PN10	DN 125 PN10	DN 125 PN10	
Länge	7100	7100	7100	mm
Breite	900	1200	1200	mm
Höhe	930	1700	2400	mm

Thermovinifikation

Delta Extractys



Ein patentierter, physikalischer Prozess

Dieser Prozess soll die Diffusion von Bestandteilen der Traubenschalen, wie z. B. Polyphenole (Anthocyane und Tannine), und aromatischen Vorstufen im Saft von durch Maischeerhitzung behandeltem Lesegut beschleunigen.

Garantierte Effizienz

Die selektive Extraktion mit dem Delta Extractys bietet dem Winzer Wahl- und Handlungsfreiheit. Das Extraktionsniveau ist an die Rebsorte und den gewünschten Weintyp anpassbar. Dies ermöglicht den Erhalt strukturierterer, farbintensiverer und aromatischerer Weine mit ausgeprägteren typischen Merkmalen (geschmeidige, fruchtige Weine etc.).

Erleichterte Reinigung und Wartung

Das Spülen der Druckrohre mit heißem Wasser über die Lesegutleitungen ermöglicht eine leichte Pflege.

Der für alle bestehenden Thermovinifikationsketten unabhängig von ihrer Erhitzungstemperatur geeignete Delta Extractys ist leicht und ohne Vornahme von Änderungen integrierbar (er kann über dem Mazerationstank installiert werden).

Seine Funktionsweise ist für die Weinbereitung in flüssiger oder fester Phase wie auch für wärmeunterstützte Hülsenmaisung etc. ausgelegt.

	Extractys
Durchsatzmodulation	3x10t/h
Wassererhitzung	20 bis 65°C
Länge (mm)	3000
Höhe (mm)	3700
Breite (mm)	2200

buchervaslin.com

Bucher Vaslin
5 Rue Gaston Bernier
49290 Chalonnes sur Loire, France
T +33 (0)2 41 74 50 50
connect.buchervaslin.com/contact