

BUCHER
vaslin

Delta

Soluciones de recepción y preparación de la uva,
de la viña a la bodega.



En Bucher Vaslin, consideramos a nuestros clientes parte de la familia.

Por eso, desde hace más de 75 años les ayudamos a mejorar el rendimiento.

En particular, con nuestra gama Delta ofrecemos sistemas cada vez más innovadores para la recepción, el procesamiento y el traslado de la uva.

Preocupados por sus necesidades, en Bucher Vaslin también ofrecemos soluciones para las diferentes configuraciones de las bodegas.

Por último, la principal preocupación de nuestros equipos de atención al cliente es ayudarles, ofrecerles formación y facilitarles el manejo de nuestras máquinas.

Descubra en las diferentes secciones de este catálogo nuestra extensa oferta de productos y servicios.

¡Disfrute con su lectura!

Sumario

Nuestra historia	5
Nuestra red internacional	6
Nuestra fuerza	8
Nuestras innovaciones	10
Servicios de ingeniería de bodegas (S.I.C.)	14
La gama Delta	18
Recepción de la uva	20
Traslado de la uva	32
Selección de la uva	40
Procesamiento de la uva	54



Bucher Vaslin

Una historia que cuenta - Más de 160 años de experiencia

Bucher Vaslin siente pasión por la vid y el vino desde hace casi dos siglos.

Desde las primeras prensas de Joseph Vaslin en 1857 y Johann Bucher en 1874 hasta la amplia gama actual, es una experiencia única que ponemos al servicio de viticultores y enólogos.

La cultura de la innovación - La investigación y la observación impulsan el desarrollo de nuevas soluciones

Bucher Vaslin lleva desde siempre investigando, innovando y mejorando sus productos para satisfacer las necesidades de sus clientes.

Atentos a las necesidades del mundo del vino y su constante búsqueda de calidad, nos esforzamos constantemente por hacer que nuestros productos sean más eficientes, más fáciles de usar y más rentables para nuestros clientes.

Bucher Vaslin lleva a la bodega todas las respuestas adaptadas a las necesidades del vinicultor, porque el vino es una delicada alianza entre la tierra, el saber hacer ancestral y la maestría técnica. Estamos orgullosos de acompañarle hacia el éxito

La fuerza de un gran grupo - Garantía de sostenibilidad

Bucher Vaslin forma parte del grupo industrial Bucher Industries, con sede en Suiza, cerca de Zúrich.

Bucher Industrie tiene 5 divisiones, todas ellas líderes en su campo de actividad:

- Grupo Kuhn: maquinaria agrícola.
- Bucher Municipal: vehículos y equipos para operaciones de limpieza y recogida de residuos.
- Bucher Hydraulics: componentes electrónicos e hidráulicos.
- Bucher Emhart Glass: fabricación e inspección de recipientes de vidrio.
- Bucher Specials: equipos para la elaboración de vino con Bucher Vaslin, jugos de frutas con Bucher Unipektin y filtrado de cerveza con Bucher Denwel.



376 colaboradores en todo el mundo



Presencia en los 5 continentes y en más de 80 países



507 distribuidores y agentes en todo el mundo

Más de 160 años de historia

1857

Joseph Vaslin registra una patente de una prensa horizontal con jaula cuadrada de madera.

1961

Salida de la prensa número 10.000. Primeras exportaciones a Japón.

1980

La empresa toma el nombre CMMC para las exportaciones.

2001

Compra de Mercier Sanchez en Rivesaltes. La fábrica se convierte en un centro de producción descentralizado.

1874

Johann Bucher crea la prensa hidráulica.

1970

Obtención de un Certificado de Mérito en la categoría de productos resistentes a la corrosión, otorgado en el Congreso de Washington de la Society of Plastics Industries.

1983

Salida de la prensa número 50.000.

2006

Vaslin Bucher se convierte en Bucher Vaslin.

1945

Gaston Bernier funda Constructions Méca-Métalliques Chalonaises (CMMC).

1973

Entrada del Institut du Développement Industriel (IDI) en el capital de la empresa.

1986

Adquisición de CMMC por la suiza Bucher Guyer.

Adquisición de Friulmeccanica, licenciataria italiana de Bucher Guyer, y fusión con Vaslin Italia.

2008

Apertura de la filial chilena: Bucher Vaslin Sudamérica.

1946

Gaston Bernier compra las patentes de las prensas Vaslin.

Se firma el primer contrato de concesión con la empresa Juttaud en Charentes.

1974

Adquisición del fabricante de prensas continuas Coq. Año de récord de ventas.

1996

CMMC se convierte en Vaslin Bucher SA.

2011

Adquisición del fabricante de prensas Sutter.

2000

Apertura de la filial americana mediante la adquisición de KLR Machines: Bucher Vaslin North-America.

2014

Creación de la filial argentina: Bucher Vaslin Argentina.

Nuestra red internacional



Una red mundial de distribuidores autorizados

Seleccionados por su profesionalidad, los distribuidores de Bucher Vaslin trabajan sobre el terreno para ofrecer un servicio de proximidad de calidad.

Nuestros distribuidores, auténticos especialistas regionales, ponen a su servicio su experiencia y saber hacer para asesorarle en la elección de los equipos y el diseño de su bodega, ayudándole antes, durante y después de la vendimia.

Consulte la lista de socios de nuestra red de distribución en nuestra página web : 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

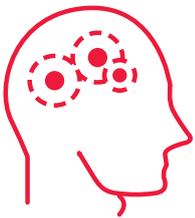
Bucher Vaslin S.r.l.
 Viale Trieste 56
 Romans d'Isonzo - Italia
 T +39 (0)481 908931
commerciale@buchervaslin.com

Bucher Vaslin 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

Nuestra fuerza

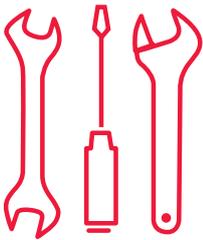


Una dinámica de innovación

Conociendo a fondo los problemas del mercado, trabajamos para crear soluciones innovadoras, específicas y eficaces para ayudarle a alcanzar el éxito.

Cada día reafirmamos con determinación nuestra voluntad de acompañarle, de mejorar su producción y de poner nuestra experiencia al servicio de su crecimiento.

Nuestro departamento de Investigación y Desarrollo viaja por todo el mundo para escuchar a nuestros clientes y analizar e imaginar nuevos proyectos que estén a la altura de sus expectativas.



Ejecución y fabricación

Bucher Vaslin controla en sus fábricas de Francia y del extranjero la cadena de producción de sus equipos, desde la recepción de las materias primas hasta la entrega de los equipos terminados.

Nuestros empleados reciben formación constante a lo largo de su carrera para adquirir el saber hacer necesario para adaptarse a la evolución de los procesos de fabricación.

Dentro de nuestra empresa contamos con profesionales que realizan todas las actividades de fabricación de las máquinas: desde el conformado de la primera chapa de acero hasta la colocación de la etiqueta en la máquina terminada.



Certificaciones

ISO 9001: versión 2015

Para garantizar la entrega de los productos dentro de los plazos contractuales y la puesta en marcha satisfactoria de los equipos.

Algunas colaboraciones



Chaire Denis DUBOURDIEU Cátedra de Investigación

Respalda por la Fondation Bordeaux Université y adscrita al Instituto de Ciencias de la Vid y del Vino (ISVV) de la Universidad de Burdeos, la cátedra «Denis DUBOURDIEU – Qualité et identité des vins» cuenta con el apoyo de siete bodegas bordelesas y de cuatro empresas líderes del sector vitivinícola para las que la calidad de los vinos de Burdeos es una preocupación diaria y la investigación enológica un factor esencial.

La cátedra tiene como objetivo apoyar los trabajos de la unidad de investigación enológica del ISVV, cuyo objetivo no es únicamente adquirir conocimientos, sino, sobre todo, contribuir a dar respuestas concretas a quienes trabajan en el sector del vino.

Para ello la cátedra financia desde 2018 trabajos de postdoctorado, tesis y prácticas en laboratorio. También ha contribuido a la adquisición de equipamiento científico puntero dentro de la unidad de investigación enológica.



Vignerons engagés

Esta asociación tiene por objeto :

- Promover la etiqueta Vignerons Engagés, la primera etiqueta RSE y sostenible dedicada al mundo del vino en Francia. Su pliego de especificaciones de gran alcance, completo y equilibrado, es auditado por un organismo de control independiente cada 18 meses.
- Acompañar todas las acciones de los productores del sector del vino en un proceso global de desarrollo sostenible para mejorar, diferenciarse y aportar un mayor valor añadido a su producción.
- Poner en contacto a los participantes del sector del vino impulsados por una misma visión de la RSE para facilitar el diálogo, las sinergias y el surgimiento de soluciones sostenibles y para progresar juntos conforme al espíritu del sector. Para ello sus miembros se articulan en 4 tipos: productores (con la etiqueta y en proceso), colaboradores, comerciantes y distribuidores.



Lien de la Vigne (Vinlink International)

La asociación Lien de la vigne (VINELINK INTERNATIONAL), que se basa en el principio de la puesta en común de los trabajos de innovación, es ante todo un lugar de intercambio, un laboratorio de reflexiones tecnológicas y económicas libre de influencias nacionales o particulares.

La creación de la asociación surge de la constatación de que muchos de los grandes problemas de la profesión vitivinícola suelen ser los mismos en todos los países y regiones: por ejemplo, ese sería el caso de muchas enfermedades graves de la vid.

Y es que es muy deseable que los países o regiones afectados se asocien para investigar sobre los problemas más cruciales, que suelen ser también los más costosos; primero para aprovechar mejor los recursos, siempre limitados, pero también para alcanzar mejor una dimensión crítica combinando las experiencias complementarias de diversas regiones.

La asociación ya ha organizado muchos programas de investigación, en un principio en el ámbito de la producción vitivinícola en dos grandes ejes: las enfermedades de la vid y a maduración de la uva.



El CETIM

Este centro técnico industrial tiene por objeto fomentar el progreso de la técnica, contribuir a la mejora del rendimiento y garantizar la calidad en el sector. Su objetivo es aportar a las empresas mecánicas medios y competencias para mejorar su competitividad, participar en la normalización y servir de enlace entre la investigación científica y la industria.

Como socio industrial, el CETIM ayuda a Bucher Vaslin con los retos industriales para un futuro descarbonizado en el sector.

Bucher Vaslin participa en proyectos colaborativos impulsados por el CETIM, estos proyectos nos permiten ofrecer a los viticultores soluciones innovadoras y de mayor calidad.

Nuestras innovaciones

Con el fin de acompañar mejor a los profesionales del sector vitivinícola, Bucher Vaslin se dedica desde hace más de 75 años a dar respuesta a sus expectativas mediante soluciones nuevas e innovadoras.

Procedimientos en constante evolución

Dar respuesta a las necesidades de nuestros clientes es una prioridad para Bucher Vaslin. Con el fin de hacerlo lo mejor posible, nuestros ingenieros trabajan para hacer mejorar los equipos y los procesos de nuestras máquinas.

Utilizar las tecnologías existentes e ir más allá para ofrecer soluciones adaptadas: esa es nuestra motivación.

Nuestros ingenieros desarrollan todas las gamas de productos realizando experimentos, pruebas y cálculos.

Durante nuestros muchos años de experiencia han surgido numerosos procedimientos, y todos nuestros colaboradores siguen hoy movilizados para ofrecerle las innovaciones que mejor respondan a sus preocupaciones.

Los grandes avances por gama/año

	1980/1990	1990/2000	2000/2010	2010/2020	Desde 2020
Delta			• Selección óptica	• Despalillado de jaula oscilante • Separación densimétrica • Remolque escurridor con compartimentos • Separación por chorro de aire	• Despalillado de movimiento pendular
Bucher			• Procedimiento Organ • Procedimiento Inertys • Procedimiento Rédux	• Procedimiento Aquapulse • Procedimiento Maestro	• Procedimiento Extraflow • Drenajes giratorios
Flavy	• Filtrado tangencial de vino	• Filtrado tangencial de fangos • Osmosis inversa	• Filtrado tangencial del fondo de la cuba • Filtrado de fangos	• Clarificación en línea del vino	• Filtro de gran capacidad de nueva generación • Filtrado de lías



Nuestras innovaciones en la gama Delta

Diversificación para separar la uva

Aunque la separación manual de la uva tiene sus ventajas, también tiene un mayor coste en tiempo y mano de obra. La evolución de la tecnología y de las soluciones desarrolladas por nuestros equipos tienen por objetivo hacerle ganar tiempo y precisión en la separación.

La separación óptica permite valorizar la cosecha gracias a la selección de la uva parametrizable, precisa y repetitiva. Gracias al calculador específicamente desarrollado para la óptica de alta cadencia, el análisis de la imagen y la toma de decisiones es rápida.

Para completar nuestra gama de separación mecánica, hemos desarrollado también un procedimiento de selección por chorro de aire.

Este ofrece la posibilidad de eliminar automáticamente los restos vegetales, insectos, pepitas, pellejos, uvas secas, etc.

Nuestros ingenieros también han estudiado y desarrollado la separación por densidad. Así pues, ofrecemos también un procedimiento que permite eliminar todos los residuos flotantes y seleccionar las uvas que se deseen conservar en función de su densidad.

Un nuevo procedimiento para el despalillado

Se acabaron los batidores, los árboles de despalillado y las jaulas giratorias y toma el relevo el movimiento pendular, que despalilla mejor la uva reduciendo bastante la producción de mosto.

Nuestras innovaciones en la gama Bucher

Desde el llenado hasta el lavado, todo un ciclo de innovación

Hemos revisado y mejorado cada paso, desde el llenado hasta el lavado, para ofrecerle las soluciones más adecuadas a sus necesidades.

Procedimiento Extraflow

Este procedimiento patentado garantiza un rápido drenaje del mosto libre y un llenado óptimo de la prensa sin rotación, solo basculando la cuba. Este importante avance permite una extracción más rápida de los mostos libres, un aumento de la capacidad de llenado de la prensa y una reducción del tiempo de prensado.

Procedimiento Inertys

Primer procedimiento que protege contra la oxidación de la uva y del mosto durante el prensado. De esta forma se preserva el potencial aromático, consiguiendo vinos más complejos y afrutados.

Procedimiento Organ

Procedimiento de decisión automática que libera al operador de las limitaciones de programación. La prensa, controlando el caudal de mosto, decide de manera autónoma y en tiempo real la presión, duración y rotación. La duración del prensado se optimiza para conseguir el grado de desecado deseado.

Procedimiento Maestro

Maestro es la solución que garantiza una automatización completa de la prensa. Desde la medición de la cantidad de uva en la prensa durante el llenado hasta el lavado final, todo se encadena automáticamente sin intervención del operador. Este procedimiento supone una auténtica optimización de la prensa, desde el llenado hasta el lavado.

Lavado automático de los drenajes

Las prensas Bucher ofrecen una solución reconocida por su eficacia para el lavado automático de los drenajes. Inyectando alternativamente agua y aire a alta presión se consigue un resultado inigualable. Este procedimiento, que se controla de una forma muy sencilla, permite ganar un tiempo nada desdeñable en los procedimientos de limpieza.

Procedimiento Aquapulse

Aquapulse es un sistema de limpieza automática del interior de la cuba de la prensa. Sus ventajas más importantes son una mayor seguridad para el operador (ya que no tiene que intervenir en la prensa), una importante reducción del tiempo de lavado y un menor consumo de agua.

Canaletas de drenaje electropulidas de fijación rápida sin herramientas

Los drenajes electropulidos con perfil autolimpiable tienen un sistema de fijación fácil de bloquear y desbloquear a mano sin necesidad de herramientas. Ofrecen un lavado más fácil, rápido y eficaz y con un menor consumo de agua.

Nuestras innovaciones en la gama Flavy

Una respuesta a los retos medioambientales

El procedimiento Eco-Energía integrado en los filtros Flavy FGC ha sido desarrollado para hacer frente a los actuales retos económicos y medioambientales.

Su sistema de ajuste continuo de los parámetros de funcionamiento permite reducir hasta un 95 % el consumo eléctrico del filtro (dependiendo del perfil del vino).

Referente mundial de filtrado de fangos

Desde hace más de 15 años, nuestro saber hacer le permite tratar los fangos de sedimentación, los de flotación y también los de estabulación en frío sin limitaciones en cuanto a productos enológicos y su dosificación.

Nuestro dominio del procedimiento garantiza una recuperación de hasta el 90 % del mosto de los fangos (dependiendo de la carga inicial de materia en suspensión). La capacidad y estabilidad del caudal de nuestros filtros garantiza un tratamiento diario de hasta 600 hl, dependiendo del modelo de filtro.

Tratamiento simplificado para la estabilización proteica de los vinos

La opción de inyección en línea de bentonita UF garantiza en un solo paso la estabilización proteica del vino y su clarificación.

Se trata de una verdadera simplificación de la cadena de tratamiento de los vinos cuyas principales ventajas para el cliente son la reducción de los costes operativos, una mayor rapidez de la disponibilidad de vino para el embotellado y comercialización, una reducción de la dificultad de esta etapa de la vinificación y un menor impacto ambiental gracias a su menor consumo de agua.

Conectividad

Una innovación en el corazón de nuestras operaciones

Con Service Connect, Bucher Vaslin ha desarrollado toda una gama de ofertas digitales que le permiten suscribirse a nuestras soluciones ajustándolas al máximo a sus necesidades fundamentales de asistencia y seguimiento remoto de sus equipos.

Gracias al acceso seguro y en tiempo real, la aplicación Winect le permite hacer un seguimiento del progreso de filtrado o prensado, recibir alertas cuando termina el ciclo o si se produce alguna anomalía y controlar su filtro de forma remota (modificar los parámetros de ajuste y detener o reiniciar un programa de filtrado o lavado).

Un paso hacia la reducción de los fenoles volátiles del vino

El kit EP, asociado a un osmotizador de la gama Flavy ML, actúa sobre los fenoles volátiles del vino independientemente de su concentración inicial.

Los reduce hasta por debajo del umbral de percepción para conseguir un vino más afrutado y complejo sin tocar su estructura.

Una sola unidad para filtrarlo todo

Desarrollado para la máquina Flavy X-Treme, una nueva opción 3 en 1 amplía la versatilidad del filtro, permitiéndole filtrar sus lías de fermentación y clarificación, así como sus vinos y lías.

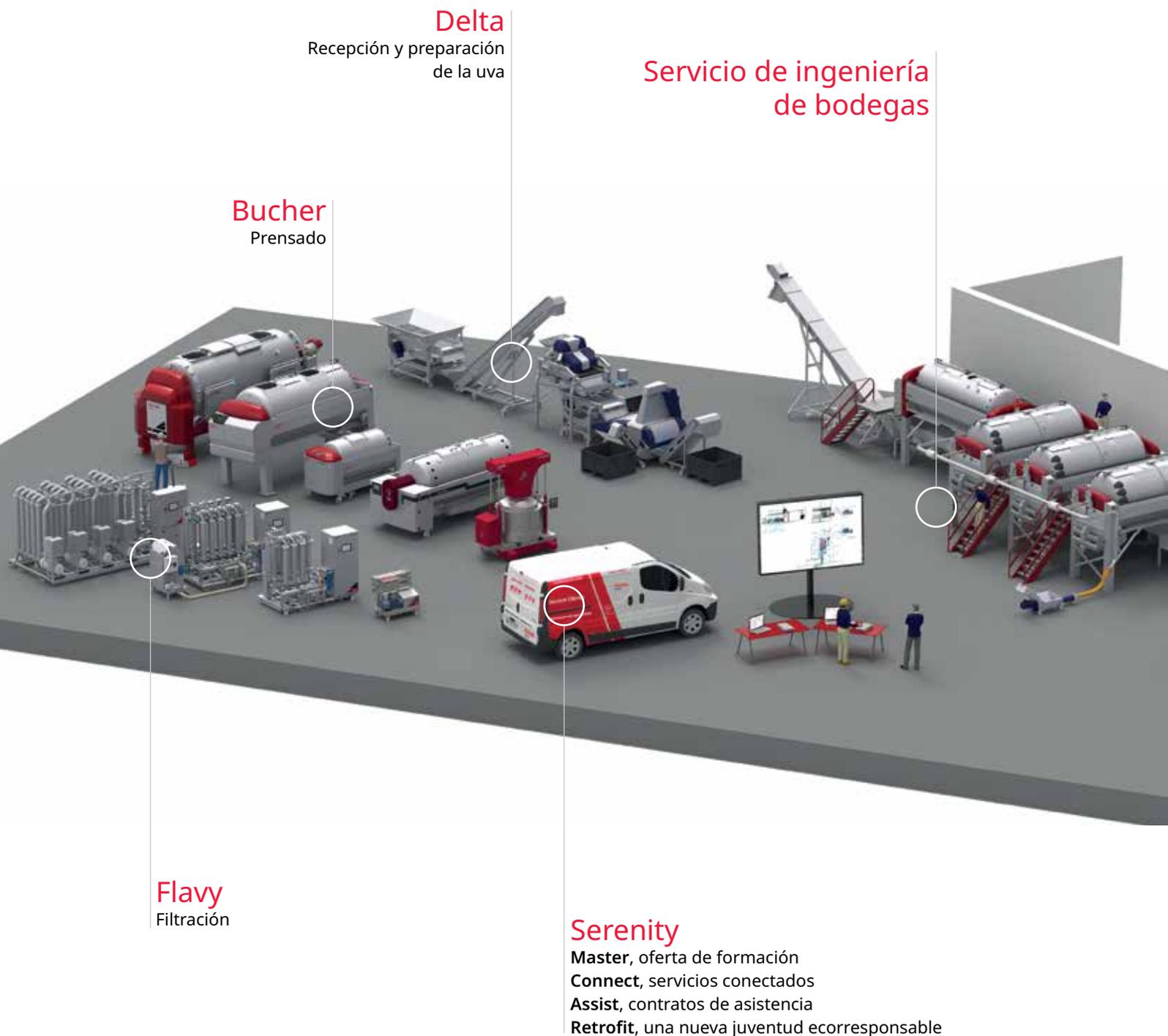
Esta opción no requiere desmontar los módulos. Basta con seleccionar los posos a filtrar en la pantalla de control y ¡listo! Con 3 en 1, puede estar seguro de una mayor tranquilidad, una mayor eficacia y una mejor calidad del producto filtrando las lías y los mostos a medida que se producen.

La conectividad también es la posibilidad de recibir ayuda más rápida mediante teleasistencia, con la que ganará en tranquilidad, sobre todo durante el periodo de la vendimia.

Connect Portal le da acceso a todo un universo de cursos en línea (E-Learning) para dominar mejor el manejo de sus equipos (filtros y prensas) y recordar cuáles son las mejores prácticas, algo muy útil para los operadores antes de que arranque la vendimia.

También encontrará información sobre todos los servicios en línea y la documentación técnica relativa a sus equipos.

Una amplia oferta para satisfacer sus necesidades



Delta

Recepción y preparación de la uva

Servicio de ingeniería de bodegas

Bucher
Prensado

Flavy
Filtración

Serenity

Master, oferta de formación

Connect, servicios conectados

Assist, contratos de asistencia

Retrofit, una nueva juventud ecorresponsable

Servicios de Ingeniería de Bodegas (S.I.B.)

El servicio de ingeniería de bodegas de Bucher Vaslin le ofrece una experiencia personalizada para acompañarle en cada etapa de su proyecto. Nuestro equipo de expertos está a su lado para hacerse una idea de sus necesidades específicas, preferencias y limitaciones. Después, elaboran una solución a medida y se aseguran de la buena realización de su proyecto.



Seguridad

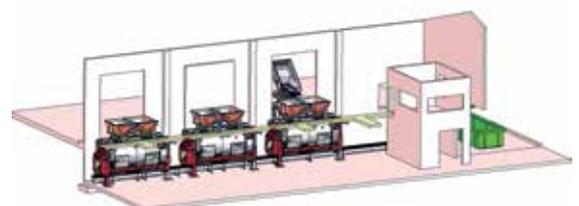
Análisis de riesgos
Asistencia para la creación del plan de prevención
Interacción con el coordinador de seguridad

Estudios

Consejo
Viabilidad
Definición de las necesidades
Integración de los procesos enológicos de los clientes

Realización de los planos

Planos 2D/3D
Plano de implantación
Interacción con ingeniería civil



Nuestros expertos dedicados

El gestor comercial

Opera en toda nuestra red en colaboración con nuestros comerciales y distribuidores de todo el mundo.

Este experto técnico se encarga del análisis, presupuestos y seguimiento de la realización de los proyectos.

Escuchando las necesidades, el gestor comercial adapta los productos y servicios para atender mejor las necesidades de los clientes.

El jefe de obra

Coordina sobre el terreno a los equipos de Bucher Vaslin y de los otros proveedores.

Es el responsable de la seguridad en el lugar de instalación.

El diseñador

Está a cargo de los planos preliminares y de implantación de las instalaciones de nuestros clientes.

También gestiona las interacciones con los planos de ingeniería civil.

Adaptación de productos

- Personalización
- Modificación de chasis y procesos
- Automatismo e interacción para la supervisión

Proyectos completos

- Integración global del producto y su entorno
- Zonas de circulación
- Tuberías
- Estructura de soporte



Seguimiento de la implementación

- Coordinación de las actividades de todos los que intervienen en la obra
- Seguimiento de plazos
- Documentación de las instalaciones



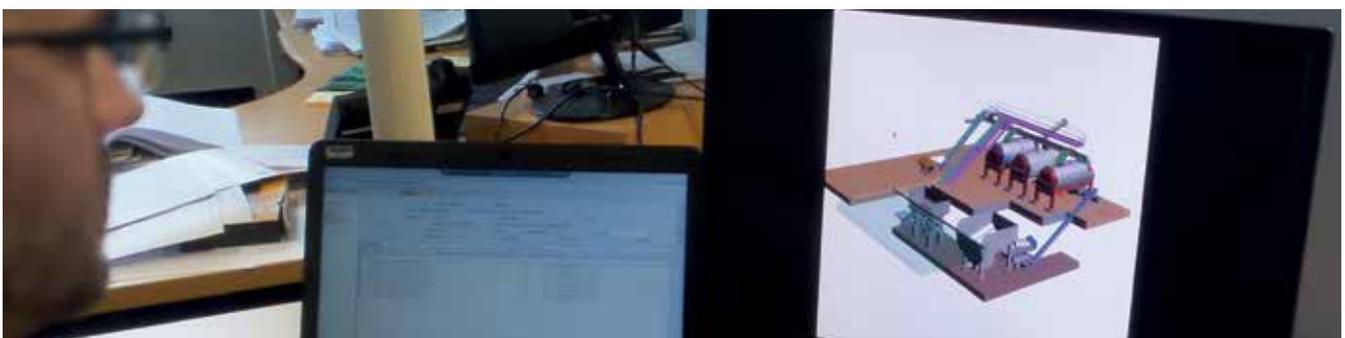
Servicios de Ingeniería de Bodegas que ofrecemos

Estudio previo y presupuesto

Descripción	Ventajas	Público al que se dirige
El estudio previo permite realizar los planes del anteproyecto y elaborar el presupuesto.	<ul style="list-style-type: none"> Validación de la viabilidad Conocimiento de las limitaciones Elección de la solución óptima Conocimiento del coste de las diferentes soluciones 	<ul style="list-style-type: none"> Cliente final Red de distribución

Los planes de asistencia

	Descripción	Ventajas	Público al que se dirige
Asistencia para la definición de las necesidades y creación del pliego de especificaciones	En colaboración con el equipo de ventas y el cliente, este plan de asistencia permite definir las necesidades globales (creación y comparación de varios supuestos de funcionamiento, ayuda para redactar el pliego de especificaciones).	<ul style="list-style-type: none"> Puesta en común de experiencia y conocimientos Formalización de las necesidades Aportación de nuevas soluciones 	<ul style="list-style-type: none"> Cliente final
Asistencia técnica	La asistencia técnica está compuesta por modelos técnicos de los productos en colaboración con la oficina de proyectos.	<ul style="list-style-type: none"> Puesta en común de experiencia y conocimientos Relación con distintos departamentos internos de Bucher Vaslin 	<ul style="list-style-type: none"> Distribuidores
Asistencia para la redacción del plan de prevención	Permite al cliente cumplir sus obligaciones legales ayudándole a redactar los documentos.	<ul style="list-style-type: none"> Ayuda para la redacción del plan de prevención de un expediente 	<ul style="list-style-type: none"> Cliente final



Planes de seguimiento

	Descripción	Ventajas	Público al que se dirige
Seguimiento de proyectos	El cliente cuenta con seguimiento y ayuda en la realización de su proyecto (seguimiento del progreso, coordinación con los distintos intervinientes, recepción provisional y final en las fábricas y en las instalaciones finales, preparación del acta de fin de obra, creación del expediente de obras ejecutadas).	<ul style="list-style-type: none"> Control de la conformidad de la solución técnica con respecto al estudio previo 	<ul style="list-style-type: none"> Cliente final Red de distribución
Seguimiento de obras	Este seguimiento aporta presencia y experiencia, sobre el terreno, para el seguimiento y la coordinación.	<ul style="list-style-type: none"> Control de plazos y de la conformidad del resultado final con lo que se ha comprado 	<ul style="list-style-type: none"> Cliente final
Búsqueda y seguimiento de colaboradores	Trabajando con nuestros colaboradores identificados, ofrecemos soluciones externas según las necesidades. (Creación de pliegos de especificaciones para los proveedores y subcontratistas, convocatoria de licitaciones, selección de colaboradores, seguimiento de la ejecución).	<ul style="list-style-type: none"> Oferta de una solución global más amplia que el catálogo de productos y servicios estándar de Bucher Vaslin 	<ul style="list-style-type: none"> Cliente final Red de distribución

Servicios a medida

	Descripción	Ventajas	Público al que se dirige
Creación de productos y accesorios específicos	Dependiendo de las necesidades del cliente, y en función de los elementos contractuales, es posible desarrollar complementos específicos (estudio mecánico, estudio eléctrico y electrotécnico, estudio de automatización).	<ul style="list-style-type: none"> Solución adaptada a las necesidades del cliente 	<ul style="list-style-type: none"> Cliente final Red de distribución Departamento de I+D de Bucher Vaslin
Personalización y adaptación de productos estándar	Dependiendo de las necesidades del cliente, y en función de los elementos contractuales, es posible hacer un seguimiento de las adaptaciones específicas de los productos (análisis de viabilidad en colaboración con la oficina de proyectos creadora del producto, elaboración del pliego de especificaciones de la modificación, diseño de periféricos o accesorios personalizados, validación de las modificaciones).	<ul style="list-style-type: none"> Solución adaptada a las necesidades del cliente 	<ul style="list-style-type: none"> Cliente final Red de distribución

La gama Delta

El objetivo de calidad en el momento de recepción de la uva generalmente es muy grande, ya que tiene una influencia directa en la calidad final del vino.

La liberación de mostos puede empezar ya durante la recolección (vendimia mecanizada), continuar durante el transporte, recepción en bodega, bombeo... y finalizar con el prensado.

La idea fundamental es no dañar la uva, para lo cual optimizamos las intervenciones físicas o reducimos al mínimo la presión mecánica, y esto en todas las etapas del procesamiento de la uva.

Nuestra oferta de productos de la gama Delta le ayudará desde la fase de recepción hasta la de termovinificación, pasando por la separación de la uva, despalillado, estrujado, bombeo o incluso el transporte. Descubra todo lo que ofrece la gama Delta.



Recepción de la uva	20
Traslado de la uva	32
Selección de la uva	40
Procesamiento de la uva	52

Recepción de la uva





Remolque Delta RVE



Recepción y traslado de la uva.

El remolque vibrante y basculante Delta RVE recibe y transfiere la vendimia manual o mecánica, desde sus viñedos hasta su bodega.

Eficacia garantizada

La remolque Delta RVE distribuye la vendimia de manera uniforme sin trituración. El drenaje de los mostos libres se ve favorecido por la presencia de los drenajes desmontables, así como por la de los cubas laterales, equipados a su vez con trampillas de inspección. Los mostos pueden estabilizarse a la recepción en el cuba.

Todos los componentes que entran en contacto con la uva y el mosto cumplen con la legislación vigente sobre materiales en contacto con productos alimentarios.

Mantenimiento sencillo

El mantenimiento y el mantenimiento mecánico se reducen en la remolque Delta RVE. El acceso al interior de la remolque permite una limpieza simplificada.

Seguridad para los usuarios

La tolva RVE cuenta con la homologación europea para tolvas de vendimia remolcadas por cualquier tipo de tractor. Dispone de un sistema de frenado de inercia.

Además, la tolva está equipada con una barra anti-empotramiento y patas estabilizadoras antivuelco. Este equipo es compatible con cualquier tipo de tractor.

	RVE 40	RVE 50	
Capacidad	43	52	hl
Anchura del cajón	2.02	2.22	m
Altura de carga	1.90	1.90	m
Altura de vaciado de la bandeja en horizontal	2.42	2.42	m
Altura de vaciado de la bandeja en inclinación máxima	2.17	2.17	m

Opciones

- Lona de protección
- Cámara de retroceso
- Central hidráulica
- Mando eléctrico
- Guardabarros
- Rejillas
- Estribo
- Sistema de sulfitado de los depósitos
- Estrechador de bandeja
- Trampilla trasera para tolva
- Válvulas



Tolvas vibratorias Delta AEV



Recepción y traslado de la uva

Las tolvas vibratorias Delta AEV permiten recibir y transferir la uva de vendimia manual o mecánica. Tolva de capacidad de 30 a 150 hl. Son esenciales para un despalillado óptimo.

Eficacia garantizada

Los tolvas vibratorias Delta AEV distribuyen la uva de forma homogénea y sin triturarla. El escurrido se ve facilitado por la presencia de una rejilla de barrotes trapezoidales totalmente desmontable.

Esto evita las obstrucciones y ahorra tiempo.

Si se combina con los drenajes, se aumenta la capacidad de escurrido. Estas tolvas se ajustan a todo tipo de volquete para adaptarse a su entorno de trabajo concreto.

Seguridad para el usuario garantizada

El hecho de no tener piezas mecánicas móviles hace que las tolvas vibratorias Delta AEV sean verdaderamente seguras para el usuario. Todas las partes de la tolva en contacto con la uva son de acero inoxidable, lo que garantiza la seguridad alimentaria.

Mantenimiento sencillo

Las tolvas Delta AEV requieren poco mantenimiento y entretenimiento mecánico. El hecho de que no haya retención en las esquinas de la tolva y la posibilidad de desmontar la bandeja facilitan su mantenimiento.

	AEV 307	AEV 407	AEV 507	AEV 607	AEV 807	AEV 510	AEV 610	AEV 810	AEV 1010	AEV 1210	AEV 1510	
Capacidad de la tolva	30	40	50	60	80	50	60	80	100	125	150	hl
Longitud	4250	4250	4250	4420	4800	4250	4250	4500	4800	4800	4800	mm
Anchura	2030	2200	2215	2560	3150	2200	2215	2780	3140	3140	3140	mm
Altura de carga	1980	2050	2220	2260	2505	2100	2270	2400	2550	2750	2960	mm

Opciones

- Extensión antisalpicaduras
- Actuador eléctrico

Tolvas vibratorias basculantes Delta CV / CVE



Recepción y traslado de la uva

Alimentan tanto despalladoras y mesas de selección como sistemas de selección automatizada (tipo Delta Vistalys) y prensas.

Eficacia garantizada

Las tolvas vibratorias y basculantes Delta CV/CVE distribuyen la uva de forma homogénea y sin triturarla. El escurrido se ve facilitado por la presencia de una rejilla de barrotes trapezoidales totalmente desmontable. Esto evita las obstrucciones y ahorra tiempo.

Seguridad para el usuario garantizada

El hecho de no tener piezas mecánicas móviles hace que las tolvas vibratorias y basculantes Delta CV/CVE sean verdaderamente seguras para el usuario. Todas las partes de la tolva en contacto con la uva son de acero inoxidable, lo que garantiza la seguridad alimentaria.

Mantenimiento sencillo

Las tolvas Delta CV/CVE requieren poco mantenimiento y entretenimiento mecánico. El hecho de que no haya retención en las esquinas de la tolva y la posibilidad de desmontar la bandeja facilitan su mantenimiento.

	CV 35	CV 45	CV 55	CV 65	CVE 35	CVE 45	CVE 55	CVE 65	CVE80	
Capacidad	33	43	52	65	33	43	52	61	80	hl
Volumen de los cilindros hidráulicos	1+7	1+7	1+7	-	2+7	2+7	2+7	7+7	22+17	l
Altura de carga	1760	1760	1760	2150	1900	1900	1900	1650	1850	mm
Altura de vaciado de la bandeja en horizontal	1260	1260	1260	1030	2200	2420	2420	2160	2860	mm
Altura de vaciado de la bandeja en inclinación máxima	1040	1040	1040	980	2170	2170	2170	2080	2830	mm
Anchura	1620	2020	2220	2640	1620	2020	2220	2650	2800	mm

Opciones

- Variador para bandeja vibratoria

Despalilladoras de jaula giratoria Delta Évolution 2/4/6/8/10



Despalillado de la uva

Eficacia garantizada

Las despalilladoras Delta Évolution ofrecen un procesamiento cuidadoso de la uva en el modo de uva frágil. Garantizan el cuidado de la uva durante el despalillado. Dependiendo de la configuración, el porcentaje de uva reventada en la variedad pinot noir se reduce del 75 al 25 %. Esta eficacia se da con pinot noir, syrah, cabernet, gamay o incluso riesling. Es posible integrar directamente una estrujadora.

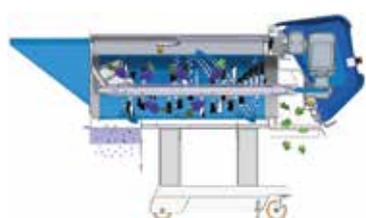
El árbol y la jaula giran en el mismo sentido para evitar el efecto de cizallamiento en la uva. El árbol está descentrado, lo que permite la desobstrucción de la rejilla y evita la trituración de los escobajos.

Mantenimiento sencillo

Las despalilladoras Delta Évolution requieren poco mantenimiento y entretenimiento mecánico. El acceso a la jaula simplifica la limpieza y garantiza una gran higiene.

Seguridad para los usuarios

Para garantizar la seguridad del usuario, las despalilladoras se detienen si se manipulan las cubiertas laterales.



	Évolution 2	Évolution 4	Évolution 6	Évolution 8	Évolution 10	
Caudal máximo con árbol y jaula estándar*	20	30	50 a55	70 a 80	85 a 110	t/h
Longitud	2290	2820	2990	3235	3631	mm
Anchura	945	1190	1160	1262	1416	mm
Altura	800	1020	1190	1310	1480	mm
Peso en vacío	260	380	560	780	1290	kg

* A título indicativo, variable en función de la variedad y estado de la uva, del tipo de vendimia (manual o mecánica) y de la configuración de la despalilladora.

Opciones

- Árboles
- Jaulas
- Tolvas
- Soportes del chasis
- Rampa de lavado
- Canalización granos
- Dispositivo de arrastre de la estrujadora



Despalilladoras de jaula giratoria Delta Oscillys



Despalillado limpio y preciso mediante movimiento pendular

Nuestras Oscillys utilizan la oscilación de gran amplitud de una jaula para despegar por inercia la uva del raspón preservando la integridad de la uva.

Eficacia garantizada

Las despalilladoras Delta Oscillys le ofrecen la posibilidad de combinar una gran capacidad de despalillado en unas dimensiones reducidas. La uva es alimentada por gravedad a una jaula, sin batidor ni árbol. Las uvas y los escobajos son recogidos en un separador de rodillos.

Existen dos tipos de jaula, dependiendo del modelo :

- En las Delta Oscillys 50, la jaula de PEHD es de poca longitud.
- En las Delta Oscillys XM/XL, la jaula de gran anchura y forma pentagonal garantiza el tratamiento de las uvas en una sola capa en la zona central.

El usuario puede regular la velocidad de oscilación, el tipo de jaula y la separación y velocidad de los rodillos en función de la variedad de uva y de su estado sanitario y de maduración.

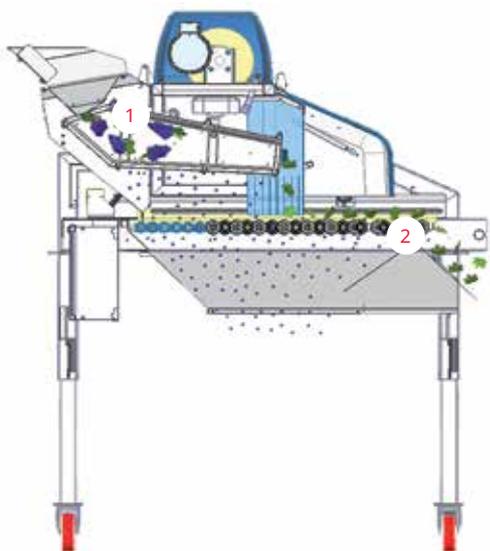
Mantenimiento sencillo

La accesibilidad de las boquillas de engrase permite una limpieza fácil y rápida.



Citation





Funcionamiento de las Delta Oscillys XM/XL

Este sistema de despalillado exclusivo y patentado (3 patentes) permite un despalillado eficaz en términos cuantitativos.

La uva es alimentada por gravedad a una tolva y a una jaula de gran anchura (1).

Las dos zonas del selector (2) le ofrecen una calidad de separación óptima gracias a la calidad del despalillado. Este habrá preservado la integridad de las uvas sin rasgar los escobajos ni los residuos vegetales (hojas, peciolo).

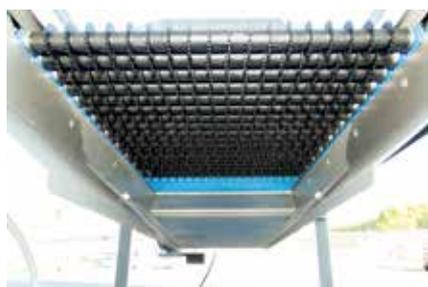
Con las Delta Oscillys se reduce significativamente la tasa de residuos vegetales, La ratio* es de entre 0,2 % y 0,5 %, frente al 2-4,5 % de una despalilladora tradicional.

* A título indicativo, variable en función de la variedad y estado de la uva y del tipo de vendimia (manual o mecánica).

	Oscillys 50	Oscillys XM Max	Oscillys XC Max	Oscillys XM	Oscillys XL	
Caudal máx.	Hasta 6t/h*			Hasta 15 t/h*	Hasta 25 t/h*	t/h
Altura total	1600			1470	2485 / +500	mm
Altura de la salida de la uva	460			500	1107 / +500	mm
Longitud	2080			1850	2674 / +500	mm
Anchura	1170			1550	1768 / +500	mm
Longitud para apertura de las cubiertas	1170			2070	2780	mm
Altura para basculación de la tolva	2080			1980	2806	mm
Altura para apertura de las cubiertas	1740			1810	2492 (delante) 2641 (detrás)	mm
Peso	450			600	1000	kg
Potencia eléctrica instalada	1.65			2,05	2,05 (sin opciones) 2,15 (con cinta para escobajos)	kW

* A título indicativo, variable en función de la variedad y estado de la uva y del tipo de vendimia (manual o mecánica).

Tecnología a su servicio



Selector de dos zonas

Las uvas y los escobajos son recogidos en un separador de rodillos. La primera zona reparte la uva y separa el jugo y los granos no maduros.

La segunda zona separa las uvas de los escobajos y residuos vegetales.

Trémie option Max



Jaula despalilladora Oscillys XM/XL

Jaula de gran anchura y forma pentagonal que garantiza un tratamiento de las uvas en solo una capa en la zona central.

La cinemática de la jaula genera una fuerza de despalillado progresiva desde el principio de la jaula.



Jaula despalilladora Oscillys 50
Jaula de PEHD de poca longitud



Cajón de escurrido
Con ajuste de la separación de los rodillos

Jaula de repuesto
DN 25, 30 o 35.

Jaula 1.ª instalación
A elegir entre 30 o 35 mm.

Chasis para Delta TRV 20
Altura entre 1000 y 1500 mm.

Jaula de despalillado

Alimentación de la uva



Selector de dos zonas

Canaleta

Asociada a un deflector de separación móvil

Peine para separación

Regulación de la separación entre los rodillos del separador de 17 a 21 mm, en lugar de la regulación estándar de 15 a 19 mm.

Cinta de evacuación de los escobajos

- Longitud: 1,90 m, banda lisa de 400 mm.
- Solo para Delta Oscillys XL.

Tolva de entrada

Para alimentación por remolque Delta RVE.

Estrujadoras Delta F / FC / FCB



Para un pisado de calidad

Nuestras estrujadoras Delta cuentan con dos rodillos específicos que garantizan la rotura de la piel de la uva y una mejor extracción durante el prensado, todo ello preservando las pepitas.

Eficacia garantizada

Las estrujadoras Delta F / FC / FCB se pueden integrar en el entorno de las despalilladoras (Delta Evolution). Las barras de soporte permiten dos posiciones distintas.

Seguridad para los usuarios

La rejilla de seguridad que hay debajo de la tolva garantiza la seguridad del operario durante el funcionamiento de las estrujadoras Delta F / FC / FCB.

La posición baja permite disponer la estrujadora sobre una bomba. La posición alta, por su parte, ofrece la posibilidad de colocar la estrujadora en una puerta de cuba de 500 mm de diámetro.

El ajuste del paso entre los rodillos se realiza mediante ruedas y con visualización de la separación. Estos rodillos monobloque no tiene zona de retención entre los módulos.

	F20	F2	F4	FCB XS	FCB XM	FC6	FC8	FC10
Caudal máximo de uva despalillada (t/h)	10-25	15	20	8	15	60	80	100
Caudal máximo de racimos enteros (t/h)	de 3 a 12	12	15	No adecuado	No adecuado	50	70	90
Potencia (kW)	1,5	No motorizada	1,1	2 x 0,225	2 x 0,370	3	3	4

Opciones

- Carretillas
- Tolvas

Triturador de escobajos Delta BFR



Reducción del volumen de escobajos.

Dimensionado para integrarse en despalilladoras de la gama Delta, ofrece un caudal máximo de racimos enteros de 10 t/h, dependiendo de la variedad de uva.

Eficacia garantizada

El triturador de escobajos Delta BFR le permitirá reducir el volumen de escobajos hasta en un 80%.

Los escobajos triturados se utilizan para destilación, abono y reciclaje como biomasa.

Sus reducidas dimensiones permiten integrarlo fácilmente en el entorno de trabajo.

	Delta BFR	
Capacidad máxima de racimos enteros*	12	t/h
Longitud	2160	m
Anchura	1010	m
Altura	1030	m

* Dependiendo de la variedad de uva.

Opciones

- Extensión del chasis
- Tolva de triturador

Traslado de la uva





Transportadores de cinta Delta TRE / ELVTR



Traslado de la uva

Los transportadores de cinta Delta ELVTR y Delta TRE son ideales para el traslado de la uva fresca o macerada o incluso para evacuar los escobajos de despalillado y orujos desecados.

Simplicidad

Los transportadores de cinta Delta ELVTR y Delta TRE están fabricados 100 % en acero inoxidable, lo que garantiza su robustez a lo largo del tiempo.

La garantía de la adaptabilidad

Las cintas cuentan de serie con variador electrónico y están disponibles en longitudes de entre 300 y 500 mm, lo que permite adaptar la velocidad de la cinta con mayor precisión al lugar de recolección.

Con ayuda de la bomba manual, el carro con elevación hidráulica permite regular la altura de la cinta. Los transportadores Delta TRE están disponibles en tres largos (3, 4 y 5 m) y anchos de 400 mm y 500 mm (para 4 m y 5 m de largo), y los transportadores Delta ELVTR se hacen a medida.

Mantenimiento sencillo

Las cintas de los transportadores son desmontables (conforme a la FDA y al Reglamento 1935/2004 de la UE), lo que facilita su mantenimiento.

Eficacia garantizada

La altura de los listones, de 60 mm, permite una mejor sujeción de la uva y reduce su caída durante el traslado.

Opciones

- Adaptadores
- Canaletas
- Manguito
- Tolvas
- Rampa de lavado



Nuestras soluciones de bombeo

La gama de bombas Delta asegura el transporte de la uva despalillada y el trasvase de orujos fermentados y vino.

Delta DP

La bomba Delta DP es una bomba peristáltica que permite dos usos: como bomba de uva y bomba de vino. Esta bomba, autocebante, puede llegar a los 7 metros de profundidad. También se puede combinar con una tolva de alimentación.

Las bombas peristálticas ofrecen comodidad de uso, una gran versatilidad y una muy alta calidad de bombeo.

Su transporte suave y continuo permite un traslado cuidadoso de la uva despallada y el vino (doble función).

Sus características de seguridad proporcionan seguridad, en particular durante el funcionamiento en seco.

Se entregan con una rejilla de lavado adecuada, por lo que requieren muy poco mantenimiento y se garantiza una higiene óptima.

Opciones

- Rejillas
- Sondas
- Tolvas y elevadores
- Vacuóstato de aspiración
- Mando a distancia inalámbrico
- Consola de mando



Delta PMV & PM

En el corazón de la cadena de vinificación, las bombas Delta PMV y PM garantizan la recepción de la uva fresca y están adaptadas para el trasvase de los orujos fermentados.

Las bombas PMV y PM apenas trituran la uva. Están equipadas con motorreductores y un conjunto rotor-estátor de gran calidad certificado por la FDA y desarrollado específicamente por Bucher Vaslin.

Cuentan con variadores y pueden equiparse con dos sondas de nivel para funcionar en continuo.

Sus características de seguridad proporcionan seguridad, en particular durante el funcionamiento en seco.

Se entregan con una rejilla de lavado adecuada, por lo que requieren muy poco mantenimiento y se garantiza una higiene óptima.

Opciones

- Rejillas
- Sondas
- Tolvas
- Timones invertidos



Delta PVE & CPM

Idénticas a las Delta PMV y PM, las bombas PVE y CPM generalmente se sitúan al nivel de las tolvas.

Las bombas PVE se colocan debajo de las cubas o en la aspiración, sustituyendo a las bombas de pistón.

Están equipadas con motorreductores y un conjunto rotor-estátor de gran calidad certificado por la FDA y desarrollado específicamente por Bucher Vaslin.

También pueden colocarse debajo de Delta Extractys.

Las Delta CPM se sitúan debajo de las despalladoras. También pueden utilizarse en la recepción.



Delta Flex

Bombas volumétricas de impulsores flexibles, velocidad baja o alta. Bombas Flex, para el transporte de mostos y vinos.

La baja velocidad de rotación de la bomba Delta Flex evita la rotura de pepitas y pulpa. Es reversible y autocebante.

Esta bomba puede ser de una o dos velocidades o llevar variador de frecuencia. Sus impulsores de palas flexibles son de neopreno apto para uso alimentario.

La bomba Delta Flex se utiliza sobre todo para el remontaje, desincrustado, filtrado, encubado y embotellado.

Opciones

- Derivación con válvula
- Rosca DIN
- Presostatos
- Radiocontrol
- Reguladores de presión



Delta Twin

La bomba Delta Twin es de doble pistón rotativo excéntrico y baja velocidad. Sirve para el transporte de mostos y vinos.

Su poder de aspiración permite alcanzar los 8 metros en seco, lo que permite el transporte a grandes distancias.

Las bombas Twin pueden bombear productos viscosos. Su mantenimiento y limpieza son sencillos.

Se utiliza para el remontaje, traslado, filtrado, encubado y embotellado, tanto para lías y mostos como para el vino.

Opciones

- Derivación
- Caudalímetro incorporado
- Pantalla táctil de 7" con autómatas
- Presostatos
- Radiocontrol
- Reguladores de presión
- Sonda de detección de falta de líquido



Delta LOB

Adecuada para todos los trabajos de la bodega, la bomba Delta LOB es la imagen perfecta de la versatilidad. Funciona con uva, mostos y vinos. Ayuda al embotellado, bombea las lías y puede combinarse con su sistema de filtrado.

La bomba Delta LOB tiene lóbulos de nitrilo duro certificado para uso alimentario. Permite el paso de partículas sólidas de hasta 50 mm de diámetro.

Esta bomba autoaspirante alcanza hasta 8 metros en seco. Respeta al máximo el vino, ofreciendo un flujo continuo sin mezclar.

Muy resistente a la temperatura (de -10 °C a 90 °C) y a la presión (de 4 a 10 bar, dependiendo del modelo), esta bomba lobular aporta una bajísima disolución de oxígeno y permite el paso de sólidos.

Opciones

- Pantalla táctil de 7" con autómatas
- Contadores
- Cuchillas vibratorias
- Presostatos
- Radiocontrol
- Tolvas
- Válvula rápida motorizada



Bombas DP

	DP01	DP02	DP03	DP04	
Caudal de vino	15 a 50	30 a 75	55 a 170	100 a 350	hl/h
Caudal máximo de uva despalillada	-	3 a 6	4.5 a 14	8.5 a 29	t/h
Longitud	1085	1111	1350	1581	mm
Anchura	465	520	550	724	mm
Altura	902	1016	1185	1532	mm

* Bomba DP combinada con una tolva.

Bombas PMV/PM

	PMV 2	PMV 4	PMV 4 VAR	PMV 4 VAR bajo caudal	PM6V mono 9kw	PM6V mono 11kw	PM6M mono 9kw	PM6M mono 11kw	PM6 VAR 9kw	PM6 VAR 11kw	PM8 mono 11kw	PM8 mono 15kw	PM8 VAR 11kw	PM10	
Caudal máximo de uva despalillada	20	30	10 a 30	3 a 16	60	-	-	-	30 a 60	-	80	-	40 a 80	130	t/h
Caudal máximo de orujos fermentados despalillados	10	15	10 a 15	-	-	-	30	-	-	-	40	-	20 a 40	60	t/h
Longitud	2254	2272	2272	2272	-	2550	-	-	2750	-	2820	-	-	su	mm
Anchura	715	715	715	715	-	800	-	-	800	-	800	-	-	misura	mm
Altura	970	1021	1021	1021	-	1160	-	-	1160	-	1170	-	-		mm



Bombas PVE

	PVE 80	PVE 100	
Caudal de vino	30	45	hl/h
Longitud	1930	2240	mm
Anchura	670	670	mm
Altura	680	610	mm

Bombas 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	
Caudal de vino*	35 a 70	50 a 100	70 a 140	90 a 180	110 a 220	140 a 280	170 a 340	300 a 500	5 a 140	15 a 240	15 a 260	25 a 400	50 a 540	hl/h
Longitud	1018	1018	1043	1043	1043	1130	1127	1018	1020	1134	1127	1240	1208	mm
Anchura	370	370	370	370	370	370	370	440	376	346	346	412	440	mm
Altura	720,5	720,5	720,5	720,5	720,5	720,5	720,5	920	721	826	826	810	910	mm

* Ensayos realizados con 3 m de tubo de diámetro 50 con agua a 15 °C. Las pérdidas de carga pueden ser diferentes en función de los tubos utilizados, el tipo de producto transportado y el impulsor.

Bombas Twin

	Twin 100	Twin 300	
Caudal de vino*	5 a 100	30 a 300	hl/h
Longitud	1100	1400	mm
Anchura	450	600	mm
Altura	800	950	mm

* Ensayos realizados con 12 m de tubo de diámetro 70 mm en aspiración, 6 metros de tubo en expulsión con agua a 15 °C.



Bombas LOB

	LOB 200	LOB 300	LOB 600	LOB 1000	
Débit vin*	15 a 240	30 a 340	60 a 660	80 a 1100	hl/h
Longueur	1240	1480	1580	1800	mm
Largeur	610	610	650	750	mm
Hauteur	1000	1000	1000	1000	mm

* Ensayos realizados con 12 m de tubo de diámetro 70 mm en aspiración, 6 metros de tubo en expulsión con agua a 15 °C.

Selección de la uva





Mesa de selección con banda Delta TBE



Selección manual

Esta mesa de selección alimenta homogéneamente los equipos situados aguas abajo de la cadena de recepción (despalilladora, estrujadora, bomba). Dependiendo del modelo, puede haber entre 6 y 12 separadores alrededor de esta mesa.

Eficacia garantizada

La mesa de selección con banda Delta TBE ofrece un traslado eficaz de la uva con numerosas opciones para facilitar la separación manual.

Sus maniobras son sencillas y rápidas, y las zonas de retención, limitadas.

Cuenta con una cinta sin fin de arrastre positivo conforme a la FDA y el Reglamento 1935/2004 de la UE, así como un motorreductor de velocidad variable de entre 3 y 8 metros por minuto.

Mantenimiento sencillo

Gracias al sistema de distensión rápida de la cinta que facilita su limpieza, el mantenimiento de la mesa es muy fácil.

Seguridad para los usuarios

La mesa de selección de cinta Delta TBE garantiza la estabilidad durante su uso.

	TBE	
Motorreductor de velocidad variable	De 3 a 8	m/min
Longitud	De 3500 a 6500	mm
Altura total Mín./máx.	910	mm
Anchura	1186	mm

Opciones

- Adaptadores
- Rampa de enjuague
- Tolva de recepción
- Selección positiva de 3 calles regulable

Mesa de selección vibratoria Delta TRV



Selección acmecánica

La mesa de selección vibratoria Delta TRV garantiza la separación del producto noble de los mostos libres y residuos vegetales (uvas dañadas, peciolas, uvas inmaduras, insectos, etc.). Según el modelo, la mesa Delta TRV permite entre 4 y 6 separadores a su alrededor.

Eficacia garantizada

Gracias a las maniobras rápidas y simples, la mesa de selección vibratoria Delta TRV ofrece una selección de la uva eficaz.

Permite la adecuada recuperación de mostos libres y/o residuos vegetales.

Su rejilla autoevacuante para todos los pequeños residuos vegetales (agraz, uvas quemadas por el sol, etc.) permite obtener mostos limpios.

Mantenimiento sencillo

La limpieza es sencilla y rápida, y las zonas de retención, limitadas.

Seguridad para los usuarios

La mesa de selección garantiza estabilidad.

	TRV 20	TRV 25	TRV 35	
Caudal máx.	De 10 à 12	De 20 à 25	8	t/h
Superficie de escurrido	0.7m ²	1.4 m ²	0.90m ²	m ²
Altura	1100	1360	900	mm
Longitud	2000	2550	3500	mm
Anchura	1350	1620	750	mm

Opciones

- Adaptadores
- Rejilla de escurrido
- Rampa de lavado y secado
- Volteador
- Estrechador
- Soporte para cajón

- Tolva de gran capacidad
- Tolva de recepción estándar
- Tolva para bins
- Variador remoto



Mesa de selección Delta Trio



Selección mecánica

Delta Trio es un separador de rodillos consistente en una tolva vibratoria de distribución.

Eficacia garantizada

La mesa de selección Delta Trio permite separar la uva y que mantenga su buen aspecto a la salida de la selección. Es particularmente eficaz para los tallos de hojas y los racimos.

Su sistema de regulación de la separación entre rodillos está patentado por Bucher Vaslin, y la velocidad de rotación de los rodillos es variable.

La mesa de selección es fácil de usar y los ajustes son sencillos. Se adapta a todas las condiciones de alimentación: volquete vibratorio, despalladora, volquete con tornillo sinfín, etc.

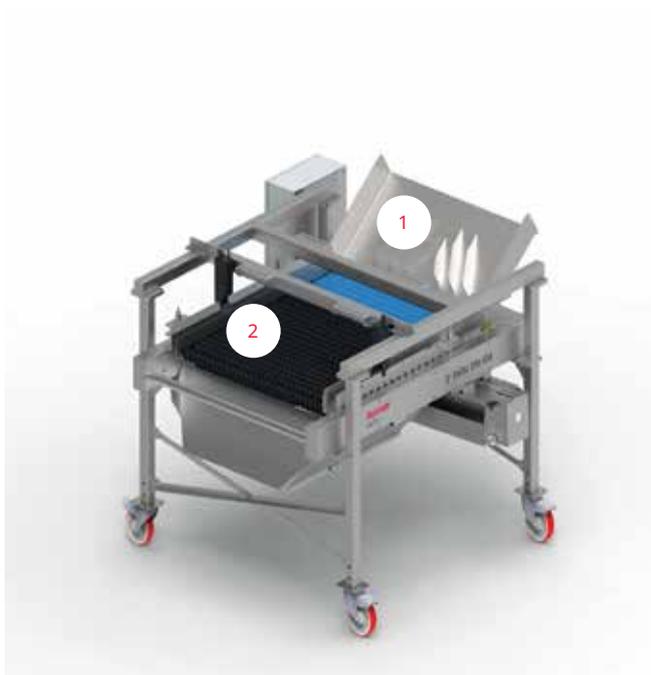
Mantenimiento sencillo

La limpieza se ve facilitada por la cubeta y la espira totalmente desmontables.

Opciones

- Brazo repartidor
- Caja con tornillo
- Kit peine
- Regulación automática de la separación de los rodillos (para Delta Trio XXL)
- Extensión de chasis





Funcionamiento de las Delta Trio

La uva se vierte en la tolva vibratoria (1) y luego sobre los rodillos repartidores (2).

Esos rodillos separan el jugo y los elementos pequeños de la uva.

	Trio XS	Trio XM	Trio XL	Trio XXL	
Caudal máximo de uva despalillada	6	15	25	60	t/h
Altura disponible bajo la mesa Mín./máx.	460 / 960	570 / 1070	540 / 1040	540 / 1040	mm
Altura total Mín./máx.	1000 / 1500	1390 / 1890	1210 / 1710	1210 / 1710	mm
Longitud	1780	1860	2480	2500	mm
Anchura	1160	1550	1560	1560	mm



Caja de mando

El ajuste de la separación de los rodillos separadores se efectúa durante el funcionamiento.



Tolva vibratoria de distribución

La uva es conducida sobre los rodillos del repartidor.



Cubeta y espira

Totalmente desmontables para facilitar la limpieza.

Mesa de selección Delta Rflow



Selección mecánica

Delta Rflow procesa la uva despalillada manual o mecánicamente. Su separador automático de alto rendimiento alcanza hasta 15 toneladas de uva por hora.

Eficacia garantizada

La mesa de selección con chorro de aire Delta RFlow ofrece eficacia en la eliminación de los residuos vegetales ligeros y de pequeño tamaño, los granos inmaduros, las uvas secas, las pepitas, las pieles y los insectos.

La cinta de relieve ofrece una mejor estabilidad a las uvas y también permite acelerar la selección, ya que alcanza una gran velocidad: 2,5 m/s.

La mesa de distribución y escurrido permite la recuperación de los mostos libres. La posición de los sopladores y de la barra de corte se regula fácilmente.

Opciones

- Rampa de lavado
- Cinta de evacuación de los residuos
- Cinta elevadora





	Delta Rflow	
Caudal máx. dependiendo de la variedad de uva	15	t/h
Potencia eléctrica instalada	5.5	kw
Altura total	1690	mm
Altura bajo la salida de la uva	570	mm
Altura bajo la salida de los residuos	315	mm
Altura de alimentación	1300	mm
Longitud	4100	mm
Anchura	1650	mm
Peso sin extensión	950	kg

Mesa de selección por densidad Delta Densilyls



Separación densimétrica

Esta cinta patentada garantiza al mismo tiempo el escurrido y el transporte.

Eficacia garantizada

La uva despalillada se vierte en un baño de jugo azucarado. La densidad del jugo permite separar las uvas maduras (más densas) de los elementos menos densos (uvas menos maduras, residuos vegetales...). Las uvas maduras se receptionan en una cinta de escurrido flexible.

Durante el traslado de las uvas maduras, la inclinación y deformación de la cinta permiten el escurrido del jugo. Los elementos menos densos son arrastrados por una corriente de jugo hacia la bandeja de descarga.

Las uvas menos maduras y los residuos vegetales se separan del jugo mediante un tonillo sinfín de escurrido. El jugo se recicla y es bombeado de vuelta a la bandeja. El operario puede ajustar la densidad del baño en función del nivel de selección deseado.

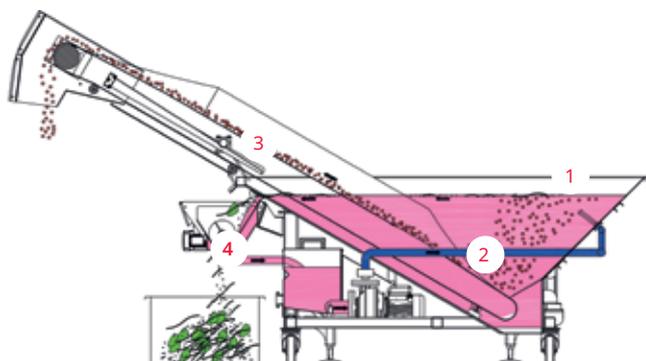
Mantenimiento sencillo

La basculación del transportador mediante cilindro hidráulico facilita el lavado y el transporte.

Opciones

- Extensiones antisalpicaduras
- Sistema de circulación
- Sistema de secado de las uvas
- Válvula de bola





Funcionamiento de las Delta Densily

La uva despalillada se vierte en un baño de jugo azucarado (1).

La densidad del jugo permite separar (2) las uvas maduras (más densas) de los elementos menos densos (uvas menos maduras, residuos vegetales...).

Después, las uvas maduras se transportan y escurren (3) para seguir recorriendo la línea de recepción. Los residuos flotantes se evacúan (5) a la salida del baño.

	Densily XS	Densily XM
Caudal máximo de uva despalillada (t/h)	6	12
Caudal máximo de lavado de racimos enteros (t/h)	3	6
Capacidad de la tolva (hl)	7.5	10
Altura cinta elevada / cinta bajada (mm)	2430 / 1420	2430 / 1420
Altura disponible en la salida de la uva (mm)	1930	1680
Altura disponible en la salida de residuos (mm)	710	700
Longitud (mm)	3990	3940
Anchura (mm)	1800	2460



Bomba hidráulica

Esta bomba permite inclinar la cinta en función del uso.



Elevación de la uva

El transportador conduce las uvas maduras hacia la parte superior de la mesa. Durante el traslado, la deformación de la cinta mejora el escurrido de las uvas y evita que se trituren demasiado.



Tolva

La uva se vierte en la tolva, donde el líquido (jugo agua azucarada o agua clara) se encarga de la separación densimétrica.

Mesa de selección óptica Delta Vistalys



Selección óptica

Clasificar su vendimia según parámetros específicos y adaptados a sus necesidades es la solución que le ofrece la mesa de selección Delta Vistalys.

Eficacia garantizada

La selección de las uvas se realiza mediante una cámara en color. El análisis continuo de las imágenes permite al usuario graduar la selección con una precisión extrema en función de sus objetivos y de la calidad inicial de la uva.

El viticultor define el nivel de separación variando el ajuste de los parámetros de color y forma de los objetos.

Podrá seleccionar las uvas perfectamente íntegras y maduras y eliminar los cuerpos extraños, los residuos vegetales, las uvas rosas, estropeadas y con parásitos.

Ofrece una gran productividad que llega hasta las 10 t/h. La conexión de la máquina (opcional) permite el control remoto por parte del servicio técnico.

Mantenimiento sencillo

Su gran accesibilidad facilita el mantenimiento y la limpieza.

Opciones

- Conectividad
- Extensión de chasis
- Sonda
- Tornillo sinfín para residuos



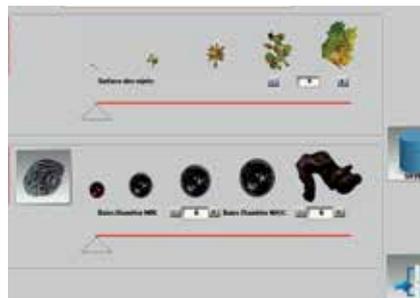


	Delta Vistalys HD	
Caudal máx. (dependiendo de la variedad de uva)	15	t/h
Necesidad de aire comprimido	40m ³ a 6 bars	m ³
Altura	2300	mm
Longitud	2430	mm
Anchura	1810	mm



Escorrido y distribución de la uva

Una mesa vibratoria Delta TRV antepuesta para escurrir la uva despalillada conduce el 100 % de las uvas, homogéneamente repartidas, hacia la mesa de selección.

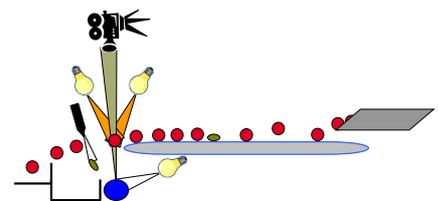


Toma de imágenes y análisis

Una cinta transportadora con relieve avanza a una elevada velocidad constante (2,5 m/s, es decir, 10 km/h). Las uvas se distribuyen entre el relieve y ya no se mueven, lo que permite mantener la precisión de la selección aun a máxima velocidad.

Gracias a la iluminación constante de las uvas y a una iluminación de fondo sin sombras mediante leds, las imágenes tomadas por la cámara en color de alta cadencia y alta definición son nítidas y precisas.

También pueden ser procesadas por un potente ordenador específicamente adaptado a la uva.



Selección de la uva

Una vez analizadas las imágenes, automáticamente se eliminan los elementos no deseados mediante boquillas neumáticas de alta frecuencia.

Mesa de selección óptica Delta Vistalys Ruby



Selecione lo invisible

La Delta Vistalys Ruby es una herramienta de selección óptica que analiza cuidadosamente la madurez de los frutos gracias a una tecnología que va más allá de los límites conocidos.

Selección de frutos según un gradiente de maduración

Delta Vistalys Ruby utiliza un escaneado no destructivo para seleccionar los frutos duros y los frutos maduros. Permite descartar los frutos menos maduros o los frutos pasados, aunque a simple vista parezcan iguales.

La Vistalys Ruby hace, pues, el imposible de distinguir los frutos por su maduración gracias a una tecnología que amplía los límites conocidos.

El resultado de esta rompedora innovación es la promesa de preservación de la tipicidad y productos a medida que satisfacen sus expectativas más exigentes.

Medición del 100% de las bayas

La pantalla táctil ofrece una interfaz sencilla en la que el operario puede hacer una selección intuitiva de frutos duros y maduros. La representación gráfica de la maduración de los frutos durante la selección ofrece una visión global para un control total del lote de vendimia.

Sistema de lavado completo

Las cubiertas delantera y trasera son abatibles a 90° para facilitar la limpieza. El sistema de lavado exhaustivo, que incluye cepillos extraíbles, ha sido diseñado para satisfacer todas sus necesidades.



	Delta Vistalys Ruby	
Caudal máximo (en función de la variedad de uva)	3 à 5	t/h
Necesidad de aire	13 kw y 6 bars	kw
Altura	1967	mm
Longitud	2853	mm
Anchura	1402	mm



Selección óptica en función de la madurez fenólica

Selección automática de bayas según un gradiente de madurez.



Saboree la sencillez

La pantalla táctil ofrece una interfaz sencilla para la selección intuitiva de fruta fresca y madura.

La representación gráfica de la madurez de las bayas que se seleccionan ofrece una visión global para un control total del lote de recolección.



La promesa de una calidad constante

- Elaboración de vino tinto con fruta fresca y/o madura
- Vinificación del corazón de la cosecha
- Vinificación de uvas con el grado de madurez deseado

Procesamiento de la uva





Intercambiador de calor Delta Rotathermic



La respuesta al tratamiento térmico

¿Desea calentar su uva de forma homogénea con un caudal continuo? Delta Rotathermic es la solución a sus necesidades.

Eficacia garantizada

Este intercambiador térmico funciona gracias a un árbol de álabes giratorio que garantiza una temperatura homogénea y evita el riesgo de sobrecalentamiento. Gracias a sus módulos interconectables, podrá poner hasta 3 módulos en línea.

El uso de Delta Rotathermic es posible también en modo refrigeración.

	Rotathermic 10 t/h	Rotathermic 20 t/h	Rotathermic 30 t/h	
Caudal de agua caliente	45	90	135	m ³ /h
Temperatura del agua	95	95	95	°C
Potencia calorífica	815	1630	2445	kW
Brida de conexión al agua	DN 100 PN10	DN 100 PN10	DN 100 PN10	
Brida de conexión a la uva	DN 125 PN10	DN 125 PN10	DN 125 PN10	
Longitud	7100	7100	7100	mm
Anchura	900	1200	1200	mm
Altura	930	1700	2400	mm

Termovinificación Delta Extractys



Un proceso físico patentado

Eficacia garantizada

El extractor selectivo Delta Extractys ofrece al vinicultor libertad de elección y de acción. El nivel de extracción se puede regular en función del tipo de uva y de vino deseado. Esto permite obtener vinos más estructurados, con más color, más aromáticos y con una tipicidad más marcada (perfil de vinos suaves, afrutados...).

Al adaptarse a todas las líneas de termovinificación existentes independientemente de su temperatura de calentamiento, Delta Extractys se puede integrar fácilmente sin necesidad de modificaciones (se puede instalar encima del tanque de maceración).

Se dedica a vinificación en fase líquida o sólida,

Su objetivo es acelerar la difusión de los compuestos de los hollejos —como los polifenoles (antocianinas y taninos) y los precursores aromáticos— en el jugo de una uva tratada con termovinificación.

maceración pelicular en caliente...

Mantenimiento sencillo

El enjuagado con agua caliente de los tubos de presión a través del circuito de tuberías de la uva permite un mantenimiento más sencillo.

	Extractys
Modulación del caudal	3x10t/h
Calentamiento del agua	De 20 a 65°C
Longitud (mm)	3000
Altura (mm)	3700
Anchura (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