

BOUCHEUSE



a. Tête de bouchage



b. Mors inox pour bouchons cylindriques



c. Tableau de commande à clavier souple



d. Capsuleuse à vis

La boucheuse est construite en structure «monobloc» en forme de C (embase moto-réducteur - colonne - tête) sans tubes coulissants. Toute la force de la sellette (jusqu'à 500kg pour le capsulage couronne) est entièrement absorbée par la structure de la boucheuse sans passer par le bâti de la machine. Cette robustesse inégalée permet le multi-bouchage, soit :

- par démontage/remontage sur les modèles à colonne fixe (COMET 1000 et 2000)
- par simple rotation de 120° de la colonne sur laquelle peuvent être montés jusqu'à 3 modes de bouchage différents (COMET 2000M, 3000 & 3200).

■ Bouchage liège

Le nouveau compresseur à bouchons se compose de 4 mâchoires en inox montées dans un tiroir démontable sans outils. Ce dispositif permet un nettoyage aisé, une lubrification efficace et un contrôle régulier. La nouvelle configuration de la came de serrage assure un serrage mécanique plus lent du bouchon. (voir photos a.+b.)

De plus, la gestion électronique des cycles de bouchage apporte une souplesse **révolutionnaire** dans le concept du bouchage liège. Chaque séquence de bouchage est décomposée en 3 phases :

- **Compression**
- **Enfoncement**
- **Évacuation de la bouteille**

Une vitesse fixe est attribuée aux 2 premières phases, la troisième compensant en fonction de la cadence. Deux avantages extraordinaires sont ainsi acquis :

- les phases ne sont pas synchronisées de façon linéaire par rapport à la cadence (par exemple, **l'enfoncement est aussi rapide à 1000 qu'à 3000 bout. / heure**)
- l'utilisateur a la possibilité de paramétrer lui-même ces réglages afin de les **adapter à chaque type de bouchon utilisé** :

liège naturel, aggloméré, recomposé, synthétique...

D'autre part, le nouveau transporteur à bouchons fonctionne de façon **linéaire** parfaitement fiable jusqu'à plus de 3500 bout/heure. Enfin, la nouvelle trémie à bouchons rehaussée contient plus de 1500 pièces et limite la formation de poussières de liège grâce à un brassage doux synchronisé avec la cadence de travail et à une tôle inox perforée. L'alimentation des bouchons peut également être assurée depuis le sol grâce à notre élévateur automatique (en option).

■ Autres bouchages

De nombreux modes de bouchage peuvent être proposés sur les COMET NG, en particulier :

● Le capsulage à vis :

le sertissage des capsules métalliques est assuré par une tête à 4 galets type ZALKIN 104 avec dispositif «no cap-no roll» (voir photo d.) dont la vitesse de rotation et

de descente est synchronisée électroniquement avec la cadence de travail. Un distributeur à vibrations posé sur un pied extérieur fixé contre le bâti dépose les capsules sur les bouteilles.

● Le capsulage couronne (diam. 26 ou 29 mm) :

la nouvelle trémie en inox du sélecteur rotatif contient plus de 3000 capsules. Le sertissage par déformation est aisément réglable pour chaque qualité de capsule.

● Le bouchage à tête :

Un distributeur à vibrations et un dispositif de dépose à griffes permet le traitement de tous types de bouchons liège ou plastique à tête bois ou plastique.

■ **Autres :**
Capsulage DAN monomatériau
Capsulage ROPP
etc....

■ Confort d'utilisation

Le confort de l'utilisateur a été tout particulièrement soigné sur les COMET NG. Les réglages en hauteur des colonnes de tireuse et de boucheuse sont à commande électrique, ainsi que les niveaux de remplissage.

La variation de la vitesse de production est électronique et continue.

Le tableau de commande à clavier souple est très ergonomique et convivial.

Un **afficheur digital** à quatre lignes y est intégré, indiquant :

- la cadence instantanée
- le comptage ou le décomptage des bouteilles
- la hauteur de remplissage de la cuve de tireuse
- la température du produit dans la cuve de tireuse
- les alertes et défauts (voir photo c.)

Les touches de fonction permettent la programmation des séquences de bouchage.



Un bureau d'étude à votre écoute

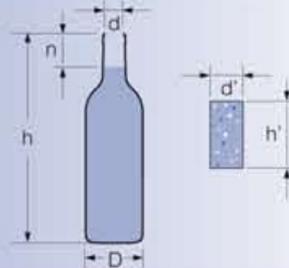
Outre sa vocation créatrice, notre bureau d'étude est à la disposition de nos futurs utilisateurs pour :

- fournir des plans de nos machines ou l'intégration dans une ligne existante
- élaborer une implantation complète dans vos locaux (service ingénierie)
- étudier l'adaptabilité en matière de tirage ou de bouchage dans le cas de :
- produits spéciaux (viscosité, teneur en CO₂, température, etc.)
- bouteilles spéciales
- bagues et bouchage / capsulage spéciaux
- proposer des solutions à vos souhaits particuliers en matière de conditions d'utilisations, procédure de sanitation, etc.

Caractéristiques techniques

Modèle	1000	2000	2000 M	3000	3200
Nombre de becs	8	11	11	14	16
Colonne de boucheuse	Fixe	Fixe	Revolver	Revolver	Revolver
Cadence nominale B/H (0,75 l)	1400	2200	2200	3000	3500
Longueur (hors tout)	2590	2590	2955	2955	3045
Longueur bâti L	1270	1270	1635	1635	1725
Largeur e	890	1005	1005	1140	1230
Poids kg	900	950	1020	1100	1200

	mm
Hauteur bouteille : h	180 - 380
Diamètre bouteille : D	50 - 115
Diamètre int. Goulot : d	18 - 20
Hauteur niveau : n	10 - 80
Hauteur bouchon : h'	35 - 54
Diamètre bouchon : d'	23 - 26



COSTRAL S.A.

Z.A. Rue des prés • F 68340 Riquewihr

Tél. + 33 (0) 3 89 47 89 45 • Fax + 33 (0) 3 89 47 81 92

E-Mail: info@costral.fr

Une équipe de techniciens à votre disposition

Nos services techniques vous renseigneront sur les conditions d'intervention et sur la disponibilité des pièces détachées.



Un réseau de concessionnaires et d'importateurs à votre service

Sur simple demande, nous nous ferons un plaisir de vous communiquer les coordonnées de votre interlocuteur le plus proche.

Votre interlocuteur local :



Groupe d'embouteillage automatique



COMET 1000 NG
COMET 2000 NG
COMET 3000 NG
COMET 3200 NG



1000 2000 3000 3200



Le nouveau groupe d'embouteillage COMET est résolument tourné vers les technologies du futur



En effet, l'intégration d'une électronique de pointe simplifie autant l'utilisation que l'entretien de l'appareil. La tireuse reçoit de série un ensemble d'équipements facilitant son nettoyage et son réglage.

La boucheuse n'est pas en reste d'innovations : le nouveau compresseur aisément démontable, assure un serrage lent suivi d'un enfoncement rapide du bouchon.

Enfin, le confort de l'utilisateur est amélioré par l'affichage sur le tableau de commande de toutes les valeurs de réglage et de fonctionnement.

COMET

NG

NG Nouvelle génération • NG Neue Generation • NG New generation • NG Nueva Generación

TIREUSE

Les tireuses COMET fonctionnent selon le principe de la légère dépression.

Elles sont aptes au remplissage à froid ou à chaud de liquides tels que : le vin, les jus de fruits, les alcools, le vinaigre, l'eau. Toutes les parties en contact avec le produit sont réalisées en **acier inoxydable 316 L**, garantissant un nettoyage et un entretien des plus efficaces. Le bâti de la machine ainsi que la carrosserie sont fabriqués en acier inoxydable 304 L.

La tourelle de la tireuse est portée par une structure fixée sur le cadre inférieur du châssis, assurant une rigidité et une robustesse exceptionnelles. La pression des sellettes porte-bouteilles est absorbée par des axes inox solidaires de la colonne centrale, libérant ainsi les becs et la cuve de tout effort. Cette particularité permet également un démontage très aisé des becs et une dépose de la cuve.

■ Commande externe des becs

Cette technique constitue l'originalité de la tireuse. C'est une petite étoile rotative à 3 positions (voir photo 1)

- qui se trouve en prolongement du bec, sur la partie supérieure de la cuve de tireuse
- qui actionne l'ouverture et la fermeture du bec au moyen de la canule de retour d'air

■ Remplissage :

Position bec ouvert-retour d'air ouvert

■ Egalisation :

Position bec fermé-retour d'air ouvert

■ Attente :

Position bec fermé-retour d'air fermé

La position n°3 évite l'aspiration d'air ambiant par la légère dépression en absence de bouteille :

- soit entre l'instant où la bouteille pleine quitte le bec et l'instant où la bouteille vide s'enfile dans le bec
- soit en absence de bouteille

Un grand avantage est ainsi acquis au regard de la propreté de tirage et de la contamination de la cuve de tireuse par l'air ambiant.

■ Le clapet d'égalisation

Chaque bec est doté d'un clapet ayant pour rôle de provoquer l'égalisation du niveau. Le clapet s'ouvre sous l'effet d'un galet externe placé juste après la fermeture hydraulique du bec, remettant ainsi la bouteille à la pression atmosphérique. Le surplus de liquide ou encore de mousse dans le goulot de la bouteille est évacué par le tube de retour d'air sous l'effet de la légère dépression.

Immédiatement après cette phase, l'étoile de commande ferme le retour d'air et la bouteille quitte le bec. La dépression est obtenue grâce à une pompe à vide sans entretien intégrée dans le bâti.

■ Egalisation centralisée des niveaux

Le réglage des niveaux peut s'effectuer en marche, de manière très précise, par simple presse bouton. La précision des niveaux est garantie :

- quelle que soit la hauteur des bouteilles utilisées (tolérance des verriers, bouteilles recyclées) le niveau est toujours défini à partir du haut de la bague

- quel que soit le taux d'occupation des becs même dans le cas du passage d'une seule bouteille, l'égalisation est effective.

■ Tirage jusqu'à la dernière goutte

L'entrée de liquide par le haut permet :

- Un tirage "jusqu'à la dernière goutte"
- Un démontage extrêmement simple : le couvercle est coulissant et soulevable grâce à une poignée aisément accessible sur le tube de dépression (voir photo 2).

La tireuse est simplement posée sur la colonne. Le niveau de liquide dans la cuve de tireuse est géré par un flotteur en inox intégrant une sécurité «cuve vide» et un thermomètre interne. Ce dispositif commande une vanne à membrane pneumatique dans le cas d'un tirage par gravité ou une prise électrique dans le cas d'un tirage par pompe externe.

■ Démontage de la canule par simple pression

Les becs sont d'une extrême simplicité mécanique et géométrique. La partie en contact avec le vin est réduite à un simple tube d'alimentation et une canule de retour d'air. La canule de retour d'air se démonte par simple pression sur le dessus de l'étoile de commande (voir photos 3).

■ La stérilisation de la tireuse

La sanitation chimique ou thermique se fait machine en rotation, après mise en place de l'antenne d'ouverture forcée et éventuellement du bac de recyclage.

Une rampe de lavage assure le nettoyage complet de l'intérieur de la cuve. Ainsi, le nettoyage est dynamisé.

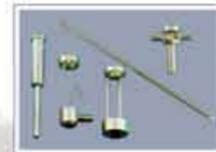
En fin de stérilisation, la mise en route de la machine remet automatiquement les becs en position de travail.



1 Etoile de commande de bec



2 Entrée de liquide avec flotteur et rampe de lavage



3 Bec démonté