

# DIVISEUSE DE BLOCS DE PÂTE

## DivBloc MONO



### UTILISATION

Division automatique de blocs de pâte pour alimenter notamment des diviseuses-formeuses, machines à ciabatta...

### CARACTÉRISTIQUES

- **Piston de très gros diamètre** pour diviser jusqu'à **1 600gr**
- La trémie à pression d'air contient environ **180-200kg de pâte**
- **L'ouverture de la trémie** est actionnée par des **vérins pneumatiques** afin d'apporter du confort aux opérateurs.
- La DivBloc comprend un **pupitre central de commandes** qui regroupe des différentes fonctions suivantes... pour que l'opérateur n'ait pas à se déplacer :
  - Compteur de pâtons
  - Réglage des poids
  - Réglage de la vitesse
  - Marche arrêt
  - Arrêt d'urgence
- La **tablette-support** des bacs permet de poser **3 bacs** afin de permettre un **travail en continu**
- Pour diviser un pétrin de 100kg de farine en bacs de 3,5kg, il faut 5-6 minutes environ, soit un **gain de 30 minutes environ par pétrin**, par rapport à une solution manuelle.
- Couplé à un élévateur de cuve ou à un pétrin auto-basculant, la DivBloc Mono permet **des gains de temps et des réductions des TMS (Troubles Muculo-Squellétiques) importants**

### CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

#### Electricité :

- Alimentation Triphasée + neutre + Terre 400V
- Puissance : 2,7 KW

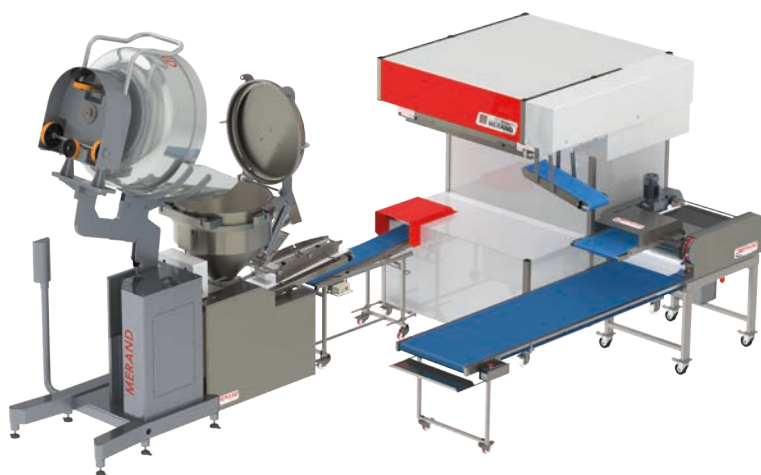
#### Air comprimé :

- 5 bars minimum
- Capacité minimum 27 litres
- **Débit recommandé : 100 litres/h**

Z.I. de la Turbanière  
BRECE • 35530 • FRANCE

# DIVISEUSE DE BLOCS DE PÂTE

## DivBloc DUAL



### UTILISATION

Division automatique de blocs de pâte pour alimenter notamment des diviseuses-formeuses, machines à ciabatta... et une balancelle à chargement automatique.

### CARACTÉRISTIQUES

- La DivBloc Dual a deux fonctions :
  - Division de blocs de pâte pour alimenter notamment des diviseuses-formeuses, machines à ciabatta...
  - Diviseuse automatique des pâtons pour alimenter une balancelle à chargement automatique
- Poids mini 90gr / poids maxi 1000gr
- Vitesse maximum : 2400 pâtons / heure
- Pupitre central de commandes pour limiter les déplacements de l'opérateur
- **Fonctionnement en diviseuse automatique pour chargement balancelle**
  - Les pâtons sortent un par un sur le tapis de la diviseuse. Il est possible d'équiper ce tapis d'un système MF2S (Mise en Forme sans Stress) afin de pré-pâtonner les pâtons en rondins ou d'un système de pré-boulage des pâtons.
  - Les pâtons vont vers la balancelle via un tapis de transfert motorisé et ensuite déposés dans le chargeur ou la bouleuse de la balancelle.
- **Fonctionnement en diviseuse de blocs de pâte**
  - Le tapis de transfert est déplacé pour se positionner perpendiculairement au tapis de sortie de la diviseuse.
  - L'opérateur règle les poids des pâtons souhaités en fonction des poids des blocs.
  - Les pâtons divisés tombent dans les bacs positionnés sur le tapis de transfert.
  - L'opérateur dépose le bac plein sur l'échelle et positionne un bac vide sur le tapis de transfert pendant qu'un autre bac est déjà en train de se remplir.

### CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

#### Electricité :

- Alimentation Triphasée + neutre + Terre 400V
- Puissance : 2,7 KW

#### Air comprimé :

- 5 bars minimum
- Capacité minimum 27 litres
- **Débit recommandé : 100 litres/h**

Z.I. de la Turbanière  
BRECE • 35530 • FRANCE

 +33 (0)2 99 04 15 30  salesdpt@merand.fr  www.merand.fr