

FEATURES

Connection	DIN 40
Power Supply	singlephase 220V 50 Hz/ threephase 380V 5 Poles
Capacity 5lt/h Pz	450
Capacity 10lt/h Pz	300
Capacity 20lt/h Pz	200
Power HP/kw	3 (2)
Dimension mm	1700x1400x2100
Weight Kg	300

STANDARD FEATURES

- PLC Siemens;
- Remote assistance kit;
- Induction flowmeter inox for steam sanification 120 C° DN25 and viscous liquid (0.2% accuracy in repeatability);
- Electronic panel touch screen type wide 7", multilanguage and multiprogrammes;
- Stainless steel flow sensor for steam sanification and hot liquids;
- Automatic air extraction from bags and nitrogen injection;
- Automatic loading of the bags;
- Three filling programs: automatic, manual and step-by-step;
- Volumetric pump with rubber impeller and bypass 9300 lt/h capacity, 900rpm;
- Adjustment system of the filling head;
- Filling of continue bags or single bags with Vitop faucet or puch high version (from 1lt);
- Frame in stainless with 4 wheels and 4 fixing feet;
- Electronic speed variation for pump;
- Cleaning fitting for CIP circuit;
- Additional Inox roller and stand for loading bags;
- Additional roller for sliding 10lt and 20lt bags, installed on a stainless steel frame on wheels;
- Panel Control on separate stand on wheels.



ENOITALIA GROUP

Enoitalia Group is a brand born from the collaboration between Italian companies specialized in complementary productions: Enoitalia srl, production of machinery and equipment; Enotoscana srl, for the production of stainless steel tanks; EnoBeer srl dedicated to the beer area.

The first company was founded in the 60s for the production of machines for processing grapes; starting from the 2000s, the property decided to expand the production with the creation of two new divisions.

Each company is structured with young and dynamic teams able to offer customers effective products and solutions, continuous technical and commercial assistance, a stable and innovative reality.

The group ensure administrative commercial and logistics integration, and an optimization of costs for economically competitive solutions for its customers.

The continuous sharing within the group of ideas and solutions, allows a constant growth, and an increasingly extended presence in international markets

OUR COMPANIES



FILLER MACHINE

BAG IN BOX BB50



Via Provinciale Pisana, 162 - 50050
Cerreto Guidi - Firenze
+39 0571 588031
info@enoitalia.net

www.enoitaliagroup.com



ENOITALIA
ENOLOGICAL EQUIPMENTS

SEMPPLICITÀ: the filling cycle can be programmed both in semi-automatic mode with manual loading of the single bag and fully automatic with bag in continuous. The operator must only provide for the separation of the filled bags from those being filled. The touch screen control panel and the worktop motorization make it possible to manage the machinery in a few moments, both during filling and washing and sanitizing operations.

RELIABILITÀ: Installation of electronic and pneumatic components of high level quality always ready in stock; possibility to install a remote tele assistance kit, to guarantee a fast and perfect assistance.

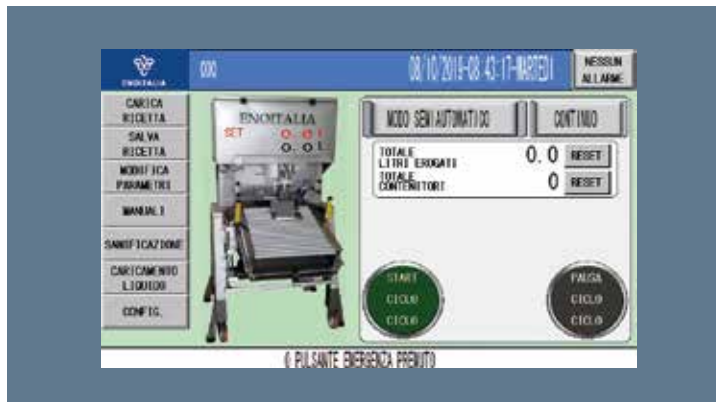
SAFETY AND CLEANING: total protection in the use of machinery with the presence of safety barriers. The machine can be sanitized with a CIP circuit by the use of a special stainless steel adapter. In addition could be used the automatic program for steam 110 c°.

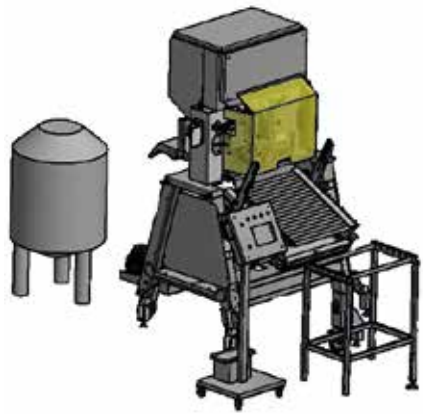
ACCURACY: The PLC SIEMENS allows to manage all phases of filling, adapting the machine to any type of treated liquid (wine, juice, oil, water, cream, etc...). The auto-tuning function allows the calibration of the machine automatically, eliminating the need to perform numerous samples. Repeatability volumes with an error of $\pm 0,2\%$.

SPEED: all operations could be set by the user based on its own needs: time of vacuum, nitrogen injection times, speed of filling, speed of opening and closing bag. Standard the filler install a pump selfpriming with capacity 9500 lt/h, and a frequency speed variator.



OTHER BENEFITS: use of self-priming volumetric pumps with bypass and total drain valve; induction inox flow meter; 7" display; buffer tank 200 liter for connection between filler and filter unit; multilingual programming; control panel on transportable platform.





DATI TECNICI

Raccordo	DIN 40
Alimentazione	monofase 220V 50 Hz/ trifase 380V 5 Poli
Capacità 5lt/h Pz	450
Capacità 10lt/h Pz	300
Capacità 20lt/h Pz	200
Potenza HP/kw	3 (2)
Dimensioni mm	1700x1400x2100
Peso Kg	300

DOTAZIONE DI SERIE

- PLC Siemens;
- Teleassistenza remota;
- Sensore inox a induzione per sanificazione 120°C DN 25, precisione 0,2%;
- Pannello elettronico inox con PLC touch screen da 7" multilingua e multiprogramma;
- Sensore di flusso in acciaio inox per sanificazione a vapore e liquidi caldi;
- Estrazione automatica dell'aria dai sacchetti ed iniezione azoto;
- Trascinamento sacchetti automatico;
- Tre programmi di riempimento: automatico, manuale e passo-passo;
- Elettropompa autodescante con girante in gomma, portata 9300 lt/h, 900rpm;
- Sistema di regolazione altezza testa di riempimento;
- Capacità riempimento sacchetti bag in box a nastro e Pouch versione alta, a partire da 1Lt;
- Struttura in acciaio inox con 4 ruote e piedini di stabilizzazione regolabili in altezza;
- Variatore di velocità elettronico;
- Raccordo inox per sistema di lavaggio (CIP);
- Rulliera per svolgere i sacchetti in acciaio inox;
- Rulliera aggiuntiva per scorrimento sacche da 10 e 20 Lt, installata su telaio inox su ruote;
- Quadro comandi installato su supporto inox su ruote.



ENOITALIA GROUP

Enoitalia Group è un brand nato dalla collaborazione tra tre aziende italiane specializzate in produzioni complementari: Enoitalia srl, per la produzione di macchinari ed impianti; Enotoscana srl per la produzione di serbatoi in acciaio inox; Enobeer srl dedicata al settore birra.

La prima azienda nasce negli anni '60 per la produzione di macchinari per la lavorazione uva; a partire dagli anni 2000, la proprietà decide di ampliare la produzione con la creazione di due nuove divisioni.

Ogni azienda è strutturata con team giovani e dinamici in grado di offrire alla clientela prodotti e soluzioni efficaci, assistenza tecnica e commerciale continua, una realtà stabile ed innovativa.

Il gruppo garantisce l'integrazione commerciale amministrativa e logistica, e una ottimizzazione dei costi per soluzioni economicamente competitive per la propria clientela.

La continua condivisione all'interno del gruppo di idee e soluzioni, consente una costante crescita, ed una sempre più estesa presenza nei mercati internazionali

OUR COMPANIES



RIEMPITRICE

BAG IN BOX BB50



ENOITALIA
ENOLOGICAL EQUIPMENTS

Via Provinciale Pisana, 162 - 50050
Cerreto Guidi - Firenze
+39 0571 588031
info@enoitalia.net

www.enoitaliagroup.com

SICUREZZA E PULIZIA: protezione totale nell'utilizzo del macchinario con la predisposizione di barriere di sicurezza. Il macchinario è sanificabile con un circuito CIP tramite l'apposito rubinetto in acciaio inox e il programma automatico. Inoltre il macchinario è predisposto per effettuare la sanificazione a vapore 110 °C.

AFFIDABILITÀ: di serie il macchinario è dotato di modulo TELEASSISTENZA DA REMOTO : possibilità di verifica del funzionamento delle singole componenti, garantendo un rapido intervento di riparazione.

SEMPLICITÀ: il ciclo di riempimento è programmabile sia in modalità semiautomatico con caricamento manuale del singolo sacchetto, che completamente automatico con trascinamento continuo dei sacchetti. L'operatore deve solamente provvedere alla separazione dei sacchetti riempiti da quelli in fase di riempimento. Il quadro comandi touch screen e la motorizzazione del piano di lavoro, consentono di gestire in pochi istanti il macchinario sia nelle operazioni di riempimento, che nelle operazioni di lavaggio e sanificazione.

PRECISIONE: il quadro comandi PLC SIEMENS consente di gestire tutte le fasi del riempimento, adattando il macchinario a qualsiasi tipologia di liquido trattato (vino, succhi di frutta, olio, acqua, creme, ecc). La funzione AUTOTUNING consente la calibrazione del macchinario in automatico, eliminando la necessità di effettuare innumerevoli campionature. Ripetibilità dei volumi con errore di $\pm 0,2\%$

VELOCITÀ: tutte le operazioni svolte dalla riempitrice vengono impostate dall'operatore sulla base delle proprie esigenze: tempo di vuoto, tempi di iniezione gas, velocità di riempimento, velocità di apertura e chiusura sacchetto. Di serie il macchinario è fornito equipaggiato con pompa volumetrica autoadescente a girante in gomma da 9500 Lt/h ed inverter di regolazione velocità.



ALTRI VANTAGGI: utilizzo di pompe volumetriche autoadescenti con circuito di completo svuotamento; contaltri ad induzione in acciaio inox; display da 7"; installazione di polmone di accumulo da 200 Lt per gestione sistemi di filtrazione in continuo (OPTIONAL); programmazione multilingua; quadro comandi su piattaforma trasportabile.

