

## Les nouveaux convoyeurs « plus »



Vibraconcept propose des convoyeurs vibrants couplés à des radiants infra-rouge (IR) qui cuisent, toastent et débactérisent des produits vrac.

Débactériser, trier, réduire les pertes matières. De nouvelles fonctions viennent enrichir les convoyeurs qui deviennent des équipements à part entière. Cette tendance de transport à valeur ajoutée marque le prochain salon CFIA à Rennes, comme l'illustrent les solutions présentées par Vibraconcept, Festo, TNA ou encore Ammeraal Beltech.

Vibraconcept propose des convoyeurs vibrants couplés à des radiants infra-rouge (IR) qui cuisent, toastent et débactérisent des produits vrac granuleux ou pulvérulents lors de leur transfert. Développés en fonction de besoins industriels spécifiques, ils sont composés de convoyeurs dont la vibration a été étudiée de manière à permettre une irradiation totale de la surface du produit. Les vitesses d'avancement peuvent être réglées. Les radiants IR assurent une chauffe constante et homogène.

Festo a développé le système WaveHandling, un convoyeur pneumatique pour transporter et trier simultanément les objets. Il est constitué de modules à soufflets auto-configurables qui déforment la surface. Le mouvement de vague ainsi créé transporte les objets de manière ciblée.

Le convoyeur vibrant haut débit Roflo VM3 de TNA est particulièrement efficace pour le transfert de produits frais sur la ligne de transformation. La longueur et l'angle du ressort assurent une plus grande amplitude de fonctionnement (environ 15 mm) et une fréquence réduite (environ 12 Hz). Le Roflo VM 3 est également équipé d'une surface bosselée assurant le transfert rapide, mais en douceur, des fruits et légumes frais. Il est proposé sans clapets pour réduire tout risque de dégradation des produits.

Pour résoudre le problème des pertes de produits lors du convoyage incliné des aliments, Ammeraal Beltech a développé la solution Pop-Up Flight. En attente de brevet, le dispositif combine des tasseaux escamotables et un racleur. Il permet d'éviter les résidus alimentaires collés sur la bande ou tombés sur le sol. Il s'intègre dans les systèmes à bandes modulaires, sans moteur ni commande supplémentaire.