

## MAGICLINE

### Ligne de laminage modulaire

**MAGICLINE** est un nouveau concept "unité de laminage" de Werner & Pfleiderer avec laquelle vous pouvez fabriquer une grande variété de pâtes et recettes. Une de ses spécificités est sa conception modulaire qui permet, grâce à une gamme de modules fonctionnels, de réaliser une ligne personnalisée: Les utilisateurs définissent leurs besoins et nous recherchons la configuration optimale.

Lors de la conception de la **MAGICLINE** nous avons privilégié le traitement en douceur des pâtes – elles sont poussées et non tirées. C'est surtout l'emploi d'une deuxième tête satellite par le dessous qui permet ce traitement avec ménagement des pâtes. La bande de pâte reste sans tension et garde sa structure, la pâte ne colle pas. La bande est sèche et régulière ce qui permet un traitement idéal de la pâte lors des étapes suivantes.

La ligne se compose d'un formeur de bande qui fabrique une bande continue de pâte identique sous tous les paramètres. Différents modules fonctionnels sont employés pour le traitement, la découpe, le pliage, le remplissage, le grainage etc.

La hauteur de la bande de pâte est contrôlée avec précision par ordinateur et selon les recettes. Des largeurs variables de la bande signifient une grande variété de produits; un ajustement fin permet de limiter les mauvaises coupes.

**NOUVEAU** Le formeur de pâte est équipé de racleurs réglables qui permettent à la pâte de se libérer du rouleau de façonnage à l'endroit idéal en rapport avec sa texture.

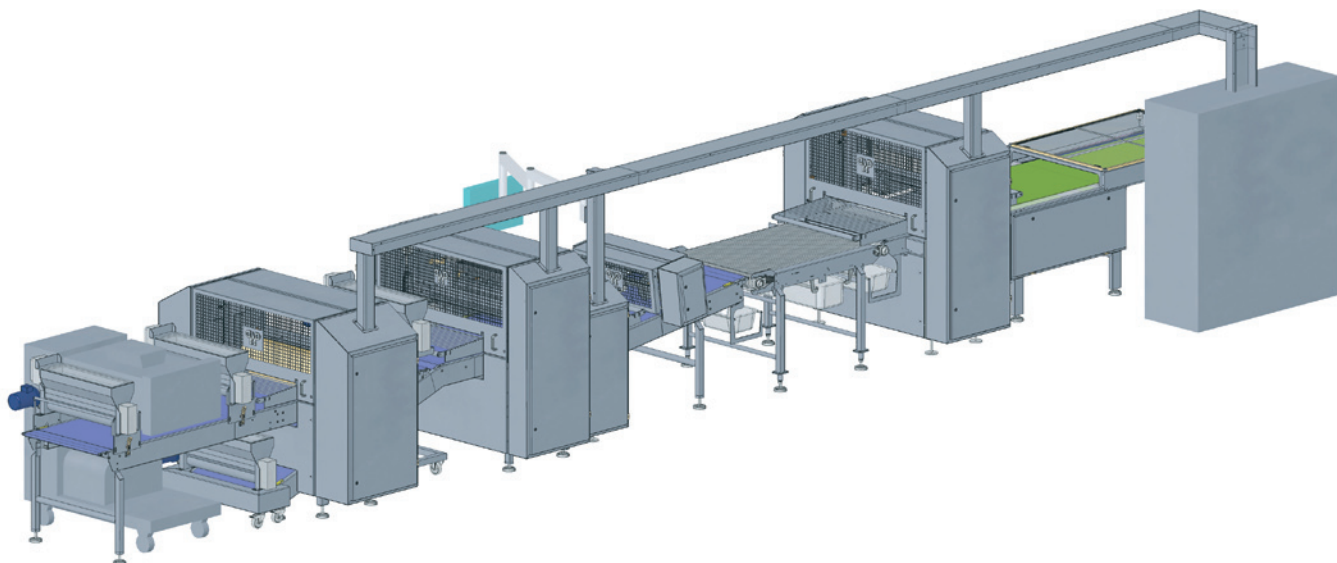
**NOUVEAU** Grâce à la tête Satellite DUO intégrée (avec rouleaux échangeables), la bande de pâte est traitée avec beaucoup de douceur mais également avec beaucoup d'efficacité par le dessus et le dessous. C'est ici que la bande de pâte obtient sa "force" qui sera plus tard responsable du volume et de la forme du produit. La bande de pâte est réduite à la dimension nécessaire, sans aucune influence sur sa structure.

Un rouleau transversal, réglable en vitesse et en largeur de travail, élargit la bande de pâte à la taille souhaitée; le rouleau de laminage suivant optimise avec ses rouleaux téflonisés encore une fois la surface de la bande pâte vers sa force finale. La largeur et la longueur de coupe ainsi que la forme finale et la sont fabriqués par les modules suivants.

La guillotine s'adapte en oscillant aux produits longs et aux cadences élevées. Il en résulte une coupe très précise.

Les variations minimales du poids volume peuvent être corrigées automatiquement en modifiant la longueur de la coupe et en utilisant une balance.

Le portionneur RELAXER de WP Kemper est employé pour le traitement de pâte pointées et très hydratées; des bandes supérieures entraînées et farinées entre deux guides façonnent la bande de pâte nécessaire. Dans ce cas, l'épaisseur de la bande sera aussi obtenue grâce à la tête satellite DUO sans modifier sa structure.

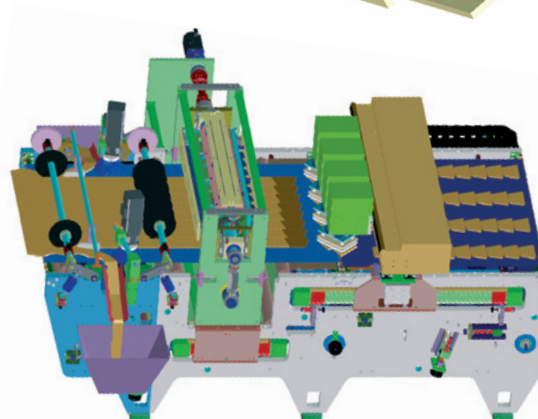
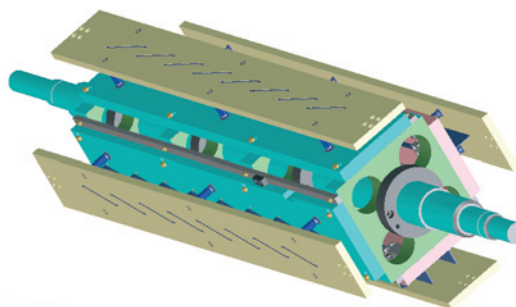


## MAGICLINE

### Coupe transversale avec le couteau Revolver – les avantages

**NOUVEAU** Tête Revolver pour poinçonnage, coupe longitudinale et transversale de la bande de pâte, pour le positionnement et la mise en place des pâtons

- changement d'outils par ordinateur
- planche d'outillage avec quatre couteaux différents
- découpe en lignes simples, pas de façon fermée
- séparation dans la direction de la marche par procédé de découpe
- couteau avec plaque de raclage
- séparation de l'action de couper et écarter = coupe propre
- traitement en douceur de la pâte à toutes les étapes 'couper et retourner', pas d'endommagements de la pâte
- changement simple de produit
- sécurisation de la production grâce à peu de composants et évitement des restes de pâte
- respect des règles d'hygiène grâce à un nettoyage simple
- réglage précis du poids du produit par un ajustement fin de la longueur de coupe de la bande



#### DONNÉES TECHNIQUES COUPEUSE REVOLVER, ÉCARTEUR ET ENROULEUR

Processus	Formation de la bande de pâte	retourner	enrouler
largeur de travail	500 – 900 mm	500 – 1.100 mm	500 – 1.100 mm
nombre de rangées	-	1 – 9	1 – 4
cadence	-	50/Min = 3.000/h	30 – 50/Min = 1.800 – 3.000/h
Rendement (cadence x nombre de rangées)	-	3.000 – 27.000/h	1.800 – 12.000/h

Cadence, nombre de rangées et rendement horaire dépendent des paramètres produits tel que la géométrie, taille et caractéristiques des pâtons



**WERNER & PFLEIDERER** Lebensmitteltechnik Kälte GmbH . von-Raumer-Straße 8-18 . 91550 Dinkelsbühl . Germany .  
Fon +49 (0) 98 51-905-0 . Fax +49 (0) 98 51-905-346 . info@wp-l.de . www.wp-l.de

**WERNER FRANCE** Boulevard de l'Océan . ZAC Port Launay . BP 8 . 44220 Coueron . France  
Fon +33 (0) 2 40 85 60 45 . Fax +33 (0) 2 40 85 60 46 . contact@werner-france.com . www.wpbakerygroup.org