



QUI PROPOSE
**LES POMPES À VIDE
OFFRANT LA MEILLEURE
PRODUCTIVITÉ ?**

**ASK FOR
BECKER.**

POMPES ET SYSTÈMES DE VIDE
POUR L'INDUSTRIE ALIMENTAIRE

MAKE IT BECKER.

 **BECKER**

LA SOLUTION BECKER POUR LA INDUSTRIE ALIMENTAIRE



Plus c'est efficace, plus c'est frais...

Emballage sous vide pour les aliments

La demande mondiale de produits frais est en constante augmentation. Cela nécessite des process hautement efficaces ainsi que le développement de systèmes toujours plus performants, capables d'emballer les produits plus rapidement tout en garantissant leur fraîcheur, même sous atmosphère modifiée.

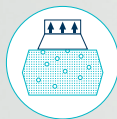
Becker : Votre partenaire pour l'industrie alimentaire

Grâce à notre offre technique complète, nous proposons des solutions personnalisées pour vos applications dans l'industrie agroalimentaire. Nos solutions de vide optimisent les process, réduisent les arrêts imprévus et diminuent les coûts d'exploitation — pour une efficacité et une fiabilité maximales.



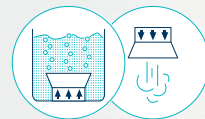
MISE SOUS VIDE

La mise sous vide réduit la pression de l'air dans les emballages, accélère les processus de maturation dans les mélangeurs et facilite le remplissage des tubes, bouteilles et contenants.



DÉGAZAGE

Le dégazage prolonge la durée de conservation des aliments. Pour les pâtes, il améliore la structure, la qualité du produit et garantit une meilleure texture à la cuisson.



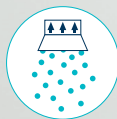
SOUFFLAGE ET INJECTION

Les compresseurs Becker génèrent la pression nécessaire pour les presseurs pneumatiques à fruits et à vin.



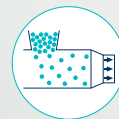
PICK & PLACE

Nous assurons un niveau de vide optimal pour la manipulation de sachets et de sacs pendant les phases de remplissage, ainsi que pour le chargement des emballages avec des aliments et des produits haut de gamme comme les chocolats.



EXTRACTION

Les produits Becker génèrent le vide dans les systèmes d'aspiration des installations d'abattage automatisées.

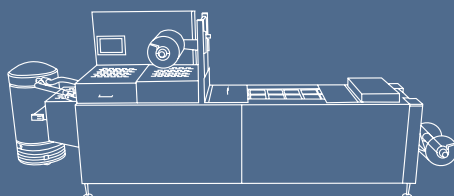


TRANSPORT PNEUMATIQUE

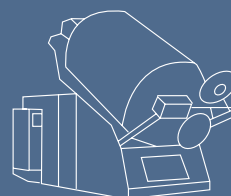
Les systèmes de convoyage pneumatique transportent des matériaux tels que les céréales, la farine, le sucre et les légumineuses en créant la différence de pression nécessaire dans le réseau de tuyauterie.



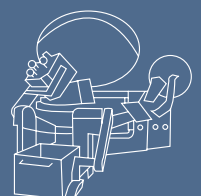
Machines à cloche
Modèles de table + Modèles sur pied



Thermoformeuses



Transformation des aliments
Barattes, pousseurs, cutters, ...





BCV 100-500

Pompes à vide à becs,
compression à sec

sont idéales pour les applications



Caractéristiques	
Débit volumétrique 50 Hz	100-500 m ³ /h
Vide absolu 50 Hz	jusqu'à 50 mbar
Puissance 50 Hz	2.2-9,2 kW
Débit volumétrique 60 Hz	120-600 m ³ /h
Vide absolu 60 Hz	jusqu'à 50 mbar
Puissance 60 Hz	2.2-11,8 kW

Efficacité et productivité maximales

Un principe de fonctionnement sans contact minimise les besoins de maintenance et réduit les coûts d'exploitation.

Fonctionnement fiable

La conception robuste garantit une fiabilité opérationnelle à long terme, ce qui est un gage de sécurité pour l'utilisateur essentiel pour les conditions exigeantes.

Intervalles de nettoyage des filtres prolongés

Le couvercle transparent du filtre permet de détecter immédiatement toute salissure, tandis que la surface élargie du filtre intégré permet d'espacer les intervalles de remplacement.



O 6.4-8 | O 5.10-25

Pompes à vide à palettes,
lubrifiées



Caractéristiques	
Débit volumétrique 50 Hz	4.0-26 m ³ /h
Vide absolu 50 Hz	jusqu'à 2,0 mbar
Puissance 50 Hz	0.12-0,75 kW
Débit volumétrique 60 Hz	4.8-30 m ³ /h
Vide absolu 60 Hz	jusqu'à 2,0 mbar
Puissance 60 Hz	0.15-0,9 kW

Disponibilité maximale

La conception ergonomique permet une maintenance aisée directement sur site et minimise les temps d'arrêt non planifiés.

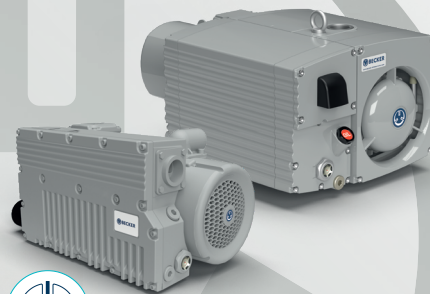
Peu encombrantes et facile à installer

Un moteur hautement intégré assure une conception particulièrement compacte, idéale pour les environnements de production confinés.

Spécifiquement pour O 5.10-25 :

Personnalisation pour un maximum d'efficacité

Une conception sophistiquée et une large gamme d'accessoires permettent de trouver des solutions personnalisées pour répondre à des besoins spécifiques.



U 5.40-301 | U 4.400-630

Pompes à vide à palettes,
lubrifiées



Caractéristiques	
Débit volumétrique 50 Hz	40-624 m ³ /h
Vide absolu 50 Hz	jusqu'à ≤0,1mbar
Puissance 50 Hz	1.1-15,0 kW
Débit volumétrique 60 Hz	48-732 m ³ /h
Vide absolu 60 Hz	jusqu'à ≤0,1mbar
Puissance 60 Hz	1.35-18,0 kW

Spécifiquement pour U 5.45-65 (XLK) :

Installation simple

La conception compacte avec des ouvertures de service librement configurables permet une intégration facile de la machine.

Des temps de maintenance réduits, une disponibilité maximale

Grâce à sa conception facilitant l'entretien - notamment un réservoir d'huile facilement accessible, des ouvertures de service optimisées et un nombre réduit de composants - l'entretien peut être effectué sur place avec un minimum d'efforts. Cela permet de réduire les temps d'arrêt et d'augmenter la disponibilité globale du système.

Fonctionnement efficace

La vitesse de fonctionnement réduite minimise le niveau sonore, tandis que le moteur hautement efficace et le système de refroidissement supplémentaire sur les versions XLK garantissent une efficacité optimale et des économies d'énergie maximales.



Emballage sous atmosphère modifiée (MAP) qui prolonge la durée de conservation et améliore l'aspect frais des produits emballés. La série O2-PACK a été développée et approuvée spécialement pour les produits enrichis en oxygène (>21 % O₂).

Variante optionnelle pour : U 5.65-301





VT 4.8-40

Pompes à vide à palettes,
fonctionnement à sec

sont idéales pour les applications



Caractéristiques	
Débit volumétrique 50 Hz	8-40 m ³ /h
Vide absolu 50 Hz	jusqu'à 150 mbar
Puissance 50 Hz	0.37-1,25 kW
Débit volumétrique 60 Hz	9.1-48 m ³ /h
Vide absolu 60 Hz	jusqu'à 150 mbar
Puissance 60 Hz	0.44-1,50 kW

Peu encombrantes et facile à installer

Un moteur intégré assure une conception exceptionnellement compacte, idéale pour les environnements de production confinés.

Disponibilité maximale

Une conception ergonomique permet une maintenance aisée sur site, réduisant ainsi les temps d'arrêt non planifiés.

Longue durée de vie

Des composants et des matériaux de haute qualité prolongent les intervalles de maintenance et maximisent la durée de vie.



SV 130-1100

Soufflantes à canal latéral,
mono ou bi-étagées



Caractéristiques	
Débit volumétrique 50 Hz	70-1050 m ³ /h
Vide relatif 50 Hz	jusqu'à -440 mbar
Puissance 50 Hz	0.55-15.0 kW
Débit volumétrique 60 Hz	85-1250 m ³ /h
Vide relatif 60 Hz	jusqu'à -440 mbar
Puissance 60 Hz	0.66-18.0 kW

Fiabilité durable

La conception conviviale pour la maintenance permet un entretien facile directement sur site et minimise les arrêts imprévus.

Une intégration simple

La compacité des pompes permet une intégration facile.

Configuration personnalisée

Une large gamme d'options (par exemple, les filtres, les silencieux, les vannes) garantit la meilleure adaptation aux exigences des différents process.



PS 200/500-630/2000

Groupe de pompage de Roots



Caractéristiques	
Débit volumétrique 50 Hz	500-2000 m ³ /h
Vide absolu 50 Hz	<0,1 mbar
Puissance 50 Hz	6.2-22,5 kW
Débit volumétrique 60 Hz	600-2400 m ³ /h
Vide absolu 60 Hz	<0,1 mbar
Puissance 60 Hz	7.0-26,0 kW

Efficacité accrue des process

La combinaison compacte d'une pompe de surpression Roots et d'une pré-pompe lubrifiée optimise les opérations et permet une centralisation partielle.

Installation souple et sans effort

La conception peu encombrante permet d'utiliser le système exactement là où il est nécessaire.

Fonctionnement fiable

Le by-pass intégré garantit des cycles rapides et sans à-coups.



Becker garantit l'utilisation des
palettes de la série X pendant une durée de
vie de **20.000 heures de fonctionnement**
ou un maximum de 3 ans.

Variante optionnelle pour : VT4.10-40 (100mbar abs.)



De plus amples
informations sont
disponibles sur notre
page d'accueil.

POURQUOI CHOISIR BECKER COMME PARTENAIRE ?

Notre équipe d'experts est prête à vous aider à trouver la pompe idéale pour votre application, votre environnement et votre fonctionnement spécifiques.



NOTRE ENGAGEMENT RÉPONDRE AUX SOUHAITS DES CLIENTS

En tant qu'entreprise familiale et leader dans la fabrication de pompes à vide et de compresseurs pour applications industrielles, nous combinons des valeurs traditionnelles fortes avec une volonté permanente d'innovation technologique. Nos 140 ans d'histoire sont marqués par la fiabilité et l'intégrité, chaque génération préservant la qualité éprouvée tout en adoptant et en faisant progresser les dernières évolutions de l'industrie.



NOTRE PRIORITÉS PROPOSER LES MEILLEURES SOLUTIONS DE VIDE

Nous prenons le temps de comprendre vos besoins et vos exigences, afin de vous proposer des solutions personnalisées pour votre secteur d'activité. Découvrez non seulement des produits individuels d'exception, mais aussi des systèmes de vide parfaitement adaptés à votre ligne de production.



NOTRE SERVICE PROCHE ET ACCESSIBLE

Notre engagement va bien au-delà de la vente de nos équipements. Nous proposons des solutions de service complètes – de la consultation initiale et l'installation, à la maintenance régulière et aux réparations – afin de garantir que vos pompes à vide et vos compresseurs offrent en permanence des performances optimales. Notre réseau mondial de vente et de service vous assure un accompagnement local d'experts, où que vous soyez.



NOTRE PROMESSE LA QUALITÉ

Nous savons que les coûts d'exploitation et les temps d'arrêt imprévus sont des défis majeurs. C'est pourquoi nos produits sont conçus pour répondre aux normes les plus strictes en matière de qualité, d'efficacité et de durabilité, garantissant ainsi une performance supérieure du système et une productivité maximale aujourd'hui et à long terme.

LE PROCHAIN GAIN EN EFFICACITÉ DE VOTRE PRODUCTION

- ✓ Séparation des pompes de production et des pompes à vide.
- ✓ Contrôle automatique du système en fonction des exigences de production.
- ✓ Réduction de la consommation d'énergie grâce notamment à la réduction du besoin de climatisation dans la zone de production.

Système centralisé avec trois niveaux de vide

Le nombre et la puissance des pompes est variable.



RENDEMENT PLUS ÉLEVÉ

Un système d'aspiration centralisé diminue les temps de mise sous vide et augmente les performances des machines de production.



PRODUCTION PLUS PROPRE

L'élimination des pompes individuelles décentralisées réduit le niveau sonore, les émanations de chaleur et la présence éventuelle d'un brouillard d'huile, pour de meilleures conditions de travail.



SÉCURITÉ OPÉRATIONNELLE PLUS ÉLEVÉE

Des pompes de secours fiables minimisent les temps d'arrêt, augmentent l'efficacité de la production et réduisent les coûts d'exploitation.

CONTRÔLE D'EFFICACITÉ EN 2 MINUTES COMMENCEZ DÈS MAINTENANT ET ÉCONOMISEZ !



No. of packaging machines

Thermoformer / Traysealer

10

Table-top Vacuum Packaging Machines
(volume <80l)

0

Floor Vacuum Packaging Machines (volume
>80l)

6

Rotary Vacuum Chamber Machines

0

Flow Pack Machines (Wrappers)

0

Your priorities

Hygiene (noise, heat, oil mist emissions)

High

Energy savings

Med

Increase of cycle rates

High

Any upcoming measures planned in your production?

Production expansion

☐ yes

Extension/new construction

☒ yes

Calculate

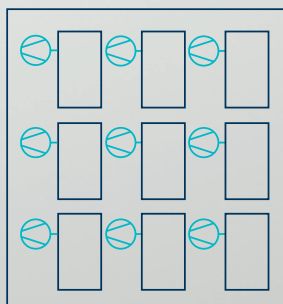
Congratulations! You have savings potential through vacuum centralisation.



Commencez dès maintenant avec le **test de 2 minutes**
pour savoir si un système centralisé peut vous aider à économiser !

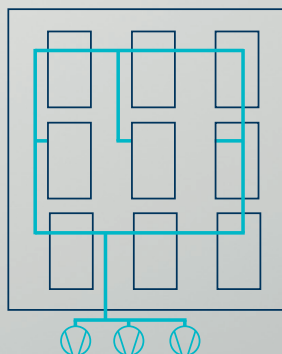
Avant

Pompes individuelles



Par la suite

Système centralisé



Les pompes sont reliées aux
lignes de production grâce
à une tuyauterie adaptée.



QUI FABRIQUE
**QUI FABRIQUE DES POMPES
À VIDE ULTRA-ROBUSTES ?**

**ASK FOR
BECKER.**

MAKE IT BECKER.



www.becker-international.com/fr

 **BECKER**