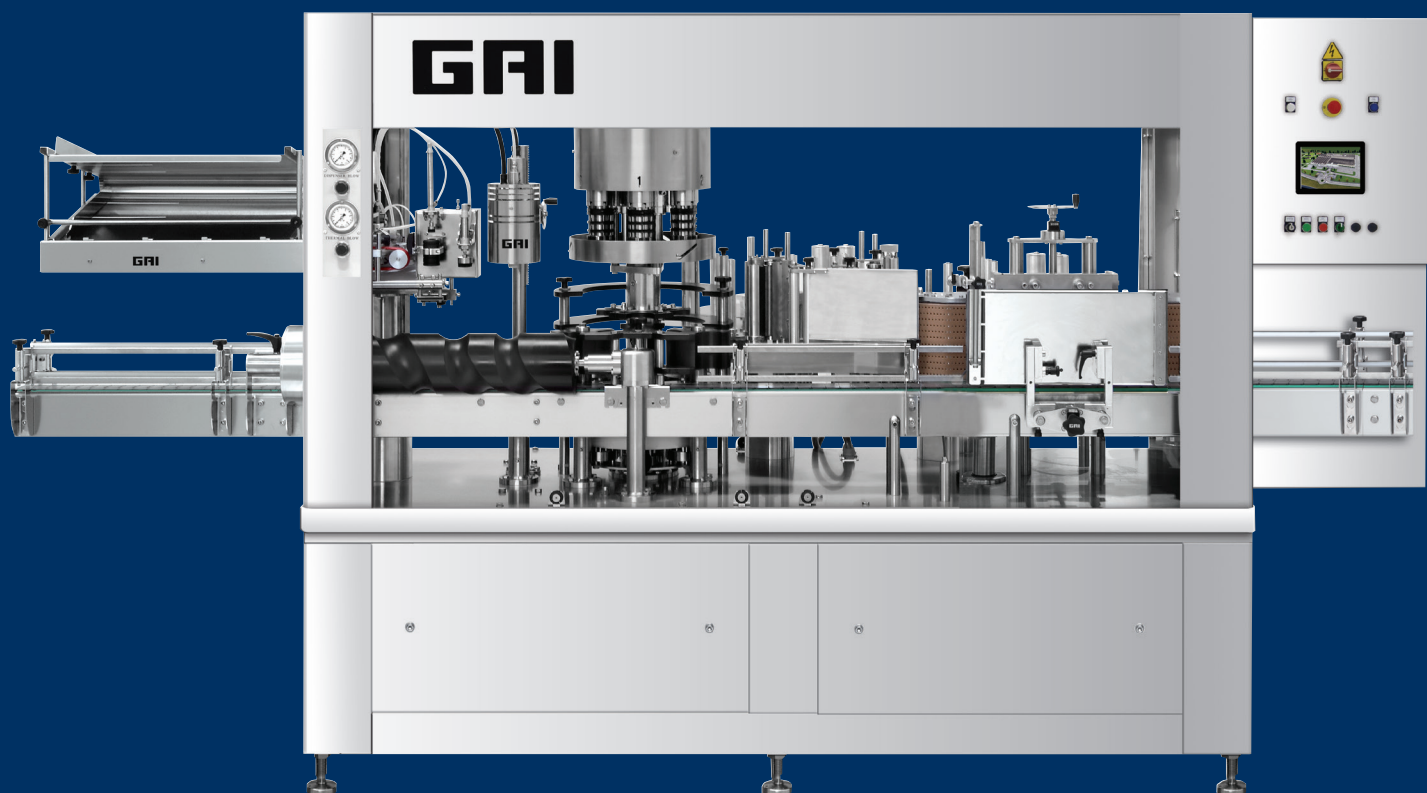


**DISTRIBUTORE CAPSULE – CAPSULATURA – ETICHETTATURA**  
**DISTRIBUTEUR CAPSULE – CAPSULAGE – ETIQUETAGE**  
**DISTRIBUIDOR DE CAPSULAS – CAPSULADO – ETIQUETADO**  
**CAPS SUPPLIER – CAPSULATING – LABELLING**



**6502 - 6512 - 6562 - 6582**

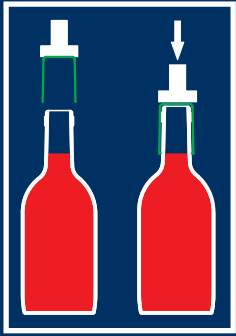




6500

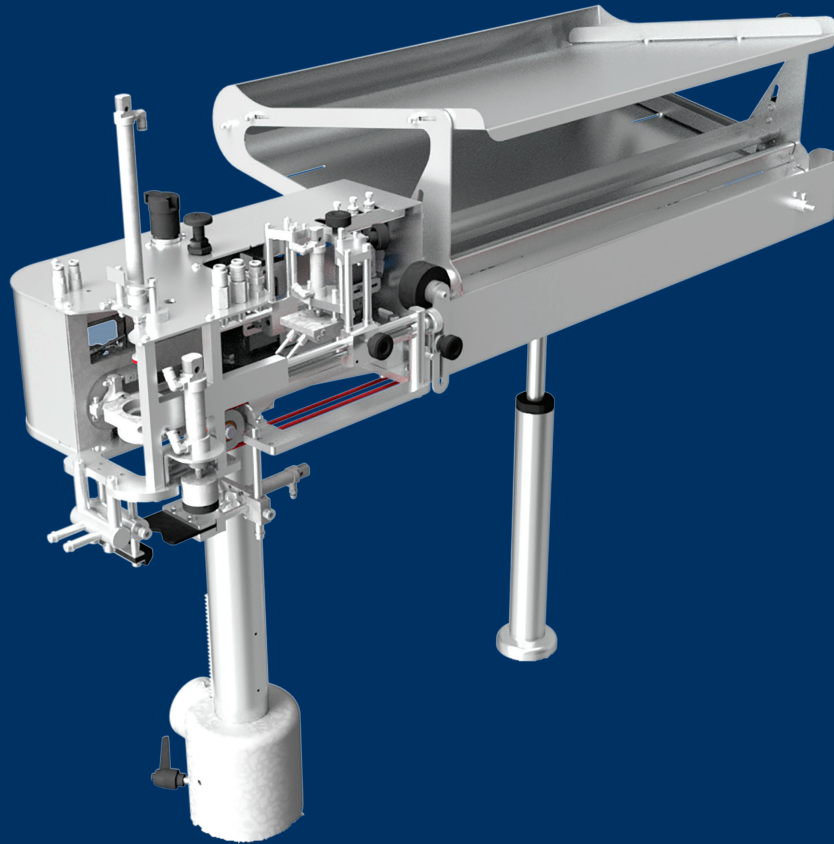
**GAI**  
M A C C H I N E

Fraz. Cappelli 33 b - 12040 Ceresole Alba (Cn) Italia  
Tel. +39 0172-574416 - Fax +39 0172-574088  
E-mail: [gai@gai1946.com](mailto:gai@gai1946.com) - Internet: [www.gai1946.com](http://www.gai1946.com)

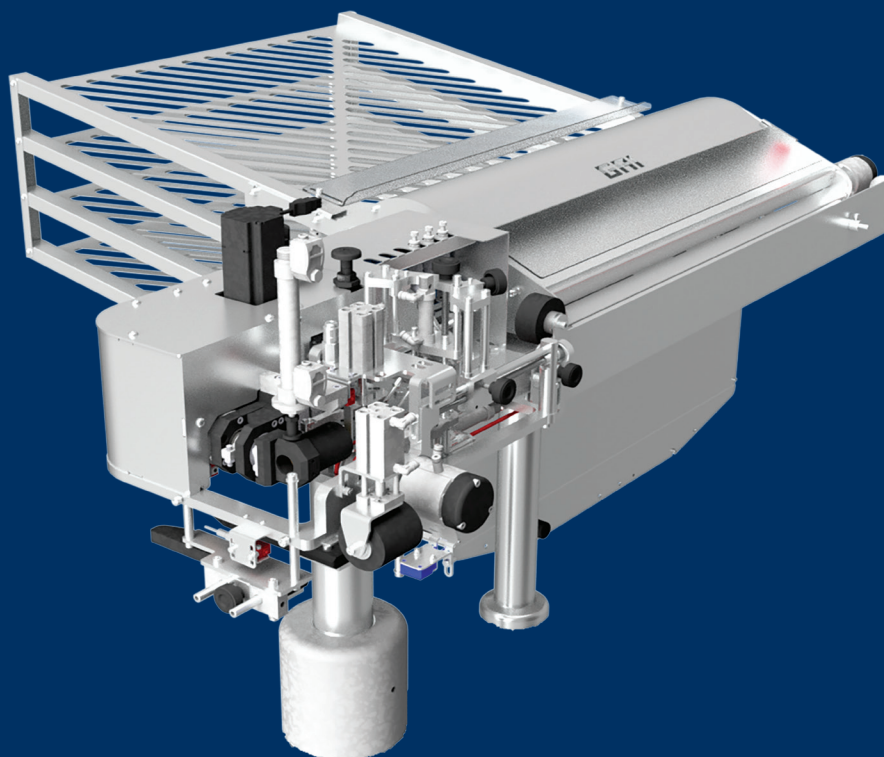


**DISTRIBUTORE CAPSULE**  
**DISTRIBUTEUR DE CAPSULES**  
**DISTRIBUIDOR DE CAPSULAS**  
**CAPS SUPPLIER**

**D040**



**D060**





La distribuzione delle capsule avviene sulla coclea in ingresso macchina.

Il funzionamento del distributore è gestito tramite PLC che ne sincronizza le funzioni con i movimenti della capsulatrice.

Una fotocellula autorizza la distribuzione della capsula solo se la bottiglia è tappata, su alcuni modelli un sensore verifica che la capsula sia stata distribuita (sistema magnetico). La capsula è spinta sul collo da un cilindro pneumatico, mentre un secondo dispositivo assesta perfettamente la capsula predisponendone la parte superiore alla lisciatura. Il posizionamento degli ugelli espulsori rispetto al diametro e alla lunghezza della capsula è con regolazione a vite, rapida e precisa.

Per capsule di dimensioni diverse è sufficiente cambiare il bicchiere di distribuzione. Il distributore D060, mono-bicchiere, è dotato di uno speciale sistema a inseguimento, con motorizzazione brushless, che permette di aumentare il tempo di lavoro e di conseguenza la velocità massima di distribuzione fino a 6.000 b/h.

È presente, come opzione, un sistema di alimentazione multi piano che aumenta l'autonomia fino a quasi 4.000 capsule (l'autonomia di base è 300-600 per i distributori mono piano e 600-1200 per quelli a doppio piano).

Tutti i distributori possono essere dotati di un sistema di estrazione ad aghi (opzionale) per aumentare la capacità di separazione delle capsule.



La distribution de la capsule s'effectue dans la vis en entrée de la machine.

Le fonctionnement du distributeur est géré à travers le PLC qui synchronise son fonctionnement avec la mouvementation de la capsuleuse.

Une photocellule autorise la distribution de la capsule seulement si la bouteille a un bouchon. Sur certains modèles, un capteur vérifie que la capsule a bien été distribuée (système magnétique).

La capsule est poussée sur le col par un piston pneumatique, tandis qu'un second piston aligne parfaitement la capsule en préparant sa partie supérieure au lissage.

Le positionnement des buses d'éjection de la capsule, en fonction de sa longueur et son diamètre, s'effectue par réglage à vis, ce qui est rapide et précis.

Pour les capsules de diamètres différents, il suffit de changer le godet de distribution.

Le distributeur D060, mono-godet, est doté d'un système spécial de suivi, avec motorisation brushless, qui permet d'augmenter le temps de travail et par conséquent la vitesse de distribution jusqu'à 6.000 b/h.

Il est possible, en option, d'avoir un système d'alimentation multi-plateaux afin d'augmenter l'autonomie jusqu'à 4.000 capsules (l'autonomie de base est de 300-600 capsules pour les distributeur mono-plateau, et de 600-1200 pour les doubles plateaux horizontaux).

Tous les distributeurs peuvent être équipés d'un système d'extraction à aiguille (en option) pour augmenter la capacité de séparation des capsules.



La distribución de las cápsulas se realiza en el sinfín de entrada de botellas.

El funcionamiento del distribuidor se gestiona mediante un PLC que sincroniza todas las funciones y movimientos de la capsuladora.

Una fotocélula autoriza la distribución de la cápsula solo si la botella está tapada; en algunos modelos un sensor (magnético) verifica que la cápsula ha sido distribuida.

La cápsula es introducida en el cuello mediante un pistón neumático, mientras un segundo dispositivo situado a continuación la asienta perfectamente predisponiéndole la parte superior para el alisado.

El posicionamiento de las pinzas de distribución respecto al diámetro y a la longitud de la cápsula se regula mediante una tuerca de manera rápida y precisa. Entre cápsulas de medidas diferentes es necesario sustituir solamente el vaso de distribución.

El distribuidor D060, monocampana, incorpora un sistema especial de seguimiento de la botella, mediante motor brushless, que automenta el tiempo efectivo de trabajo y alcanza una velocidad máxima de hasta 6.000 b/h.

Opcionalmente, la máquina puede incorporar un alimentador de cápsulas multi bandeja que aumenta la autonomía hasta aprox. 4.000 cápsulas (la autonomía de la versión básica es de aprox. 300-600 cápsulas para los distribuidores de una sola bandeja y de 600-1200 para los de doble bandeja).

Todos los distribuidores pueden ser equipados con un sistema de extracción mediante agujas (opcional) para aumentar la capacidad de separación de las cápsulas.



The distribution of capsules takes place on the infeed screw of the machine.

The working of the dispenser is managed by PLC, which synchronizes its functions with the movements of the capsuling machine.

A photocell authorizes capsule distribution only if the bottle is capped; on some models a sensor verifies that the capsule has been distributed (magnetic system). The capsule is pushed onto the neck by a pneumatic cylinder, while a second device perfectly settles the capsule by preparing its top for sleeking. The positioning of the ejector nozzles with respect to the diameter and length of the capsule is by screw adjustment, which is quick and precise.

For different capsule sizes, simply change the dispensing cup.

The D060 single-bottle dispenser is equipped with a special tracking system, with brushless motorization, which makes possible to increase the working time and consequently the maximum dispensing speed up to 6,000 b/h. There is an optional multi-deck feeding system that increases the autonomy to almost 4,000 capsules (the basic autonomy is 300-600 for single-deck dispensers and 600-1200 for double-deck dispensers).

All dispensers can be equipped with a needle extraction system (optional) to increase capsule separation capacity.



**TESTATA PER CAPSULE TERMORETRAIBILI**  
**TETE POUR CAPSULES THERMORETRACTABLES**  
**CABEZAL PARA CAPSULAS TERMO-RETRACTIL**  
**SHRINK CAPSULES HEAD**





Per una buona capsulatura termo-retraibile occorrono:

- capsule di buona qualità
- accoppiamento corretto capsula-bottiglia
- una buona capsulatrice

I **punti di forza** delle nostre testate per capsule termoretraibili sono:

- **potenza** unitaria **elevata** di 1,5 kW
- **elevata superficie** di irraggiamento
- **precisa regolazione della temperatura** ottenuta con una termoresistenza a gestione elettronica.

La temperatura raggiunta è leggibile su display

- **accurata ventilazione.** Il flusso d'aria accompagna il movimento della bottiglia ed è regolabile sia come fase che come intensità
- **una sicurezza pneumatica** solleva le testate quando la capsulatrice si ferma evitando bruciature e rotture.



Para un buen capsulado termorretraible es necesario:

- cápsulas de buena calidad
- acoplamiento correcto cápsula-botella
- una buena alisadora

Los **puntos de fuerza** de nuestros cabezales para cápsulas termorretráctiles son:

- **potencia** unitaria **elevada** de 1,5 kW
- **elevada superficie** de irradiación
- **regulación precisa de la temperatura** obtenida con una resistencia de gestión electrónica. La temperatura alcanzada es legible en un display
- **ventilación cuidadosa.** El flujo de aire acompaña el movimiento de la botella y es regulable tanto como fase como en intensidad
- **una seguridad neumática** eleva los cabezales cuando la capsuladora se para evitando quemaduras y roturas.



Pour obtenir un bon capsulage thermique il faut:

- des capsules de bonne qualité
- un accouplement correct de la capsule et de la bouteille
- une bonne capsuleuse

Les **points forts** de nos têtes pour capsules thermorétractables sont les suivants :

- **puissance unitaire élevée** de 1,5 kW
- **vaste** superficie de **rayonnement**
- **un réglage précis de la température** obtenu par une résistance thermique à gestion électronique.

La température atteinte se lit par affichage

- **une bonne ventilation.** Le flux d'air accompagne le mouvement de la bouteille et il est réglable en phase et en intensité
- **une sécurité pneumatique** soulève les têtes lorsque la capsuleuse s'arrête en évitant brûlures et ruptures.



Good heat-shrink capsuling requires the following:

- capsules of good quality
- correct coupling between capsule and bottle
- a good shrinker

The **main advantages** of our heat-shrink capsuling heads are:

- **high** unitary **rating** of 1,5 kW
- **extended** irradiation **surface** area
- **precise temperature regulation** by means of an electronically-controlled resistance.

The temperature reached can be read on a display

- **accurate ventilation.** The flow of air accompanying the movement of the bottle is adjustable in terms of both phase and intensity
- **a pneumatic safety device** raises the heads when the capsuling machine stops to avoid burning and breaking.



TESTATA PER CAPSULE STAGNO E POLILAMINATO  
TETE POUR CAPSULES ETAIN ET POLYLAMINÉ  
CABEZAL PARA CAPSULAS DE ESTAÑO Y COMPLEJO POLILAMINADO  
TIN AND POLYLAMINATE CAPSULES HEAD





Le condizioni per una buona lisciatura di capsule in stagno e polilaminato sono:

- capsule di buona qualità
- bottiglie di buona qualità
- accoppiamento con gioco minimo tra capsula e bottiglia

I **PUNTI DI FORZA** delle nostre lisciatrici sono sinteticamente i seguenti:

- **RULLINI** ad elevata durezza (molto resistenti all'usura) con boccola in speciale materiale autolubrificante
- **ASTINE** dei rullini in acciaio inossidabile con perno rettificato, rullato ed indurito
- **MANDRINO** porta aste in acciaio inossidabile monopezzo
- **SPINGICAPSULE** di grosse dimensioni a sezione esagonale
- **LA VELOCITÀ DI ROTAZIONE** dei mandrini è regolabile con Inverter da 1.000 a 2.000 giri/min
- **IL SENSO DI ROTAZIONE** può essere orario od antiorario
- **LA CAMMA** di discesa della testata (o di salita delle bottiglie) è lenta all'andata e veloce al ritorno.



Las condiciones para conseguir un buen alisado de cápsulas de estaño y complejo polilaminado son:

- cápsulas de buena calidad
- botellas de buena calidad
- perfecto acoplamiento (con holguras mínimas) entre cápsula y botella

Los **PUNTOS DE FUERZA** de nuestras máquinas alisadoras son los siguientes:

- **RULINAS** de gran robustez (muy resistentes al desgaste) con casquillos de material especial autolubricado
- **EJES** de las rulinas en acero inoxidable con pivote rectificado, cilindrado y endurecido
- **MANDRIL** porta-ejes en acero inoxidable, en una sola pieza.
- **PISON INTRODUTOR** de gran tamaño con sección hexagonal.
- **VELOCIDAD DE ROTACIÓN** de los mandriles regulable mediante Inverter (variador de frecuencia) desde 1.000 hasta 2.000 rpm.
- **SENTIDO DE ROTACIÓN** bidireccional horario o antihorario, dependiendo del solapado.
- **LEVA ASIMÉTRICA** de bajada del cabezal (o de subida de las botellas), que permiten una bajada lenta y una salida más rápida.



Les conditions pour obtenir un bon lissage des capsules en étain et en polylaminé sont les suivantes :

- capsules de bonne qualité
- bouteilles de bonne qualité
- un accouplement parfait avec un jeu minimum entre la capsula et la bouteille

Les **POINTS DE FORCE** de nos lisseuses sont en résumé les suivants :

- **GALETS** à dureté élevée (très résistants à l'usure) avec des douilles en matériel spécial autolubrifiant
- **AXES** de rouleaux en acier inoxydable avec pivot rectifié, roulé et endurci
- **MANDRIN** porte tiges en acier inoxydable d'une seule pièce
- **POUSSE - CAPSULES** de grosse dimension à section hexagonale
- **VITESSE DE ROTATION** des mandrins réglable avec inverter de 1.000 à 2.000 tours/mn
- **SENS DE ROTATION** peut se faire de gauche à droite et vice-versa.
- **LA CAME** de descente de la tête (ou de soulèvement des bouteilles) est lente à l'aller et rapide au retour.

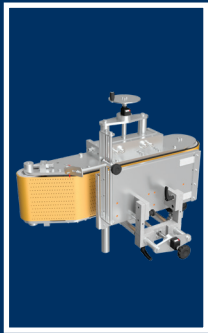


The conditions required for good sleeing of tin and polylaminate capsules are as follows:

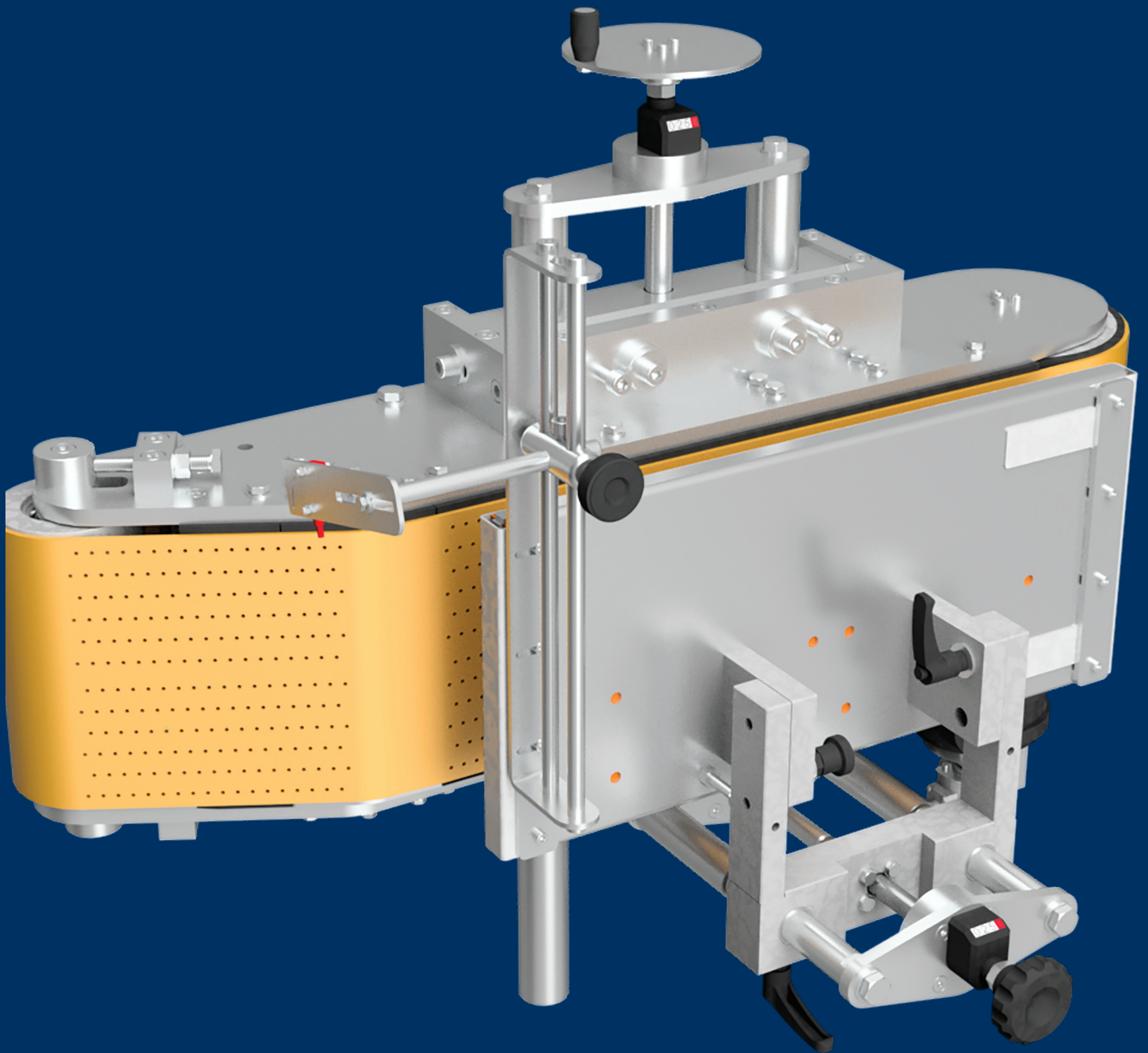
- capsules of good quality
- bottles of good quality
- minimum clearance between the capsule and the bottle

The **ADVANTAGES** of our sleekers can be summed up as follows:

- the **ROLLERS** are very hard (highly wear-resistant), with bushings made of a special self-lubricating material
- the **RODS** on the rollers are made of stainless steel, with pins which are ground, rolled and hardened
- the **SPINDLE** holding the rods is a single piece made of stainless steel
- the **CAPSULE-PRESS** is large with a hexagonal section
- the **ROTATION SPEED** of the spindles is adjustable by Inverter from 1,000 to 2,000 r.p.m.
- the **DIRECTION OF ROTATION** can be clockwise or counter-clockwise
- the **CAM** used to move the head down (or the bottles up) is slow one way and fast on the way back.



**STAZIONE DI ETICHETTATURA SOTTO VUOTO**  
**STATION D'ETIQUETAGE SOUS VIDE**  
**ESTACION DE ETIQUETADO BAJO VACIO**  
**VACUUM LABELLING STATION**





La famiglia delle macchine etichettatrici lineari sotto vuoto (vacuum) è stata rinnovata nelle sue componenti principali.

Una fotocellula rileva la presenza della bottiglia, le etichette vengono distribuite su un nastro di trasferimento in leggera depressione e da questo vengono applicate sulla bottiglia. Questo tipo di etichettatura si applica per etichette di corpo su bottiglie cilindriche o coniche fino a 1,5°. È inoltre possibile applicare l'etichetta su lattina, sia prima del riempimento che successivamente, con il contenitore chiuso.

L'applicazione prima del riempimento è spesso utilizzata nel caso di inlattinamento con prodotti freddi come birra o vini frizzanti: in questo modo si riesce ad evitare la condensa che si forma sul contenitore pieno, che crea difficoltà con etichette autoadesive.

Il nastro di trasferimento è regolabile in altezza mentre il tappeto di contrasto è regolabile in apertura, con apposito volantino e indicatore per bottiglie con diametro diverso, ed angolarmente.

Le performance della macchina sono state incrementate grazie ad una estensione dell'area di lavoro e a un sistema di aspirazione più potente.

La macchina è interamente gestita da PLC tramite terminale di dialogo touch screen. La macchina può memorizzare i dati relativi ad ogni tipo di confezionamento.

La velocità del nastro di trasferimento è gestita da inverter per adattarsi alla velocità di produzione e alla dimensione delle etichette.

Le stazioni di etichettatura si tarano automaticamente in funzione della velocità della macchina, della lunghezza delle etichette e del diametro della bottiglia o lattina.

È possibile utilizzare una coppia di stazioni in modalità "no stop" con passaggio in automatico dalla stazione 1 alla stazione 2 quando termina la bobina.



La famille d'étiqueteuses linéaires sous-vide (vacuum) est nouvelle dans ses principaux composants.

Une photocellule détecte la présence de la bouteille, l'étiquette est distribuée sur un tapis de transfert en légère dépression et l'étiquette est ensuite appliquée sur la bouteille lors de son passage. Cette étiquette doit être appliquée sur une surface de la bouteille ayant un maximum de 1,5° de conicité.

Il est également possible d'appliquer l'étiquette sur la canette soit avant le remplissage, soit après, lorsque le récipient est fermé.

L'application avant le remplissage est souvent utilisée dans le cas de la mise en bouteille de produits froids tels que la bière ou les vins mousseux : cela permet d'éviter la formation de condensation sur le récipient rempli, qui crée des difficultés avec les étiquettes autocollantes. Le convoyeur de transmission est réglable en hauteur tandis que le tapis de contraste est réglable en ouverture, avec un volant indexé et permettant différents diamètres et angles.

Les performances de la machine ont été augmentées grâce à une augmentation de la zone de travail et d'un système d'aspiration plus puissant. La machine fonctionne désormais sur la PLC du terminal de dialogue de l'écran tactile. La machine peut mémoriser des données relatives aux réglages des différents habillages.

La vitesse du convoyeur de transfert est contrôlée par un inverter pour ajuster la vitesse de production à la taille de l'étiquette.

La position de l'étiquette est automatiquement activée en fonction de la vitesse de la machine, de la longueur de l'étiquette et du diamètre de la bouteille ou canette. Il est possible d'utiliser un changement de station en mode « non-stop » avec passage automatique de la station 1 à la station 2 en fin de bobine.



La familia de las máquinas etiquetadoras lineales bajo vacío (vacuum) ha renovado sus principales componentes.

Una fotocélula detecta la presencia de la botella, que permite que las etiquetas sean distribuidas a una cinta de transferencia en ligera depresión y, desde aquí, transferidas a la botella. Este sistema de etiquetado permite aplicar etiquetas de cuerpo en botellas cilíndricas y/o cónicas hasta 1,5° de conicidad.

Además, es posible etiquetar también latas, tanto antes del llenado como a continuación del mismo, con el envase cerrado.

El etiquetado antes del llenado se utiliza a menudo en el caso de enlatado de productos fríos, como cerveza o vinos gasificados; de esta forma se consigue evitar la condensación que se forma en el envase lleno y que genera dificultades de etiquetado con etiquetas autoadhesivas.

La cinta de transferencia es regulable en altura, mientras la cinta de contraste es regulable en apertura mediante un volante con indicadores para botellas con diámetro diferente y angularmente.

Se han incrementado las prestaciones de la máquina, gracias a una extensión de área de trabajo y a un sistema de aspiración más potente. La máquina está íntegramente gestionada por un PLC y un interfaz de usuario mediante pantalla táctil y puede memorizar datos relativos a cada tipo de etiquetado. La velocidad de la cinta de transferencia está gestionada por inverter, para adaptarse a la velocidad de producción y a las dimensiones de las etiquetas.

Las estaciones de etiquetado se regulan automáticamente en función de la velocidad de la máquina, de la longitud de las etiquetas y del diámetro de las botellas o latas.

Es posible utilizar un par de estaciones en modalidad "non stop" con paso automático de la estación 1 a la estación 2 cuando acaba la bobina.



The family of linear vacuum labelling machines has been renewed in its main components.

A photocell detects the presence of the bottle, the labels are distributed on a transfer belt under slight vacuum and from this are applied to the bottle. This type of labeling is applied for body labels on cylindrical or conical bottles up to 1.5°. It is also possible to apply the label on cans, either before filling or afterwards, with the can closed.

Application before filling is often used in the case of canning with cold products such as beer or sparkling wines: this avoids condensation forming on the filled container, which creates difficulties with self-adhesive labels.

The transfer belt is adjustable in height while the contrast belt is adjustable in opening, with special handwheel and indicator for bottles with different diameters, and angularly.

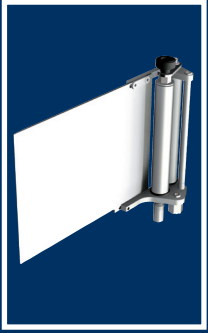
The performance of the machine has been increased by an extension of the working area and a more powerful suction system.

The machine is fully PLC-controlled via touch screen dialogue terminal. The machine can store data for each type of packaging.

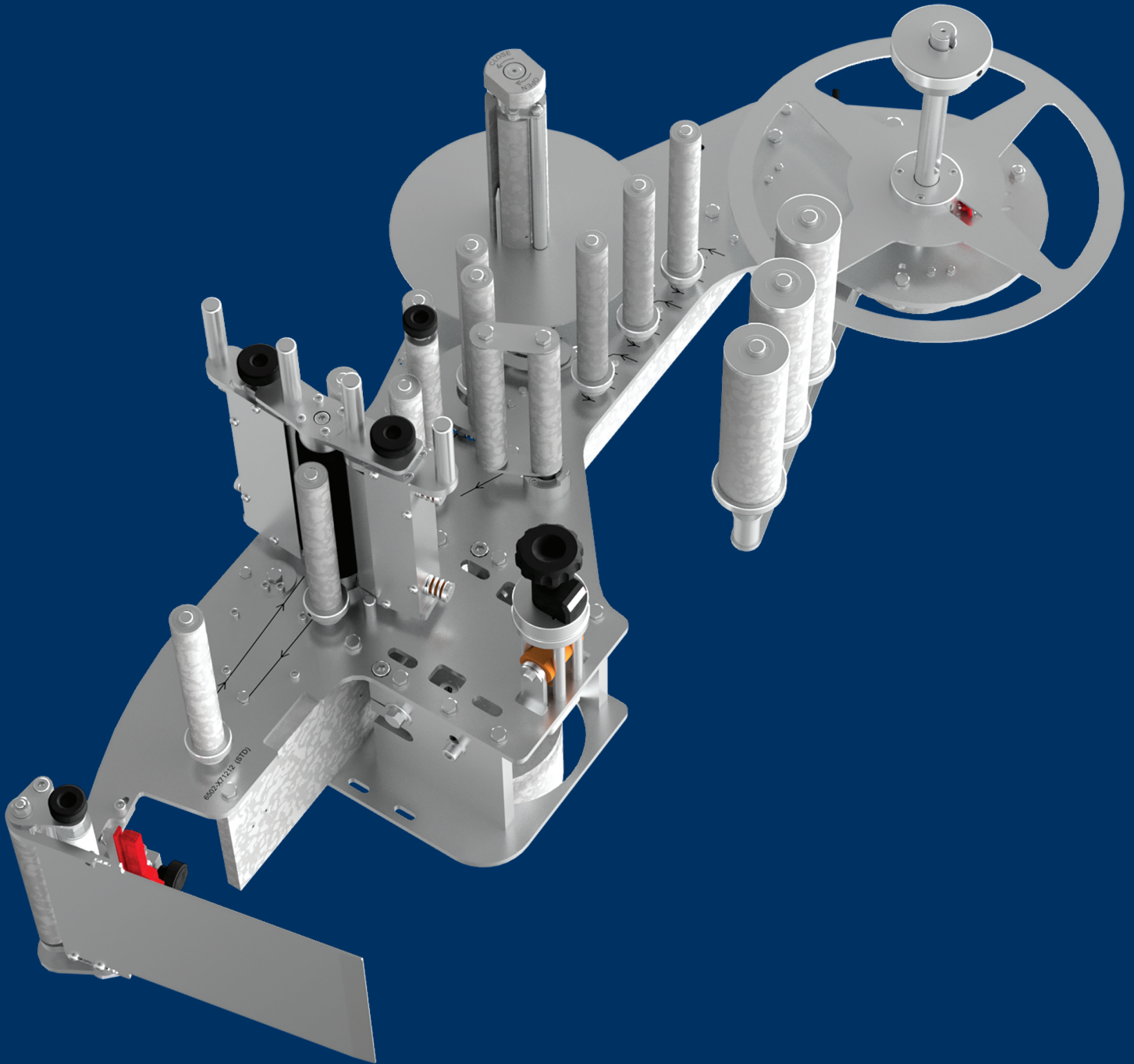
The speed of the transfer belt is managed by inverter to adapt to the production speed and label size.

The labeling stations are automatically calibrated according to machine speed, label length and bottle or can diameter.

A pair of stations can be used in "no stop" mode with automatic switching from station 1 to station 2 when the reel runs out.



**STAZIONE PER ETICHETTA E CONTRO**  
**STATION POUR ETIQUETTE DE CORPS ET CONTRE ETIQUETTE**  
**ESTACION PARA ETIQUETA Y CONTRA-ETIQUETA**  
**FRONT AND BACK LABEL STATION**





La stazione di etichettatura è costruita in acciaio inossidabile.

La regolazione in altezza è motorizzata con la possibilità di memorizzare la posizione per ogni formato di etichettatura.

La stazione è regolabile angolarmente per poter etichettare anche bottiglie con conicità fino a 1,5°.

Il sistema di gestione, con tecnologia brushless su tutti i modelli, assicura un'altissima precisione di posizionamento e una programmazione più flessibile.

Il riavvolgimento del recupero carta è realizzato tramite motore indipendente pilotato da inverter per adeguarsi alle alte velocità di erogazione.

Il caricamento della bobina è facilitato attraverso incisioni sulle stazioni che rappresentano il percorso carta rendendo più semplice e veloce l'operazione.

La lama spellicolatrice è costruita in acciaio inossidabile lucidato a specchio per ridurre l'attrito e quindi l'usura della lama stessa.

Il sistema di frenatura della bobina permette anche di mantenere in tensione la carta, garantendo quindi una lettura corretta della fotocellula di controllo etichetta anche ad alte velocità.



La station d'étiquetage est construite en acier inoxydable. Le réglage en hauteur est motorisé avec possibilité de mémoriser la position pour chaque format d'étiquetage. La station est réglable angulairement pour pouvoir étiqueter même les bouteilles avec une conicité jusqu'à 1,5°.

Le système de gestion, doté de la technologie brushless sur tous les modèles, assure une très grande précision de positionnement et une programmation plus flexible. Le rebobinage de la récupération du papier est réalisé par un moteur indépendant entraîné par un inverter pour s'adapter aux vitesses de distribution élevées.

Le chargement de la bobine est facilité grâce à des gravures laser sur les stations qui représentent le chemin du papier, rendant l'opération plus simple et plus rapide.

La lame de transfert étiquette est en acier inoxydable poli-miroir pour réduire les frottements et donc l'usure de la lame elle-même.

Le système de freinage de la bobine permet également de maintenir le papier tendu, garantissant ainsi une lecture correcte de la photocellule de contrôle des étiquettes même à des vitesses élevées.



La estación de etiquetado está fabricada en acero inox. La regulación en altura es automática motorizada con la posibilidad de memorizar la posición para cada formato de etiquetado.

La estación es regulable angularmente para poder etiquetar también botellas con conicidad hasta 1,5°.

El sistema de gestión, con tecnología brushless en todos los modelos, asegura una altísima precisión de posicionamiento y una programación muy flexible.

El rebobinado del papel de recuperación se realiza mediante un motor independiente controlado por inverter, para adecuarse a las altas velocidades de erogación.

La carga de la bobina se facilita gracias a unas incisiones presentes en la estación que detallan el recorrido del papel, haciéndolo más rápida y sencilla.

La cuchilla de despegado está fabricada en acero inox pulido a espejo, que reduce el rozamiento y, por tanto, su desgaste.

El sistema de frenado de la bobina permite también mantener en tensión la carta, lo que por lo tanto garantiza una lectura correcta de la fotocélula de control de las etiquetas incluso a altas velocidades.



The labelling station is constructed of stainless steel. Height adjustment is motorized with the ability to store the position for each labeling size.

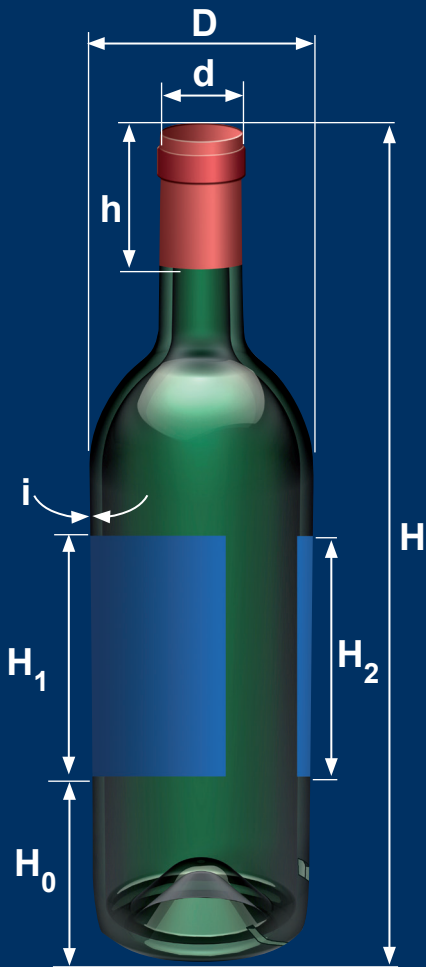
The station is angularly adjustable so it can also label bottles with taper up to 1.5°.

The management system, with brushless technology on all models, ensures very high positioning accuracy and more flexible programming.

Paper recovery rewinding is achieved by independent motor driven by inverter to adapt to high dispensing speeds.

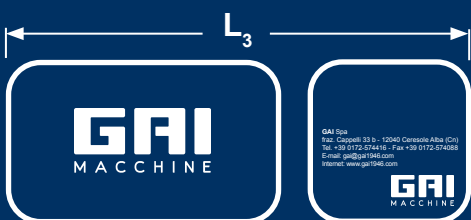
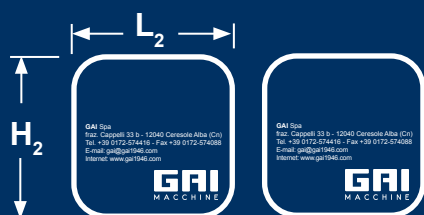
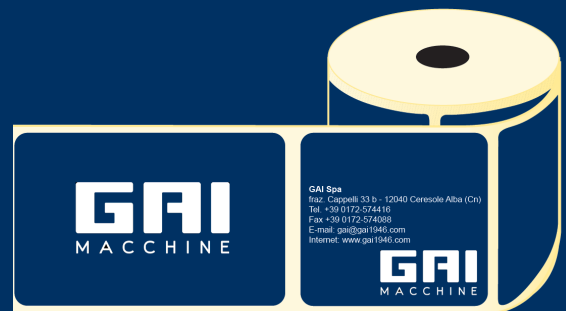
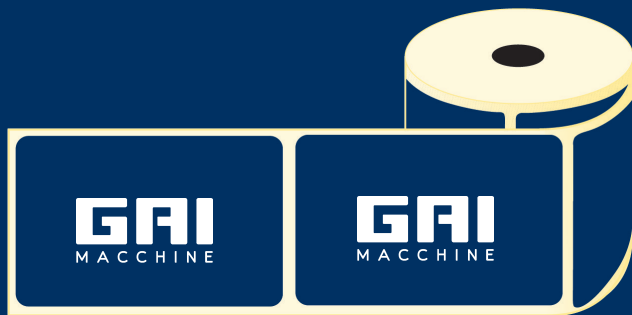
Reel loading is facilitated through engravings on the stations representing the paper path making the operation easier and faster.

The peeler blade is constructed of mirror-polished stainless steel to reduce friction and thus reduce blade wear. The reel braking system also keeps the paper in tension, thus ensuring correct reading of the label control photocell even at high speeds.



<b>D</b>	mm	60 ÷ 115
<b>H MIN</b> CON DISTRIBUTORE, AVEC DISTRIBUTEUR CON DISTRIBUIDOR, WITH CAPS SUPPLIER	mm	230
<b>H MIN</b> SENZA DISTRIBUTORE, SANS DISTRIBUTEUR SIN DISTRIBUIDOR, WITHOUT CAPS SUPPLIER	mm	170
<b>H MAX</b>	mm	400
<b>i</b>	°	1,5° MAX
<b>H<sub>0</sub></b>	mm	15 MIN
<b>d</b>	mm	28 ÷ 35
<b>h</b>	mm	35 ÷ 70

DATI NON IMPEGNATIVI - DONNÉES NON CONTRACTUELLES  
DATOS NO COMPROMETEDORES - NOT BINDING DATAS

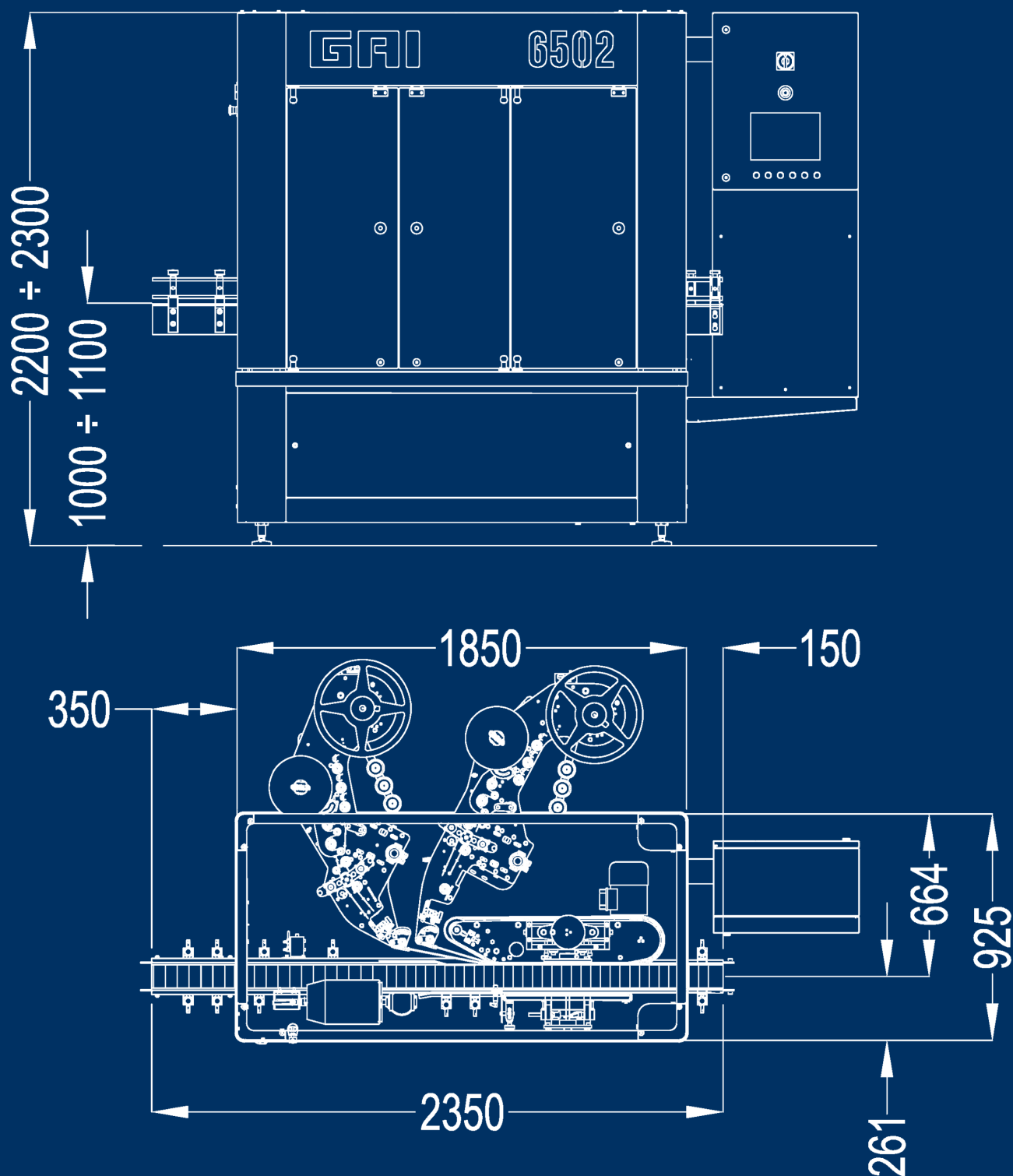


<b>H<sub>1</sub>; H<sub>2</sub> MIN</b>	mm	30
<b>H<sub>1</sub>; H<sub>2</sub> MAX</b>	mm	190
<b>L<sub>1</sub>; L<sub>2</sub> MIN</b>	mm	30
<b>L<sub>1</sub>; L<sub>2</sub> MAX</b>	mm	300

DATI NON IMPEGNATIVI - DONNÉES NON CONTRACTUELLES  
DATOS NO COMPROMETEDORES - NOT BINDING DATAS

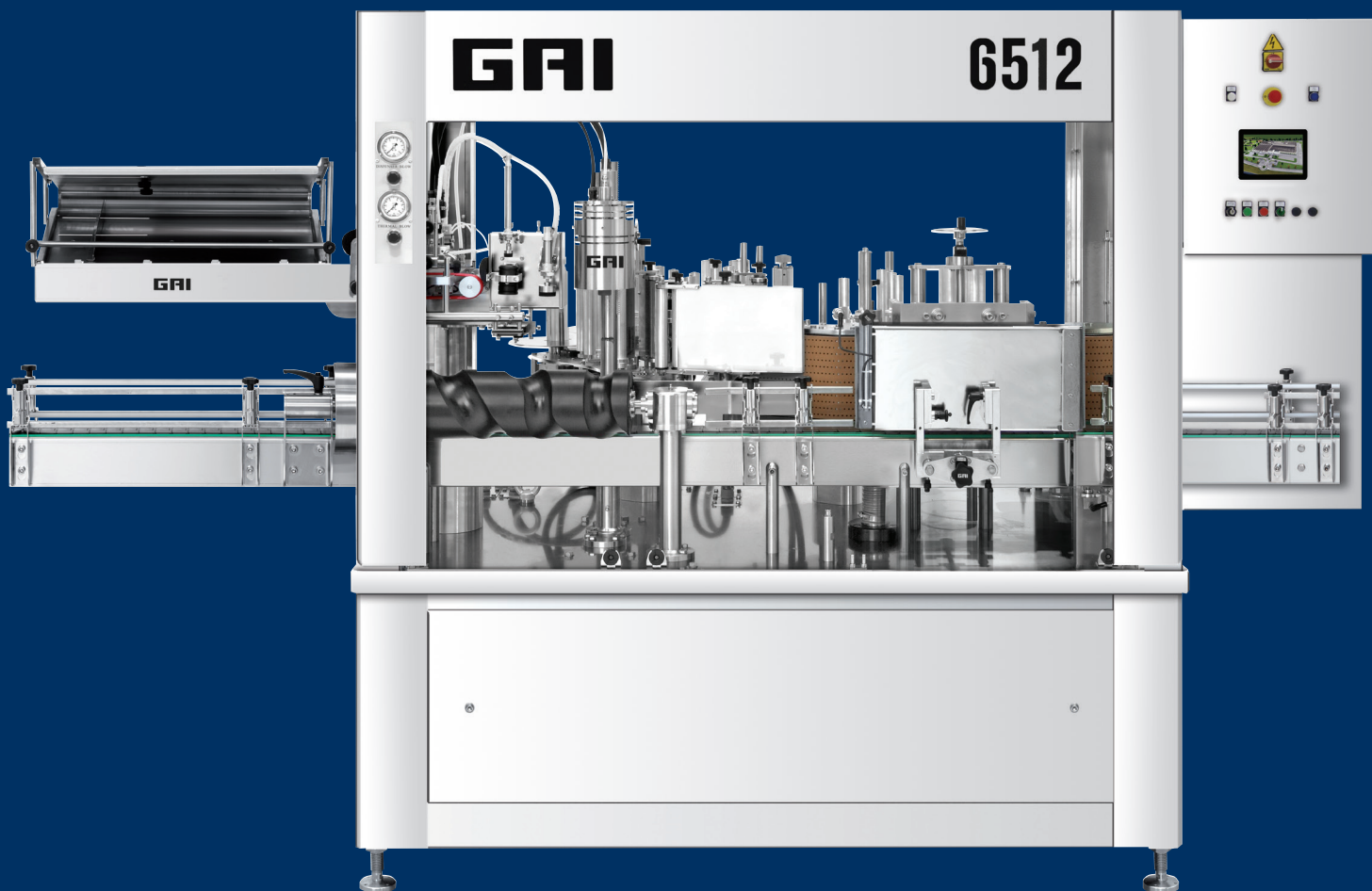
<b>L<sub>3</sub> MAX</b>	mm	300
--------------------------	----	-----

DATI NON IMPEGNATIVI - DONNÉES NON CONTRACTUELLES  
DATOS NO COMPROMETEDORES - NOT BINDING DATAS



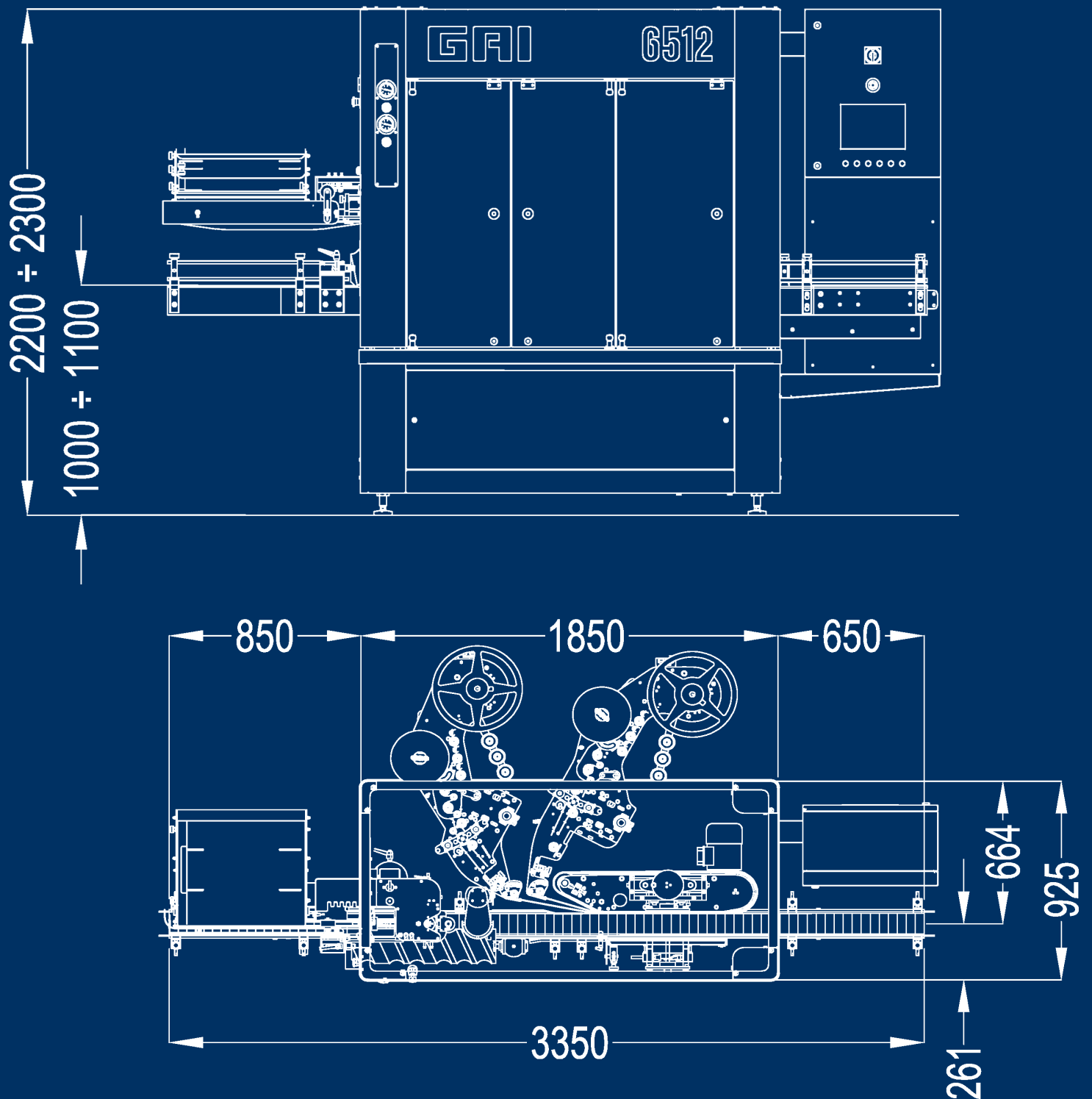
MODELLO - MODEL	6502	
STAZIONI ETICHETTATRICI - LABELLING STATIONS	N MAX	2
Ø BOBINA ETICHETTE - Ø LABELLING ROLL	mm	400
MOTORIZZAZIONE STAZIONE, - STATION MOTORIZATION		brushless
VELOCITÀ ETICHETTATURA - LABELLING SPEED	b/h	1500-6000
PRESSIONE ARIA - AIR PRESSURE	bar	4-6
CONSUMO ARIA - AIR CONSUMPTION	NLt/min	180
PESO - WEIGHT	kg	1300
POTENZA - POWER	kW	5

DATI NON IMPEGNATIVI - DONNÉES NON CONTRACTUELLES - DATOS NO COMPROMETEDORES - NOT BINDING DATAS



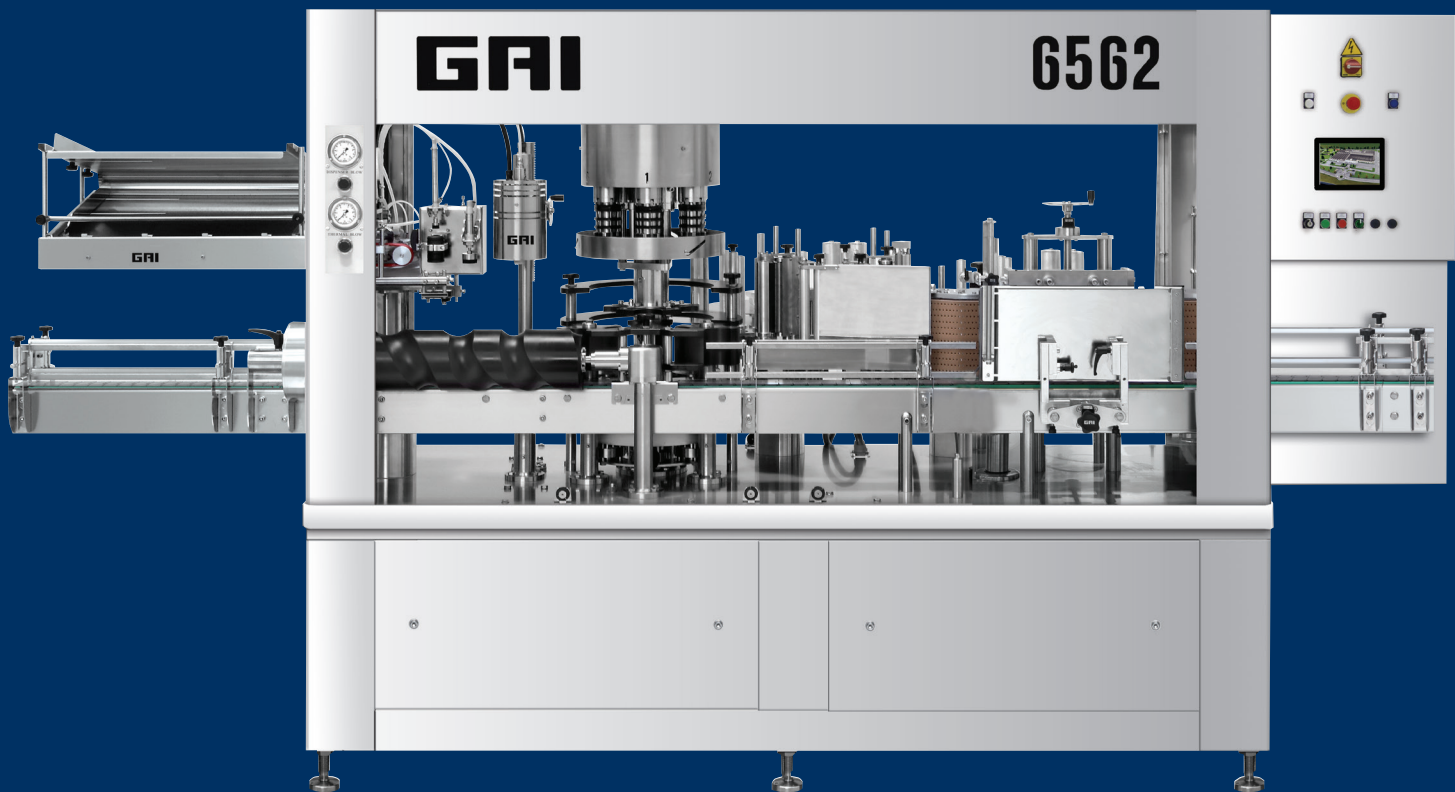
MODELLO - MODEL		6512
AUTONOMIA CAPSULE - CAPSULES AUTONOMY OF OPERATION	N	600 -1200
VANI DISTRIBUTORE - DISPENSING HEADS	N	1
TESTATE TERMICHE - SHRINKING HEADS	N	1
VELOCITÀ CAPSULATURA - SHRINKING SPEED	N	1500-3000
TESTATE LISCIATRICI OPT - SLEEKING HEADS OPT	N	1
VELOCITÀ LISCIATURA OPT - SLEEKING SPEED OPT	b/h	1500
STAZIONI ETICHETTATRICI - LABELLING STATIONS	N MAX	2

DATI NON IMPEGNATIVI - DONNÉES NON CONTRACTUELLES - DATOS NO COMPROMETEDORES - NOT BINDING DATAS



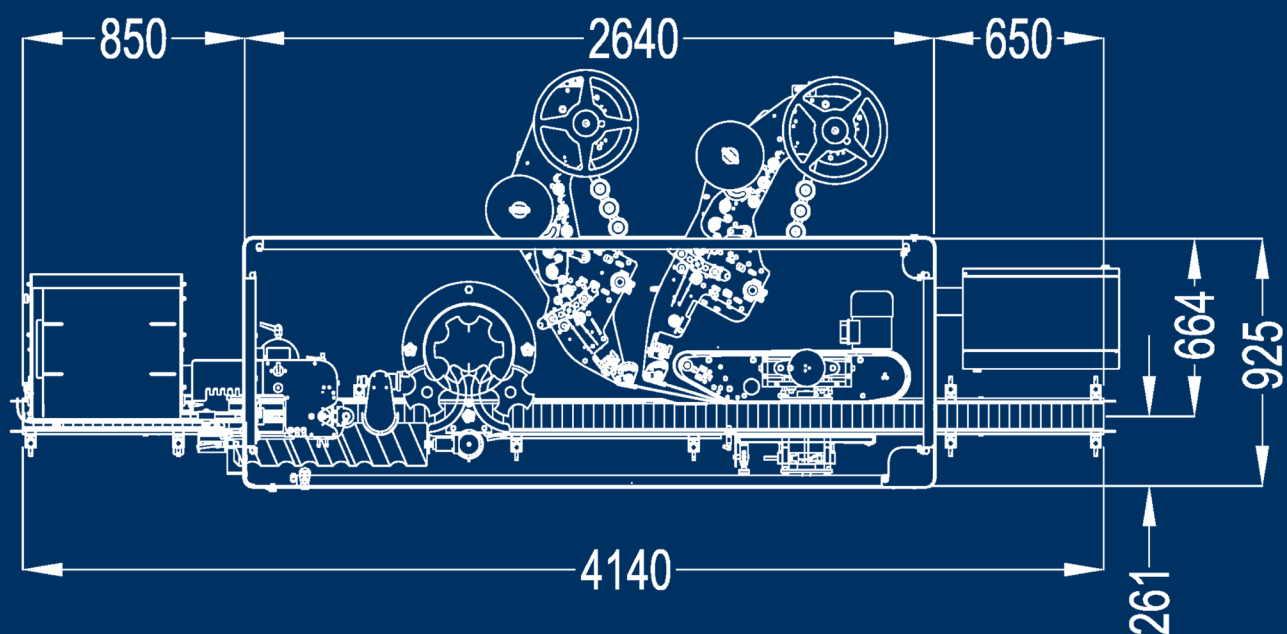
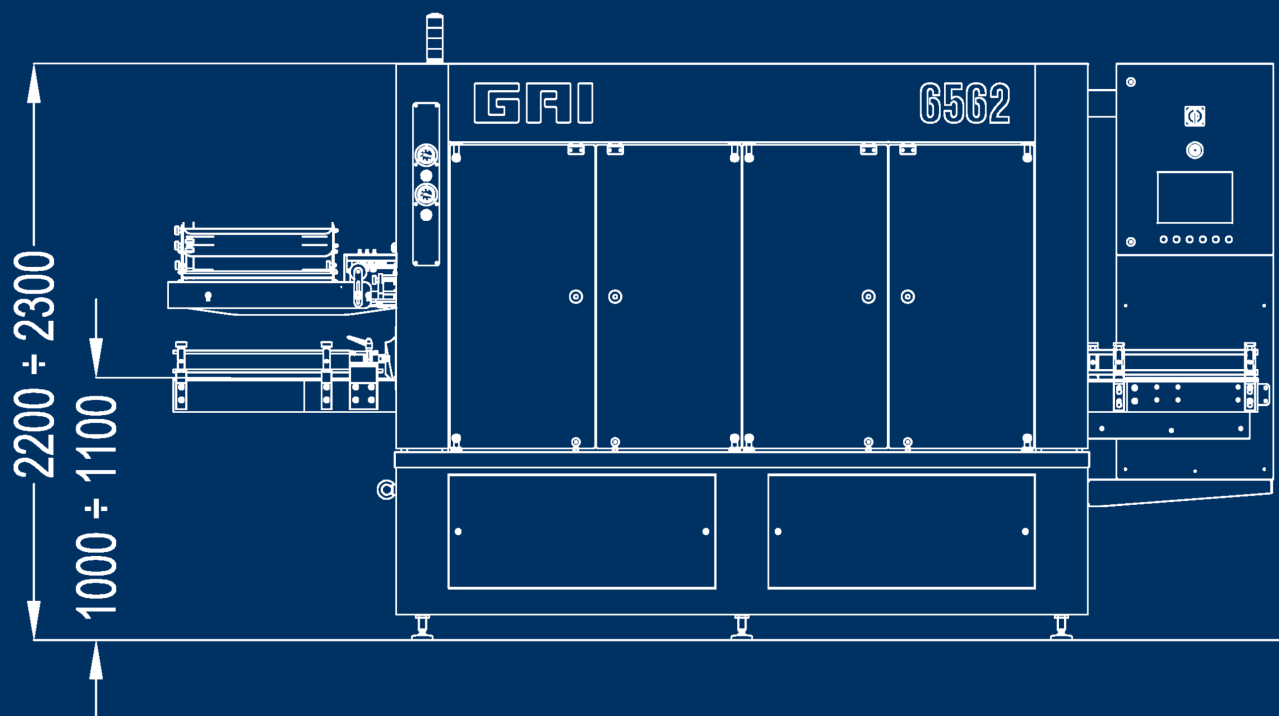
<b>MODELLO - MODEL</b>		<b>6512</b>
Ø BOBINA ETICHETTE - Ø LABELLING ROLL	mm	400
MOTORIZZAZIONE STAZIONE, - STATION MOTORIZATION		brushless
VELOCITÀ ETICHETTATURA - LABELLING SPEED	b/h	1500-6000
PRESSIONE ARIA - AIR PRESSURE	bar	4-6
CONSUMO ARIA - AIR CONSUMPTION	NLt/min	180
PESO - WEIGHT	kg	1400
POTENZA - POWER	kW	6

DATI NON IMPEGNATIVI - DONNÉES NON CONTRACTUELLES - DATOS NO COMPROMETEDORES - NOT BINDING DATAS



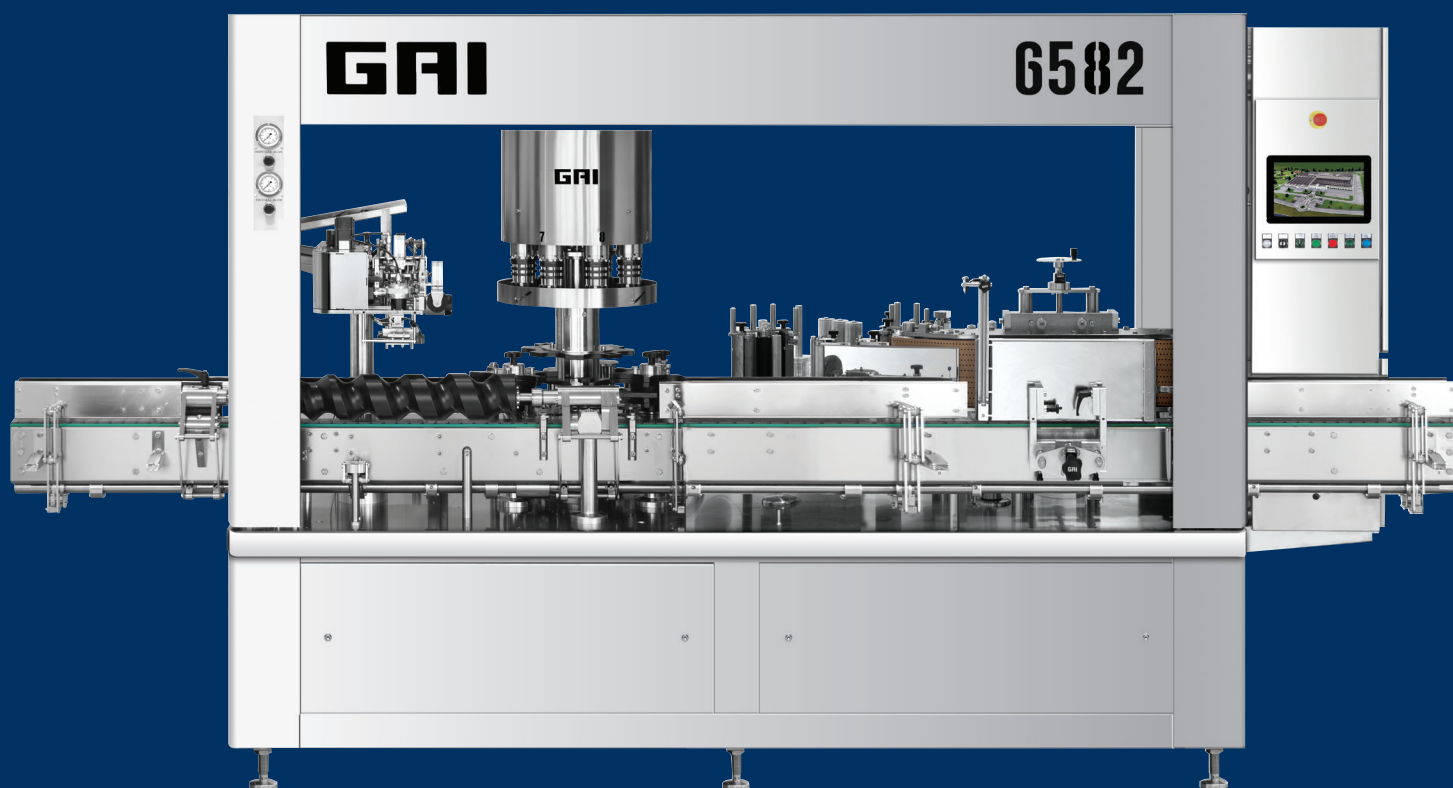
MODELLO - MODEL		6562
AUTONOMIA CAPSULE - CAPSULES AUTONOMY OF OPERATION	N	600-1200
VANI DISTRIBUTORE - DISPENSING HEADS	N	1
TESTATE TERMICHE - SHRINKING HEADS	N	1
VELOCITÀ CAPSULATURA - SHRINKING SPEED	b/h	1500-3000
TESTATE LISCIATRICI - SLEEKING HEADS	N	6
VELOCITÀ LISCIATURA - SLEEKING SPEED	b/h	1500-4000
STAZIONI ETICHETTATRICI - LABELLING STATIONS	N MAX	2

DATI NON IMPEGNATIVI - DONNÉES NON CONTRACTUELLES - DATOS NO COMPROMETEDORES - NOT BINDING DATAS



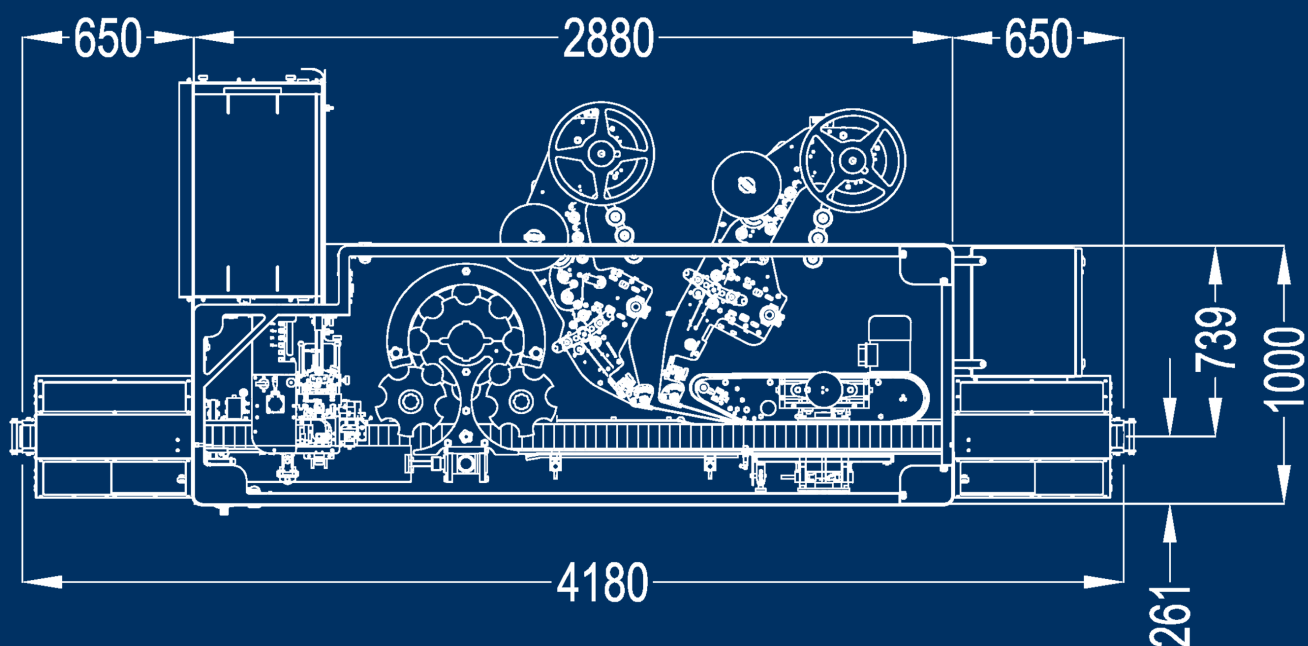
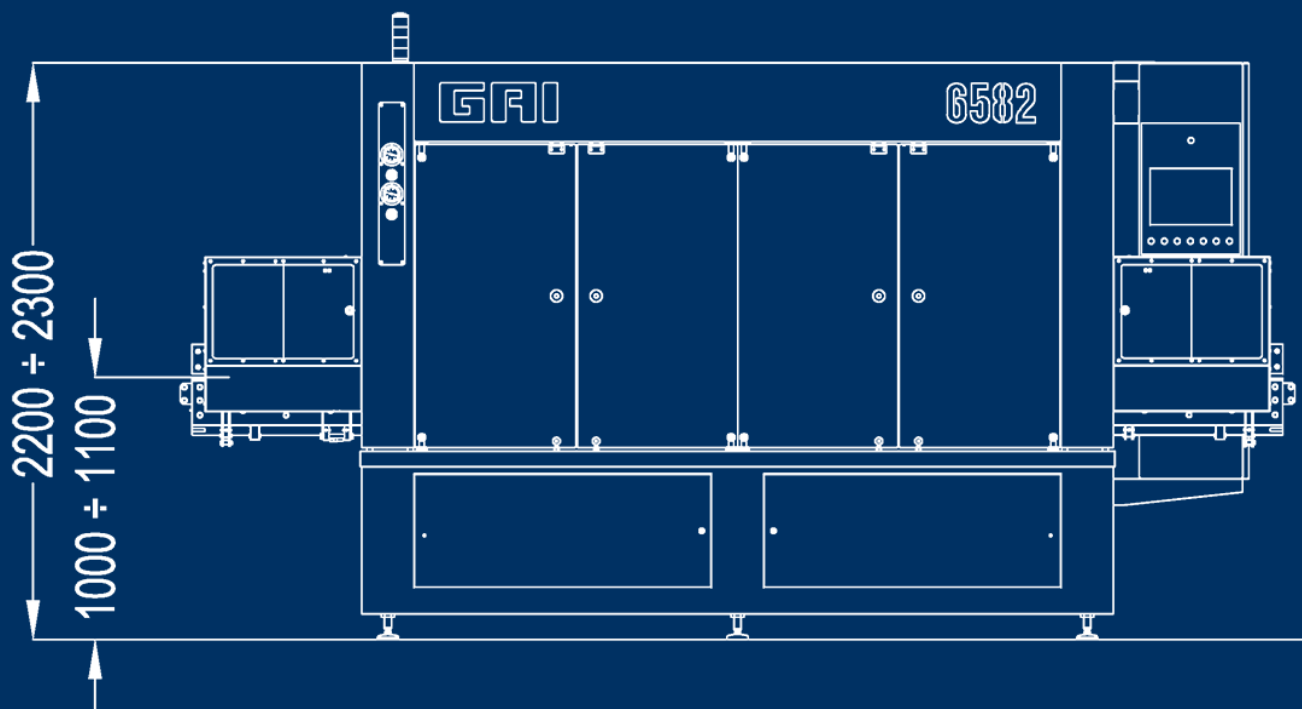
MODELLO - MODEL		6562
Ø BOBINA ETICHETTE - Ø LABELLING ROLL	mm	400
MOTORIZZAZIONE STAZIONE, - STATION MOTORIZATION		brushless
VELOCITÀ ETICHETTATURA - LABELLING SPEED	b/h	1500-6000
PRESSIONE ARIA - AIR PRESSURE	bar	4-6
CONSUMO ARIA - AIR CONSUMPTION	NLt/min	100-180
PESO - WEIGHT	kg	1800
POTENZA - POWER	kW	7

DATI NON IMPEGNATIVI - DONNÉES NON CONTRACTUELLES - DATOS NO COMPROMETEDORES - NOT BINDING DATAS



MODELLO - MODEL		6582
AUTONOMIA CAPSULE - CAPSULES AUTONOMY OF OPERATION	N	800 -1600
VANI DISTRIBUTORE - DISPENSING HEADS	N	1 brushless
TESTATE LISCIATRICI - SLEEKING HEADS	N	8
VELOCITÀ LISCIATURA - SLEEKING SPEED	b/h	1500-6000
STAZIONI ETICHETTATRICI - LABELLING STATIONS	N MAX	2

DATI NON IMPEGNATIVI - DONNÉES NON CONTRACTUELLES - DATOS NO COMPROMETEDORES - NOT BINDING DATAS



MODELLO - MODEL		6582
Ø BOBINA ETICHETTE - Ø LABELLING ROLL	mm	400
MOTORIZZAZIONE STAZIONE, - STATION MOTORIZATION		brushless
VELOCITÀ ETICHETTATURA - LABELLING SPEED	b/h	1500-6000
PRESSIONE ARIA - AIR PRESSURE	bar	4-6
CONSUMO ARIA - AIR CONSUMPTION	NLt/min	220
PESO - WEIGHT	kg	2200
POTENZA - POWER	kW	7,5

DATI NON IMPEGNATIVI - DONNÉES NON CONTRACTUELLES - DATOS NO COMPROMETEDORES - NOT BINDING DATAS