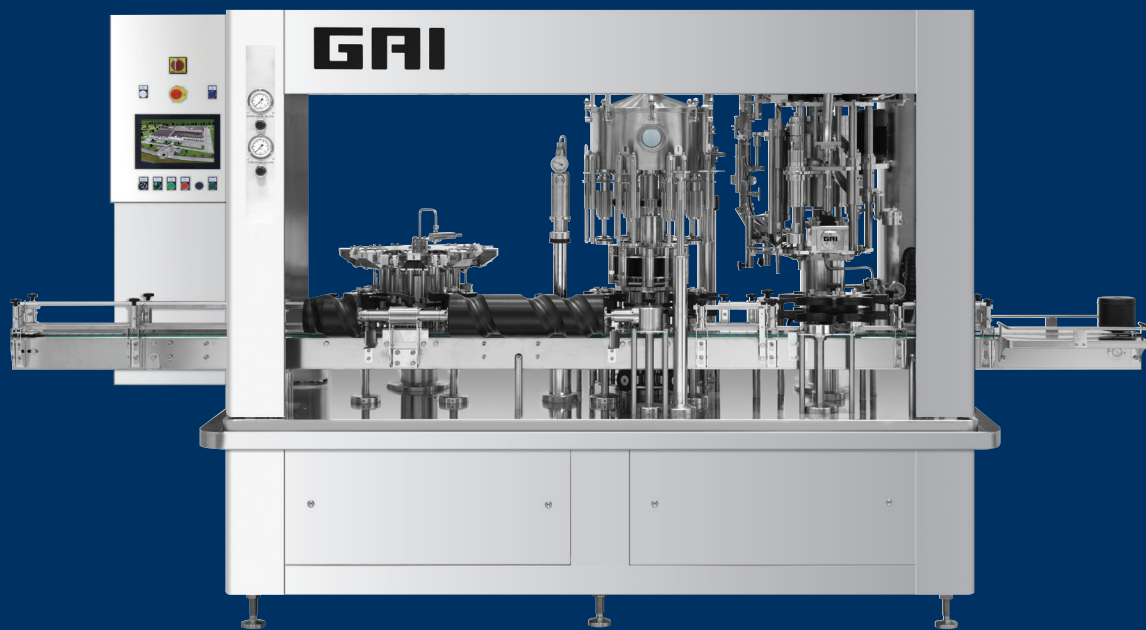


1000 - 1001 - 1002 - 1003 - 1005 - 1006
1300 - 1301 - 1302 - 1303 - 1305 - 1306
1700 - 1701 - 1702 - 1703 - 1705 - 1706
2100 - 2101 - 2102 - 2103 - 2105 - 2106
2500 - 2501 - 2502 - 2503 - 2505 - 2506
3000 - 3001 - 3002 - 3003 - 3005 - 3006





SERIE Y

1000 - 3000 b/h

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 - Internet: www.gai1946.com



Dal 1946 la **GAI MACCHINE** Spa progetta e costruisce macchine per l'imbottigliamento dei prodotti di qualità. Nel 1979 la GAI presenta al SIMEI di Milano un "monoblocco" costituito da una riempitrice a 12 valvole con un tappatore sughero monotesta: il successo fu immediato. Da allora abbiamo realizzato ed installato più di 20.000 monoblocchi con produzione da 1000 a 3000 bottiglie/ora, **siamo dunque leader mondiale in questa fascia di mercato**. Per mantenere questo primato, i progetti dei monoblocchi vengono continuamente aggiornati per corrispondere alle richieste sempre più esigenti del mercato.

Nel novembre 2024 abbiamo presentato la nuova serie Y costituita da 36 modelli.

Le principali **novità di questa serie** sono:

- **Nuova valvola riempitrice (patent pending)** con chiusura sul fondo sia del gas che del liquido. Questa valvola è in grado di **lavorare sia a leggera pressione** (circa 0,05 bar) sia a leggero vuoto; **il livello di riempimento è molto preciso**.
- Le riempitrici sono dotate di **false bottiglie con collettore di scarico** che rende possibile la **sanificazione delle macchine sia in rotazione** che da ferme.

La famiglia 1000-1300-1700 ha tre livelli di allestimento: R, S e T

La famiglia 2100-2500-3000 ha tre livelli di allestimento: S, T e U

La GAI MACCHINE ha sempre seguito **una politica di forti investimenti nei mezzi di produzione**, questo ci permette di **realizzare all'interno dell'azienda più del 90% dei componenti** delle nostre macchine. Possiamo di conseguenza offrire un prodotto di alta qualità ad un prezzo concorrenziale e **garantire la reperibilità dei ricambi nel tempo**.

Nel 2024 la GAI ha iniziato l'ampliamento dello stabilimento che porterà la superficie coperta da 47.000 m² a 72.000 m².

I punti di forza della GAI sono:

- 1) Macchine facili da usare e da regolare
- 2) Sanitizzazione facile e sicura
- 3) Minima ossidazione del prodotto durante l'imbottigliamento
- 4) La costruzione modulare e l'ampia scelta di opzioni consentono di personalizzare la macchina secondo le reali esigenze del cliente
- 5) L'uso generalizzato dell'acciaio inossidabile ed un generoso dimensionamento assicurano la longevità delle macchine e garantiscono un elevato valore dell'usato
- 6) Una corretta politica prezzi dei ricambi e la professionalità del nostro service assicurano un uso senza rischi nel tempo ed un giusto costo per unità di prodotto.

Depuis 1946, **GAI MACCHINE** Spa conçoit et construit des machines pour la mise en bouteille des produits de qualité.

En 1979, GAI présente au SIMEI de Milan un « monobloc » constitué d'une remplisseuse à 12 becs avec une boucheuse de liège mono-tête : le succès est immédiat. Depuis, nous avons créé et installé plus de 20.000 monoblocs avec une production de 1000 à 3000 bouteilles/heure, **nous sommes donc leader mondial sur ce segment de marché**. Pour maintenir cette primauté, les conceptions monoblocs sont continuellement mises à jour pour répondre aux demandes de plus en plus exigeantes du marché.

En novembre 2024, nous avons présenté la nouvelle série Y composée de 36 modèles.

Les principales **innovations de cette série** sont :

- **Nouveau bec de remplissage (patent pending)** avec fermeture inférieure pour gaz et liquide. Ce bec est capable de **fonctionner** aussi bien **en légère pression** (environ 0,05 bar) qu'à un léger vide ; **le niveau de remplissage est très précis**.
- Les remplisseuses sont équipées de **fausses bouteilles avec collecteur d'évacuation** qui permet de nettoyer les machines aussi bien **en rotation** qu'à l'arrêt.

La famille 1000-1300-1700 comporte trois niveaux de finition : R, S et T

La famille 2100-2500-3000 comporte trois niveaux de finition : S, T et U

GAI MACCHINE a toujours suivi **une politique d'investissements lourds** en moyens de production, cela nous permet **de produire plus de 90% des composants** de nos machines **au sein de l'entreprise**. Nous pouvons ainsi proposer un produit de haute qualité à un prix compétitif et **garantir la disponibilité des pièces détachées dans le temps**.

En 2024, GAI a commencé l'agrandissement de l'usine qui portera la surface couverte de 47.000 m² à 72.000 m².

Les points forts de GAI sont :

- 1) Machines faciles à utiliser et à régler
- 2) Désinfection facile et sûre
- 3) Oxydation minimale du produit lors de la mise en bouteille
- 4) La construction modulaire et le large choix d'options permettent de personnaliser la machine en fonction des besoins réels du client
- 5) L'utilisation de l'inox généralisé et un dimensionnement généreux assurent la longévité des machines et garantissent une valeur d'occasion élevée
- 6) Une politique correcte de prix des pièces détachées et le professionnalisme de notre service garantissent une utilisation sans risque dans le temps et un juste coût par unité de produit.





GAI MACCHINE Spa proyecta y construye, desde 1946, máquinas para el embotellado de productos de calidad. En el año 1979 presentamos durante la feria SIMEI de Milán el primer monobloque formado por una llenadora de 12 válvulas y una tapadora de corcho monocabezal, con gran éxito. Desde entonces hemos construido e instalado más de 20.000 monobloques con producciones comprendidas entre 1000 y 3000 Bot./Hora, **lo que nos convierte en el líder mundial en dicho segmento de mercado.**

Para mantener este liderazgo y responder a las cada vez mayores exigencias del mercado, nuestros monobloques se actualizan continuamente.

En noviembre 2024 presentamos la nueva serie Y, formada por 36 modelos.

Las **principales novedades** de esta serie son:

- **Nueva válvula de llenado (patent pending)** con cierre, tanto del gas como del líquido, en el fondo.

Esta válvula permite **trabajar** tanto con **ligera presión** (hasta 0,05 bar) como con ligera depresión; **el nivel de llenado es muy preciso.**

- La llenadora está equipada con **falsas botellas con colector de recogida** que permite la **esterilización** de la máquina tanto **en rotación** como parada.

La familia 1000-1300-1700 tiene tres configuraciones posibles: R, S y T
La familia 2100-2500-3000 tiene tres configuraciones posibles: S, T y U

GAI MACCHINE Spa ha seguido desde su inicio **una política de fuertes y continuas inversiones en medios de producción** lo que nos permite **fabricar internamente más del 90% de los componentes** de nuestras máquinas. Podemos, por lo tanto, ofrecer un **producto de alta calidad** a un precio competitivo y **garantizar la disponibilidad de recambios a lo largo de los años.** Em 2024 GAI ha iniciado una nueva ampliación de sus instalaciones que llevará la superficie construida desde 47.000 m² hasta 72.000 m².

Los puntos de fuerza de GAI son:

- 1) Máquinas fáciles de usar y de regular
- 2) Limpieza fácil y segura
- 3) Mínima oxidación del producto durante la fase de embotellado
- 4) Una construcción modular y una amplia gama de opciones permiten personalizar la máquina según las reales exigencias del cliente
- 5) El uso generalizado del acero inoxidable y un generoso sobredimensionamiento aseguran la longevidad de las máquinas y garantizan un alta valor de las máquinas usadas
- 6) Una correcta política de precios de los recambios y la profesionalidad de nuestro servicio técnico postventa garantizan un uso sin riesgos en el tiempo y un coste adecuada por unidad.

Since 1946 **GAI MACCHINE** Spa has been designing and building machinery for bottling of quality products. In 1979 GAI presented at SIMEI in Milan a "monobloc" consisting of a 12-valve filling machine with a single-head corks: it was an immediate success. Since then we have made and installed more than 20,000 monoblocs with production from 1000 to 3000 bottles/hour, **so we are the world leader in this market segment.** In order to maintain this leadership, the designs of the monoblocs are constantly updated to correspond to the increasingly demanding requirements of the market.

In November 2024 we introduced the new Y series consisting of 36 models.

The main new features of this series are:

- **New filling valve (patent pending)** with closure at the bottom of both gas and liquid. This valve is able to **work** at both **light pressure** (about 0.05 bar) and light vacuum; **the filling level is very accurate.**
- The filling machines are equipped with **dummy bottles with discharge manifold** that makes possible to **sanitize the machines** both in **rotation** and when stopped.

The 1000-1300-1700 family has three set-up levels: R, S and T

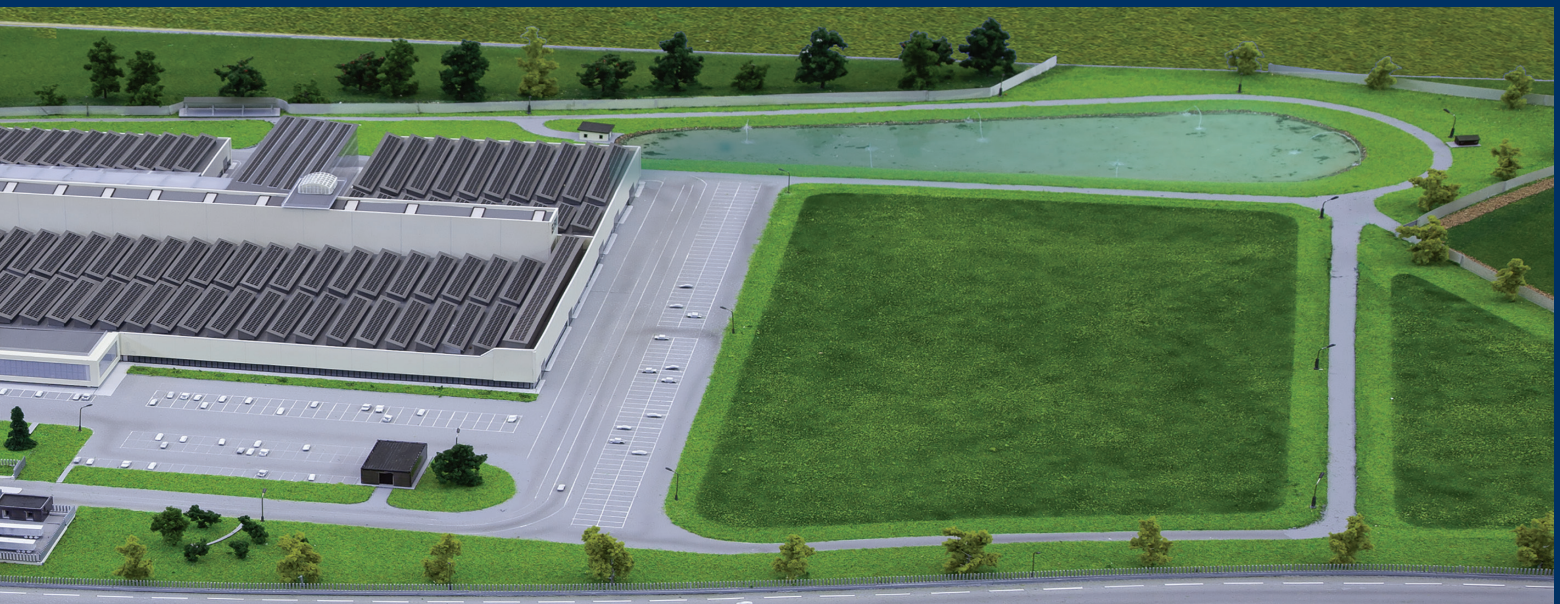
The 2100-2500-3000 family has three set-up levels: S, T and U

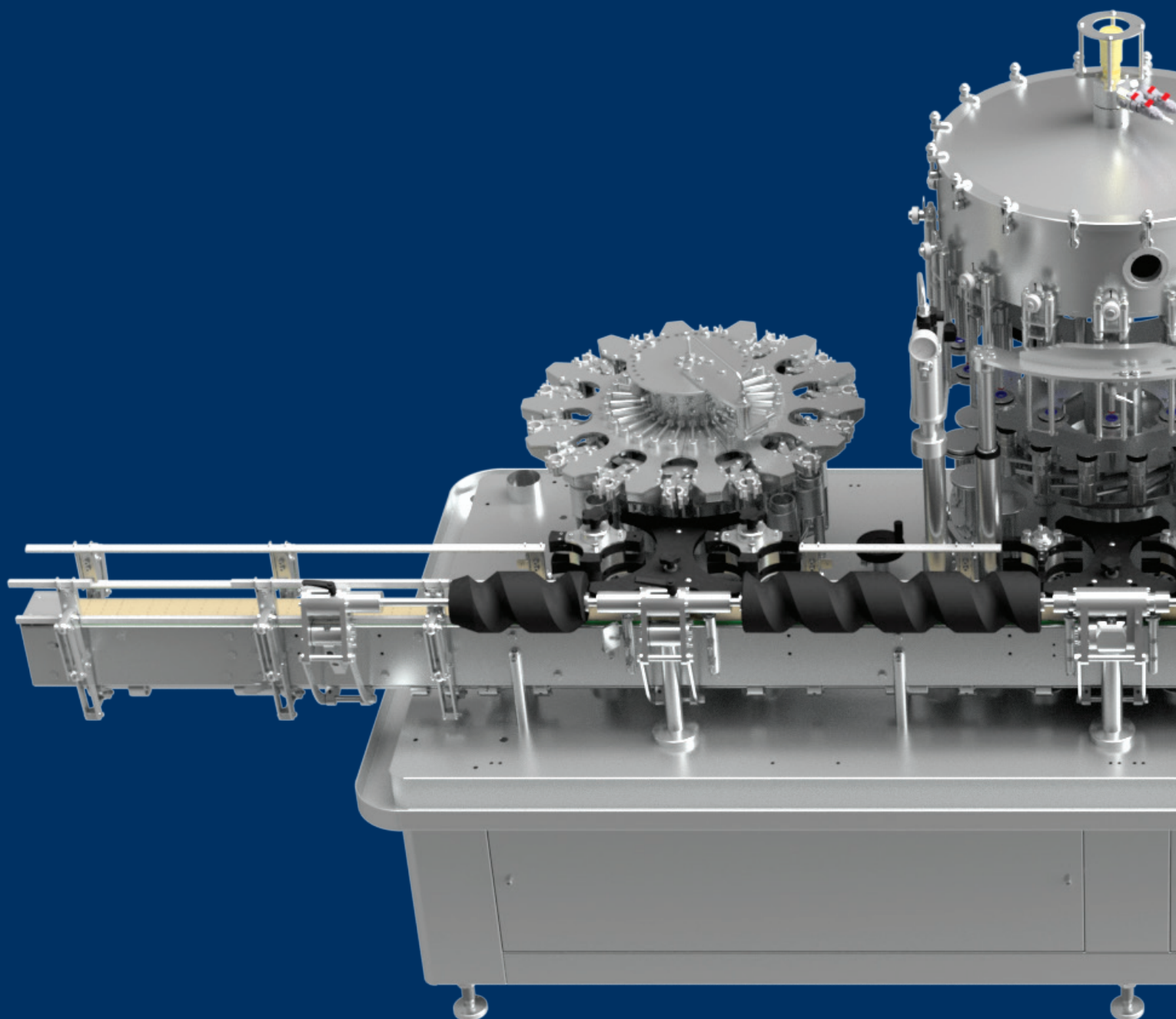
GAI MACCHINE has always followed a **policy of heavy investment in means of production**, this allows us to **make more than 90%** of our machine **components in-house.** As a result, we can offer a **high quality product** at a competitive price and **guarantee the availability of spare parts over time.**

In 2024, GAI began the expansion of the factory, which will increase the covered area from 47,000 m² to 72,000 m².

The strengths of GAI are:

- 1) Machines easy to use and adjust
- 2) Simple and safe sterilization
- 3) Minimal oxidation of the product during bottling
- 4) A modular design and a wide range of options allows for the machines to be customized according to the specific needs
- 5) The use of stainless steel and a generous sizing guarantee a long-lasting machine and ensure an high resale value
- 6) A correct spare parts price policy and our professionalism service ensure risk-free use over time and a fair cost per unit of product.

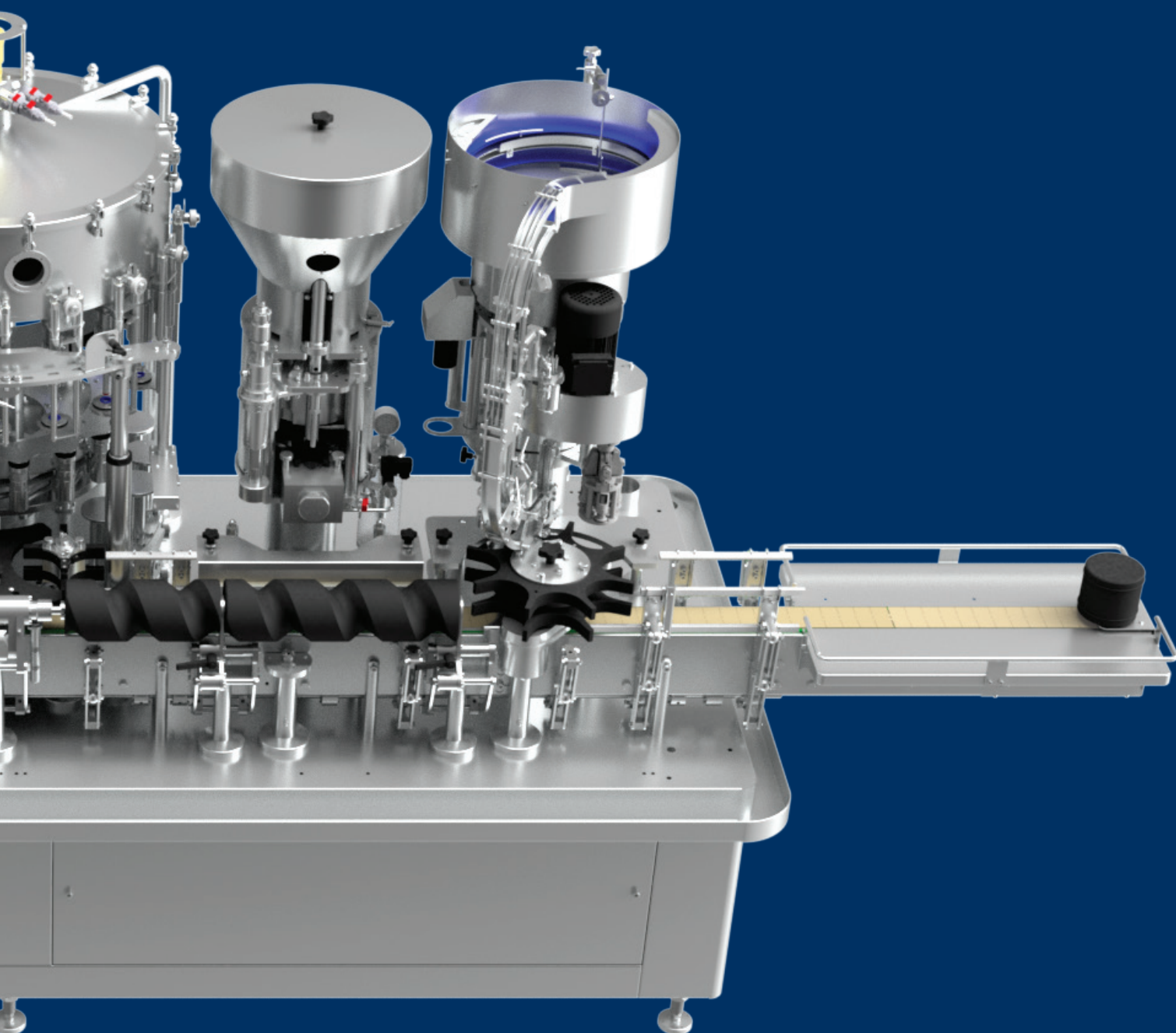




- 1 RISCIAQUO E SOFFIATURA
- 2 DEAERAZIONE
- 3 RIEMPIMENTO
- 4 INIEZIONE GAS
- 5 TAPPATURA SUGHERO SOTTO VUOTO
- 6 CAPSULATURA



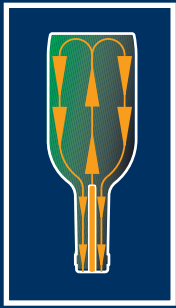
- 1 RINÇAGE ET INSUFFLAGE
- 2 DÉSAÉRATION
- 3 REEMPLISSAGE
- 4 INJECTION GAZ
- 5 BOUCHAGE LIÈGE SOUS VIDE
- 6 CAPSULAGE



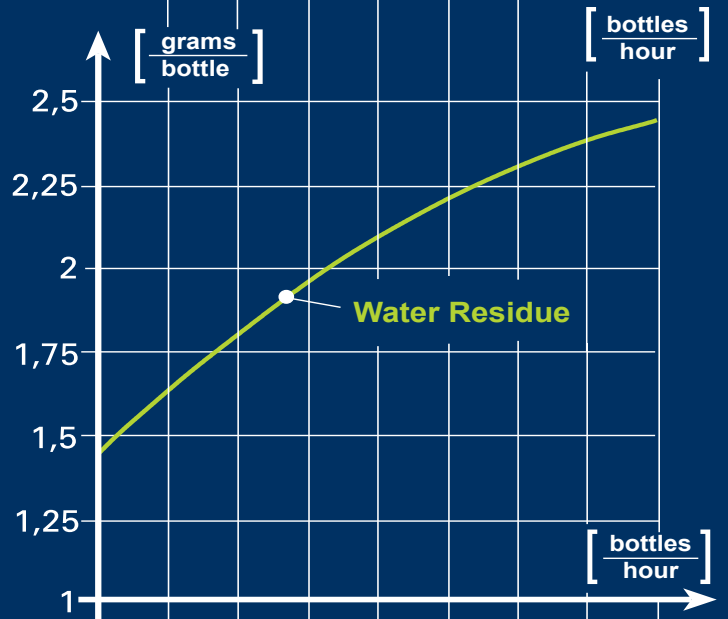
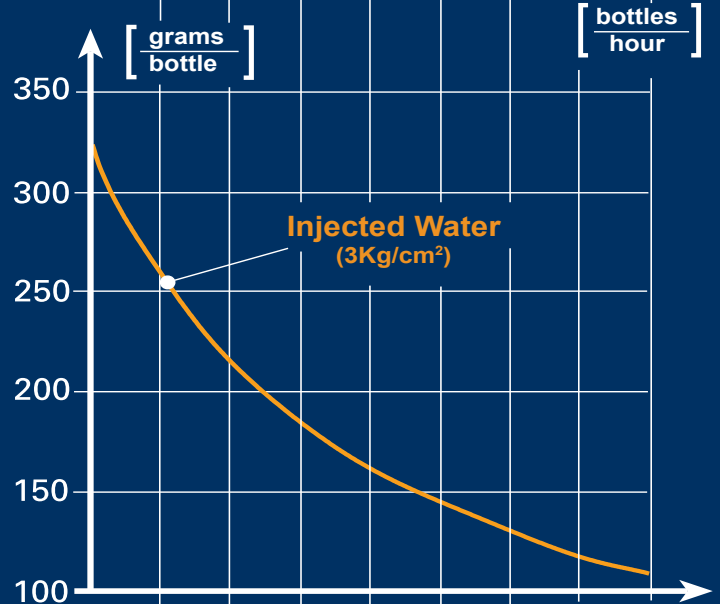
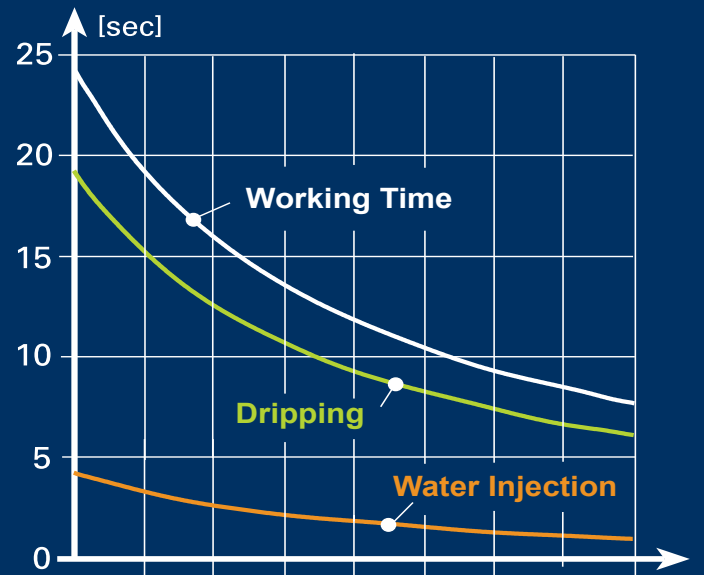
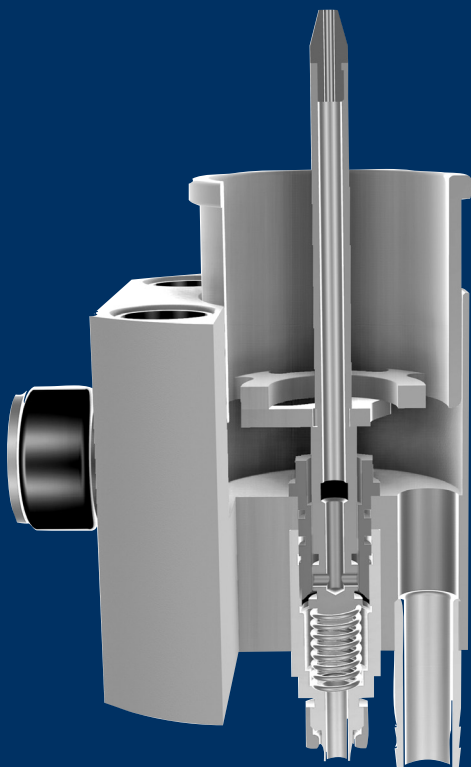
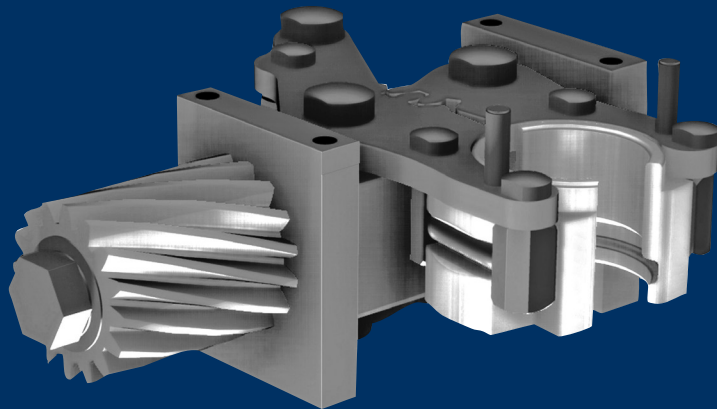
1 ENJUAGADO Y SOPLADO
2 DEAIRACIÓN
3 LLENADO
4 INYECCIÓN GAS
5 TAPADO DE CORCHO BAJO VACÍO
6 CAPSULADO



1 RINSING AND BLOWING
2 DE-AERATION
3 FILLING
4 GAS INJECTION
5 VACUUM CORKING
6 CAPSULING



RISCIACQUO
RINÇAGE
ENJUAGADO
RINSING



11106	400	600	800	1000	1200
11109	600	900	1200	1500	1800
11110	800	1200	1600	2000	2400
11112	1000	1500	2000	2500	3000
11114	1200	1800	2400	3000	3600



La bottiglia viene afferrata per il collo da una pinza, viene poi capovolta rapidamente da un sistema rocchetto-cremagliera. La rapidità di questo sistema consente di avere tempi di lavoro più lunghi a parità di numero di pinze.

L'ugello penetra nel collo della bottiglia per 70mm; questa profondità garantisce che non ci siano interferenze fra l'acqua iniettata e l'acqua di ritorno.

L'ugello si apre solo in presenza della bottiglia, senza che ci sia contatto fra l'imboccatura della stessa e l'iniettore. L'acqua iniettata dovrà essere resa sterile per microfiltrazione. Alternativamente l'acqua potrà essere ozonizzata ottenendo in più un'azione sterilizzante.

Il liquido di risciacquo viene recuperato in circuito chiuso, questo consente di non bagnare la macchina nelle normali condizioni d'uso. Consente eventualmente di "avvinare" le bottiglie riciclando un opportuno prodotto. Permette essenzialmente di sterilizzare internamente la sciacquatrice con un fluido battericida che può essere fatto circolare utilizzando le false bottiglie di cui la macchina è dotata.

Les mâchoires de la rinceuse prennent la bouteille par le col et celle-ci est retournée rapidement par un système à crémaillère.

La rapidité de ce système permet de disposer d'un temps de travail plus long à nombre égal de mâchoires disponibles sur la machine. L'injecteur pénètre dans le col de la bouteille de 70 mm.

Cette profondeur garantit qu'il n'y a pas d'interférence entre l'eau injectée et son évacuation. L'eau injectée doit être stérilisée par micro filtration. En alternative l'eau peut être ozonisée obtenant ainsi une action supplémentaire stérilisante.

Le liquide de rinçage est récupéré dans un circuit fermé, ce qui permet de ne pas mouiller la machine dans des conditions normales d'utilisation.

Un "avinage" des bouteilles avec un recyclage du produit d'avinage est ainsi éventuellement possible. Ce système permet essentiellement de stériliser entièrement la rinceuse avec un fluide bactéricide qui peut circuler en utilisant les fausses bouteilles livrées avec la machine.



La botella es cogida por el cuello mediante una pinza, para ser inmediatamente volteada mediante un sistema de engranaje-cremallera. La rapidez de este sistema permite disponer de mayor tiempo de tratamiento respecto a otros sistemas con el mismo número de pinzas.

El inyector penetra en el cuello de la botella de 70 mm; eso garantiza que no haya interferencias entre el agua inyectada y el agua de retorno. El agua inyectada deberá ser estéril mediante la adopción de un eventual sistema de microfiltración. Alternativamente el agua podrá ser ozonizado obteniendo además una acción esterilizante.

El líquido de enjuagado se recupera en un circuito cerrado, lo que permite no mojar la máquina durante las normales condiciones de uso. Eventualmente permite "envinar" las botellas recirculando un producto adecuado. Además permite la total esterilización de la enjuagadora con un fluido bactericida, utilizando las falsas botellas suministradas con la máquina.

The bottles are gripped around the neck by a clamp, and rapidly turned upside-down by means of a rack and pinion system.

The speed of this system enables longer cycles with the same number of clamps. The nozzle penetrates the bottle neck by 70mm; this depth prevents any interference between the injected water and the backflow.

The injected water must be sterilized by microfiltration. As an alternative, the water can be ozonized, which will also perform a sterilizing action.

The rinsing liquid is recovered in a closed circuit, keeping the machine dry during the normal working conditions. Bottles can also be "seasoned" by recirculating the appropriate product.

This means that a bactericidal liquid can be used to completely sterilize the inside of the rinser, using the dummy bottles supplied with the machine.

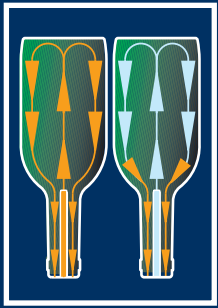
[bottles/hour]	11106	400	500	600	700	800	900	1000	1100	1200
	11109	600	750	900	1050	1200	1350	1500	1650	1800
	11110	800	1000	1200	1400	1600	1800	2000	2200	2400
	11112	1000	1250	1500	1750	2000	2250	2500	2750	3000
	11114	1200	1500	1800	2100	2400	2700	3000	3300	3600
Water Injection	[sec]	4,8	3,8	3,2	2,7	2,4	2,1	1,9	1,7	1,6
Dripping	[sec]	19,2	15,3	12,8	10,9	9,6	8,5	7,6	6,9	6,4
Working Time	[sec]	24,0	19,1	16,0	13,6	12,0	10,6	9,5	8,6	8,0
Injected Water	[gr/bott]	325	257	207	185	166	147	131	120	111
Water Residue	[gr/bott]	1,45	1,64	1,80	1,96	2,10	2,21	2,31	2,39	2,45

DATI NON IMPEGNATIVI
BOTTIGLIA BORDOLESE 0,75 LT

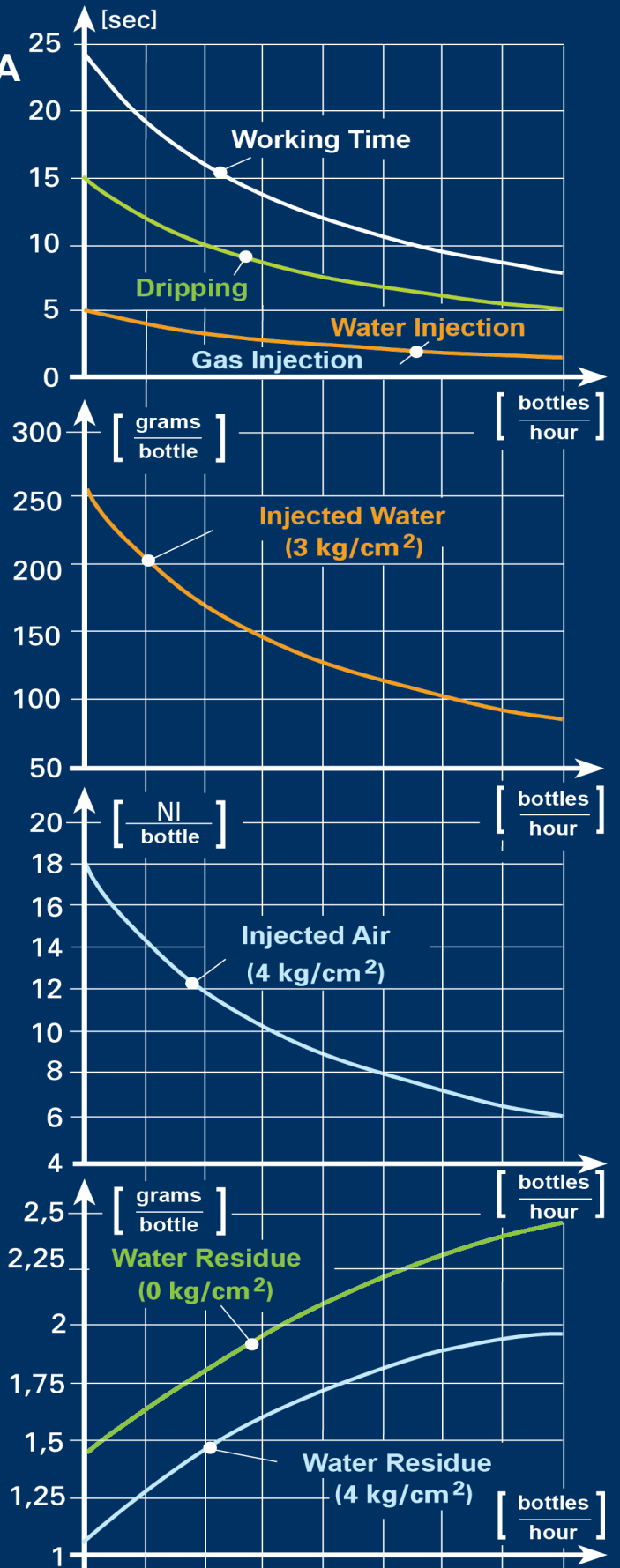
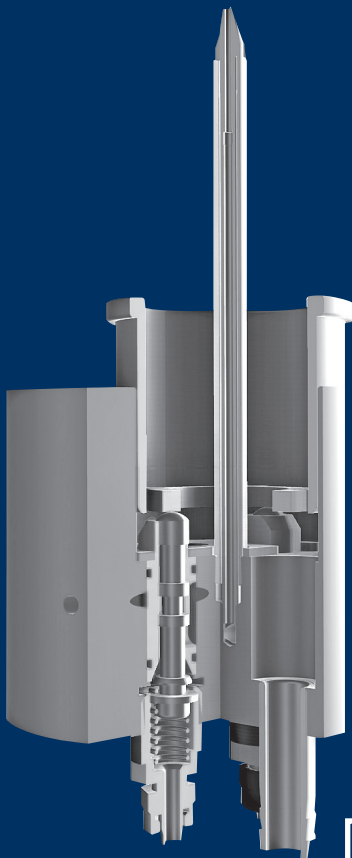
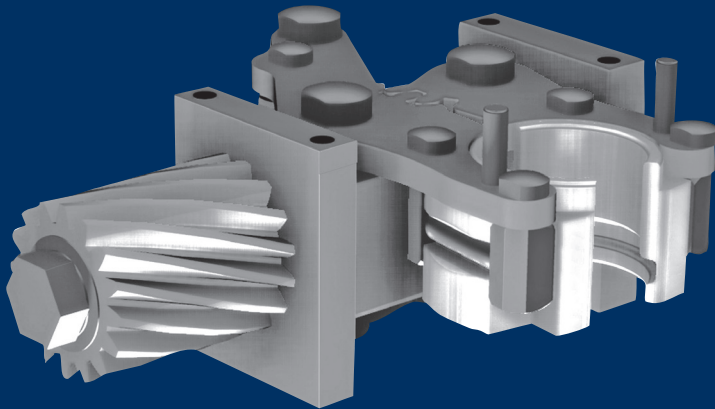
DONNÉES NON CONTRACTUELLES
BOUTEILLE BORDELAISE 0,75 LT

DATOS NO COMPROMETEDORES
BOTTIGLIA BORDELESA 0,75 LT

NOT BINDING DATA
BORDELAISE BOTTLE 0,75 LT



RISCIACQUO E SOFFIATURA
RINÇAGE ET INSUFFLAGE
ENJUAGADO Y SOPLADO
RINSING AND BLOWING



12106	400	600	800	1000	1200
12109	600	900	1200	1500	1800
12110	800	1200	1600	2000	2400
12112	1000	1500	2000	2500	3000
12114	1200	1800	2400	3000	3600



In questo caso l'ugello penetra nel collo della bottiglia per 75 mm; questa profondità assicura l'assenza di turbolenze nel collo della bottiglia e quindi l'efficacia della soffiatura. L'iniezione di acqua sterile viene seguita da una serie di soffi d'aria anch'essa resa sterile per microfiltrazione.

La presenza della bottiglia predispone la macchina per l'apertura dell'iniettore ma l'iniezione dell'acqua o dell'aria viene comandata da camme esterne che potrebbero facilmente essere modificate per aumentare o diminuire i tempi di iniezione dell'acqua o dell'aria. I circuiti dell'acqua e dell'aria sono completamente separati.

Lo sgocciolamento forzato alternato allo sgocciolamento per gravità, permette una migliore fuoriuscita dell'acqua rendendo minimo il residuo in bottiglia ed il consumo di aria. Le due fasi potranno anche essere usate altrimenti ad esempio iniettando prima aria e poi azoto.

La regolazione in altezza è elettrica di serie.



En este caso el inyector penetra 75 mm. en el cuello de la botella; esta profundidad garantiza la ausencia de turbulencias en el cuello de la botella, y por lo tanto la eficacia del soplado. La inyección de agua estéril es seguida por una secuencia de inyecciones de aire estéril microfiltrado. La presencia de la botella predispone la máquina para la apertura del inyector, pero la inyección del agua o del aire para escurrido es controlada mediante levas externas que pueden llegar a modificarse fácilmente para aumentar o disminuir los tiempos de cada ciclo tanto de inyección de agua como de escurrido gravedad y forzado.

Los circuitos de agua y aire están completamente separados. El escurrido forzado alternado con el escurrido por gravedad, permite una mejor salida del agua de la botella, convirtiendo en mínimo tanto el residuo de agua como el consumo de aire. Las dos fases pueden ser usadas de otra forma, como por ejemplo usando aire y nitrógeno. La regulación en altura es eléctrica de serie.



Dans ce cas l'injecteur pénètre dans le col de la bouteille sur 75 mm; cette profondeur assure l'absence de turbulence dans le col de la bouteille et l'efficacité de l'insufflage. L'injection d'eau rendue stérile par une micro filtration est suivie d'une série d'insufflages d'air également stérilisé par micro filtration.

La présence de la bouteille prédispose la machine à l'ouverture de l'injecteur mais l'injection de l'eau ou de l'air est commandée par des cammes externes qui peuvent facilement être modifiées pour augmenter ou diminuer les temps d'injection.

Les circuits d'eau et d'air sont des circuits séparés.

L'égouttage forcé alterné à l'égouttage par gravité permet un meilleur écoulement de l'eau, pour que le résidu d'eau dans la bouteille et la consommation d'air soient minimums. Les deux phases peuvent également être utilisées de manière différente, en injectant par exemple d'abord de l'air puis de l'azote.

Le réglage en hauteur est électrique de série.



In this case the nozzle penetrates the neck of the bottle by 75 mm; this depth prevents any swirling in the neck, making the blowing more efficient. The injection of sterile water is followed by a series of blasts of air which has also been sterilized by microfiltration.

The presence of the bottle sets up the machine for the opening of the injector, but the actual injection of the water or air is controlled by external cams, which can easily be modified to increase or reduce injection times.

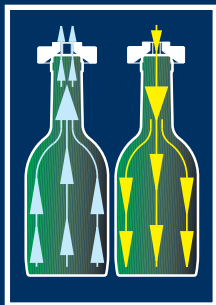
The water and air circuits are completely separate.

Forced draining alternated with draining by gravity allows for better drainage of the water, minimizing the residue in the bottle and the consumption of air.

The two options/steps can also be used differently, for example by injecting first air and then nitrogen.

The height is standard electrically adjusted.

[bottles/hour]	12106	400	500	600	700	800	900	1000	1100	1200
	12109	600	750	900	1050	1200	1350	1500	1650	1800
	12110	800	1000	1200	1400	1600	1800	2000	2200	2400
	12112	1000	1250	1500	1750	2000	2250	2500	2750	3000
	12114	1200	1500	1800	2100	2400	2700	3000	3300	3600
Water Injection	[sec]	4,8	3,8	3,2	2,7	2,4	2,1	1,9	1,7	1,6
Air Injection	[sec]	4,8	3,8	3,2	2,7	2,4	2,1	1,9	1,7	1,6
Dripping	[sec]	14,4	11,5	9,6	8,2	7,2	6,4	5,7	5,2	4,8
Working Time	[sec]	24,0	19,1	16,0	13,6	12,0	10,6	9,5	8,6	8,0
Injected Water	[gr/bott]	258	206	170	147	131	118	106	94	81
Injected Air	[Nl/bott]	18,1	14,5	12,1	10,4	9,1	8,1	7,2	6,6	6,0
Water Residue (Rinsing)	[gr/bott]	1,45	1,64	1,80	1,96	2,10	2,21	2,31	2,39	2,45
Water Residue (Rinsing+Blowing)	[gr/bott]	1,05	1,24	1,43	1,57	1,70	1,80	1,87	1,92	1,95



DEAERAZIONE DELLE BOTTIGLIE E RIEMPIMENTO DELLE STESSE CON GAS NEUTRO
 DÉSAÉRATION DES BOUTEILLES ET REMPLISSAGE DE CELLES-CI AVEC DU GAZ NEUTRE
 DEAIRACIÓN DE LAS BOTELLAS Y LLENADO DE LAS MISMAS CON GAS INERTE
 BOTTLE DE-AERATION AND FILLING WITH INERT GAS



	41401	42901
VUOTO IN BOTTIGLIA VIDE EN BOUTEILLE VACÍO EN BOTELLA VACUUM BOTTLE [kg/cm ²]	- 0,90	
CONSUMO AZOTO CONSOMMATION AZOTE CONSUMO DE NITRÓGENO NITROGEN CONSUMPTION [gr/lit]	1,50	
MINOR OSSIDAZIONE ALLA RIEMPITRICE MOINDRE OXYDATION À LA TIREUSE MENOR OXIDACIÓN DEL LLENADO LOWER FILLER OXIDATION [mg/lit]	0,53	0,54

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



Una pompa ad alto vuoto elimina circa il 90% dell'aria contenuta nella bottiglia, dopo di che la stessa si riempie di gas neutro.

Normalmente si utilizza l'azoto, alternativamente si può utilizzare CO₂ oppure una miscela azoto-CO₂.

L'aspirazione dell'aria e l'iniezione di gas neutro avvengono solo in presenza della bottiglia.

Grazie alle nostre speciali valvole di riempimento (brevettate), nella vasca della riempitrice si formerà la stessa atmosfera creata nella bottiglia.

Per effetto della deaerazione l'incremento medio di ossigeno alla riempitura passa da 0,60 a 0,09 mg di ossigeno per litro di vino e la quantità di ossigeno contenuta nello spazio di testa passa da 0,10 a 0,08 mg.



Una bomba de alto vacío, elimina aprox. el 90% del aire contenido en la botella, realizando sucesivamente el llenado de la misma con gas inerte. Normalmente se utiliza nitrógeno, CO₂, o incluso una mezcla de ambos.

La aspiración del aire y la inyección de gas, se realizan solamente en presencia de la botella.

Gracias a nuestra especial válvula de llenado (patentada), en el depósito de la llenadora se formará la misma atmósfera creada en la botella.

Por efecto de la deaireación, el incremento medio de oxígeno en el momento del llenado pasa desde 0,60 a 0,09 mg. de oxígeno por litro de vino y la cantidad de oxígeno contenido en el gollete (entre el vino y tapón), desciende desde 0,10 hasta 0,08 mg.



Une pompe à vide à haut rendement élimine environ 90% de l'air contenu dans la bouteille. Après quoi, la bouteille est remplie avec du gaz neutre.

Il est généralement conseillé d'utiliser de l'azote ou en alternative du CO₂ ou un mélange azote/CO₂.

L'aspiration de l'air et l'injection de gaz neutre ne se font que si la bouteille est bien présente.

Grâce à nos béc de remplissage (brevetés) il se crée dans la cuve de la tireuse, la même atmosphère que dans la bouteille.

La désaération fait en sorte que la quantité d'oxygène dissoute au remplissage passe de 0,60 à 0,09 mg par litre de vin et la quantité d'oxygène contenue dans l'espace de tête passe de 0,10 à 0,08 mg.



A high vacuum pump removes approximately 90% of the air from the bottle, after which the bottle is filled with an inert gas. Normally nitrogen is used, but CO₂ or a mixture of nitrogen and CO₂ can also be used.

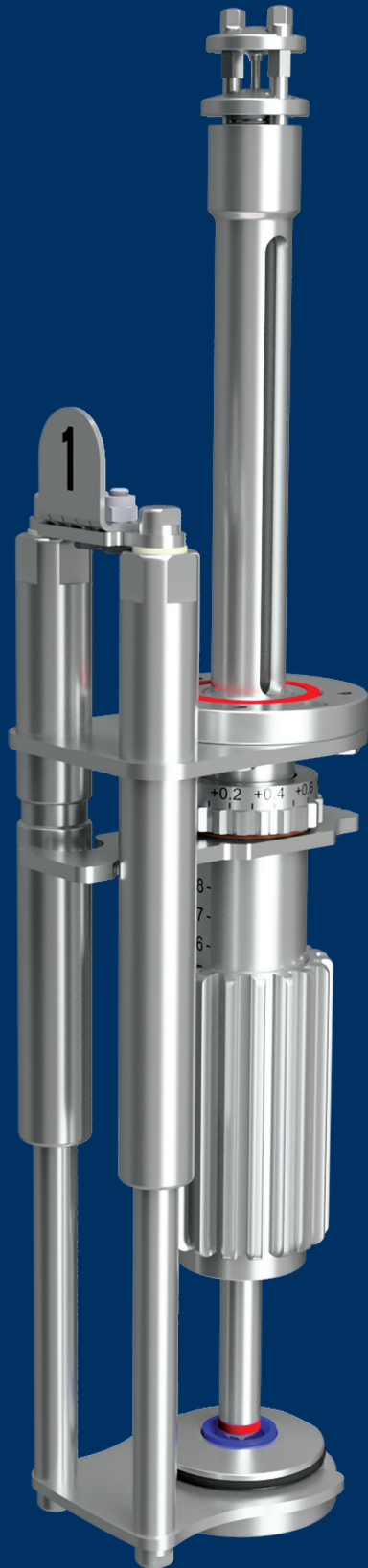
Air suction and neutral gas injection only take place if a bottle is present.

Thanks to our special (patented) filling valves, the same atmosphere is created in the filler bowl as in the bottle.

De-aeration reduces average oxygen absorption on filling from an average of 0.6 to 0.09 mg per liter of wine, and the amount of oxygen contained in the head space is reduced from 0.1 to 0.08 mg.



RIEMPIMENTO DELLA BOTTIGLIA
REMPLISSAGE DE LA BOUTEILLE
LLENADO DE LA BOTELLA
BOTTLE FILLING



206-001



206-001R



La figura di pag. 12 mostra la nuova valvola di riempimento (patent pending).

Questa valvola funziona a leggera pressione (circa 0,05 bar), a leggero vuoto e a gravità.

La valvola chiude in basso sia il canale del gas, sia il canale del liquido; pertanto, il prodotto sarà in contatto unicamente con l'atmosfera creata nella bottiglia.

La figura di pag. 14-15 illustra il funzionamento nel caso di riempimento a leggera pressione.

- Pos. 1 la bottiglia sta salendo verso la valvola che è completamente chiusa
- Pos. 2 la bottiglia, salendo, va in tenuta sul cono centratore: si apre dapprima il solo circuito del gas. La pressione (circa 0,05 bar) si equilibra tra la vasca e la bottiglia
- Pos. 3 si apre il circuito del liquido che scende contro le pareti della bottiglia fintanto che il gas può risalire nel canalino centrale. Quando il liquido raggiunge il foro centrale, il liquido si sofferma
- Pos. 4 il liquido sale lentamente di qualche millimetro fintanto che raggiunge un forellino laterale ottenendo un livello di riempitura molto preciso. Quando la bottiglia scende, si torna alla posizione 1, con chiusura sia del liquido che del gas.



La figura de la pág. 12 muestra la nueva válvula de llenado (patent pending)

Esta nueva válvula puede funcionar tanto por ligera presión (hasta 0,05 bar) como por ligera depresión y/o gravedad.

La válvula cierra en la punta lo tanto el canal del gas como el canal del líquido; por lo tanto, el producto estará en contacto únicamente con la atmosfera existente en la botella.

La figura de la pág. 14-15 ilustra el funcionamiento en el caso de llenado por ligera presión.

- Pos. 1 la botella sube hacia la válvula que está totalmente cerrada.
- Pos. 2 la botella cierra herméticamente contra el cono centrador; en primer lugar, se abre únicamente el circuito del gas. La presión (aprox. 0,05 bar) se equilibra entre el depósito y la botella.
- Pos. 3 se abre el circuito del líquido que desciende contra las paredes de la botella mientras que el gas puede salir por la cánula central. Cuando el líquido alcanza el agujero central se detiene.
- Pos. 4 el líquido sube lentamente unos milímetros hasta que alcanza el pequeño agujero lateral, obteniendo un nivel de llenado muy preciso. Cuando la botella desciende, se vuelve a la posición 1, con cierre tanto del líquido como del gas.



La figure à la page 12 montre le nouveau bec de remplissage (patent pending).

Ce bec fonctionne soit à légère pression (environ 0,05 bar), à léger vide ou par gravité.

Le bec ferme à la fois le canal de gaz et le canal de liquide en bas; le produit ne sera donc en contact qu'avec l'atmosphère créée dans le flacon.

La figure de page 14-15 illustre le fonctionnement dans le cas d'un remplissage à légère pression.

- Pos. 1 la bouteille monte vers le bec qui est complètement fermé
- Pos. 2 la bouteille, en montant, est maintenue sur le cône de centrage : d'abord seul le circuit de gaz s'ouvre. La pression (environ 0,05 bar) est équilibrée entre la cuve et la bouteille
- Pos. 3 on ouvre le circuit du liquide qui descend contre les parois de la bouteille jusqu'à ce que le gaz puisse remonter dans le canal central. Lorsque le liquide atteint le trou central, le liquide s'arrête de couler
- Pos. 4 le liquide monte lentement de quelques millimètres jusqu'à atteindre un petit trou latéral obtenant un niveau de remplissage très précis. Lorsque la bouteille tombe, le bec revient en position 1, fermant à la fois le liquide et le gaz.



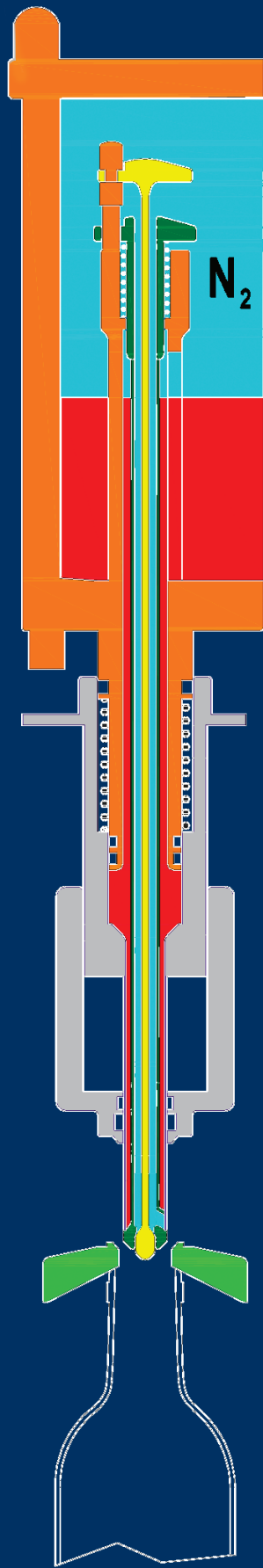
The figure on page 12 shows the new filling valve (patent pending).

This valve operates under light pressure (about 0.05 bar), light vacuum and gravity.

The valve closes down both the gas channel and the liquid channel; therefore, the product will only be in contact with the atmosphere created in the bottle.

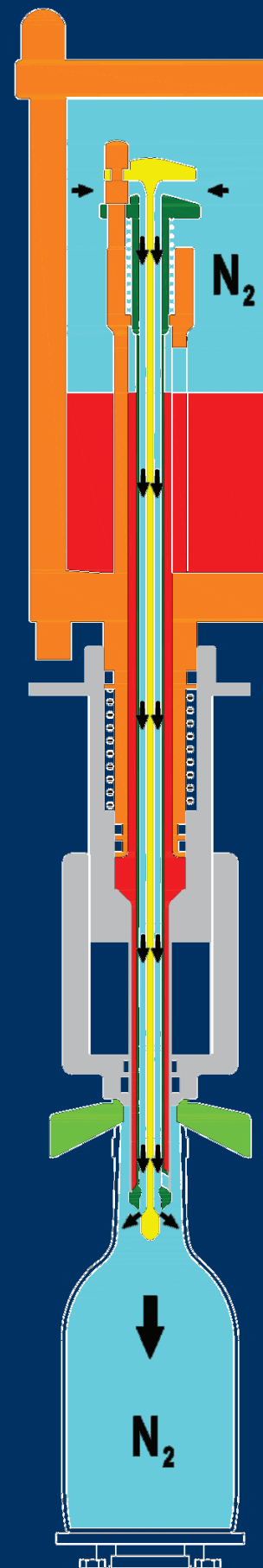
The figure on page 14-15 illustrates the operation in case of light pressure filling.

- Pos.1 the bottle is rising toward the valve which is fully closed
- Pos.2 the bottle, going up, goes into seal on the centering cone: only the gas circuit is opened first. The pressure (about 0.05 bar) equilibrates between the tank and the bottle
- Pos.3 the liquid circuit opens which descends against the bottle sides as long as the gas can rise into the central channel. When the liquid reaches the central hole, the liquid pauses
- Pos.4 the liquid slowly rises a few millimeters until it reaches a small hole on the side, achieving a very precise fill level. When the bottle goes down, you return to position 1, with closure of both liquid and gas.



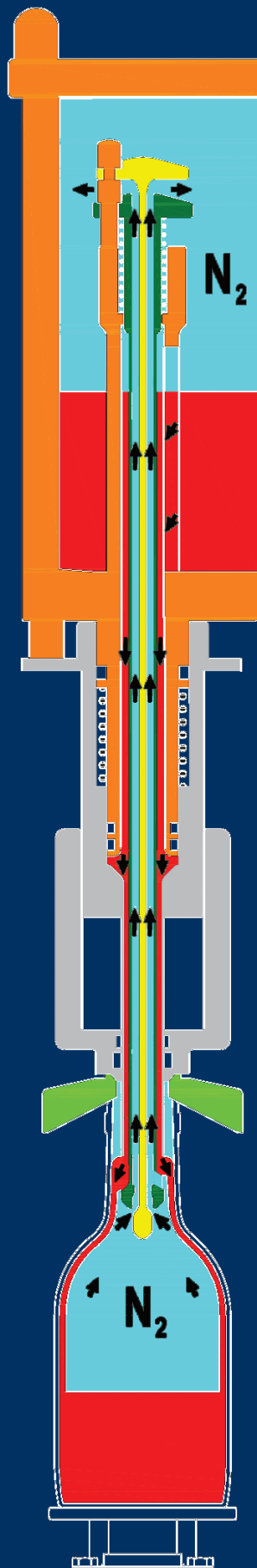
1

VALVOLA CHIUSA
 VANNE FERMÉE
 VÁLVULA CERRADA
 CLOSED VALVE



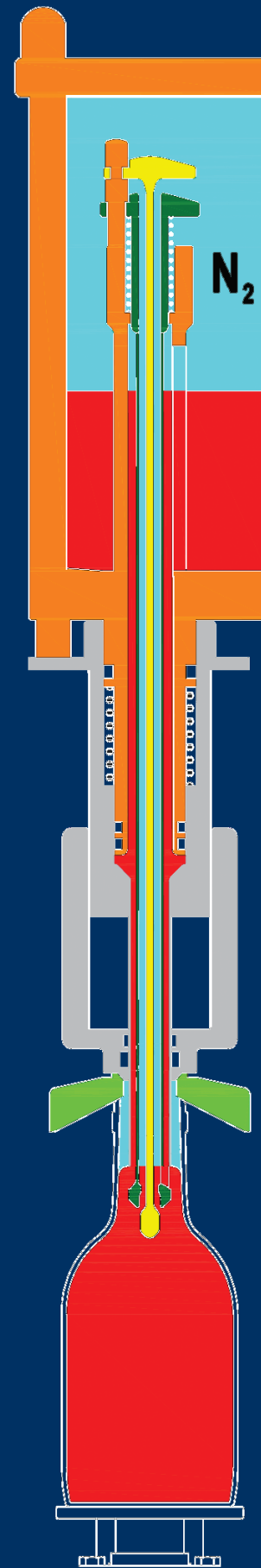
2

COMPENSO PRESSIONE
 COMPENSATION PRESSION
 COMPENSACION PRESSION
 PRESSURE COMPENSATION



3

RIEMPIMENTO
REPLISSAGE
LLENADO
FILLING

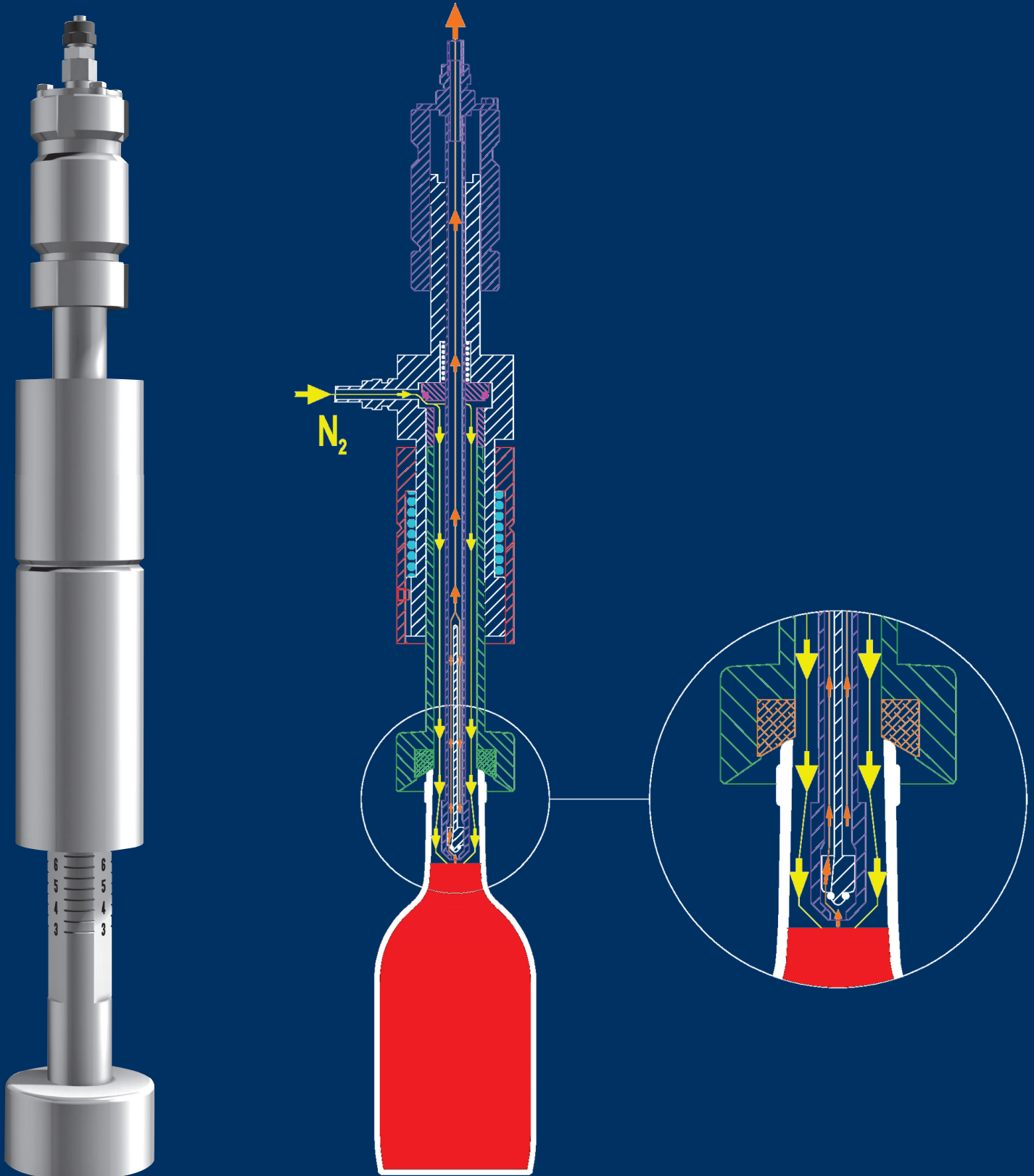


4

LIVELLATURA
NIVELAGE
NIVELADO
LEVELLING



INIEZIONE DI GAS NEUTRO PRIMA DELLA TAPPATURA
INJECTION DE GAZ NEUTRE AVANT BOUCHAGE
INYECCIÓN DE GAS INERTE ANTES DEL TAPADO
INJECTION OF NEUTRAL GAS PRIOR TO CORKING





Questa operazione è assai importante per le sue molteplici funzioni:

- 1) **RIDUCE DRASTICAMENTE L'OSSIDAZIONE.**
Con livello di riempitura a 60 mm e tappo da 45 mm si passa da 1,40 a 0,25 mg di ossigeno per litro di vino con tappatura sughero e da 1,80 a 0,39 mg di ossigeno per capsulatura a vite 42901.
- 2) **COMBATTE LA COLATURA DEL TAPPO.**
Usando CO₂ questo gas si scioglierà nel vino evitando il permanere della pressione tra vino e tappo di sughero.
- 3) **L'INIETTORE DI GAS PUÒ INOLTRE VERIFICARE IL LIVELLO DI RIEMPITURA.**
La normale tolleranza sul livello da ± 2 mm si riduce a ± 1 mm.

L'iniettore di gas è dotato di **falsa bottiglia** che facilita la sterilizzazione dello stesso.



Esta operación es de extrema importancia, por sus múltiples funciones:

- 1) **REDUCE DRÁSTICAMENTE LA OXIDACIÓN.**
Utilizando un corcho de 45 mm. y adoptando un nivel de llenado de 60 mm., la cantidad de oxígeno por litro de vino disminuye desde 1,40 a 0,25 mg.; en caso de utilizar tapa rosca con una máquina 42901 la cantidad de oxígeno disminuye desde 1,80 a 0,39 mg. por litro de vino.
- 2) **COMBATE EL FENÓMENO DE "REZUME" DEL TAPÓN.**
Utilizando CO₂ como gas de nivelado, por su carácter soluble, se eliminará cualquier probable formación de presión entre corcho y vino.
- 3) **EI INYECTO DE GAS VERIFICA EL NIVEL DE LLENADO.** La normal tolerancia de llenado, se reduce de ± 2 mm a ± 1 mm.

El inyector de gas se equipa con falsa botella para su esterilización.



Cette opération est très importante par ses fonctions multiples:

- 1) **RÉDUCTION IMPORTANTE DE L'OXYDATION.**
Pour un niveau de remplissage à 60 mm ras de col avec bouchon de 45 mm, la quantité d'oxygène passe de 1,40 mg à 0,25 mg par litre de vin avec bouchage liège et de 1,80 à 0,39 d'oxygène pour capsulage à vis 42901.
- 2) **ELLE EMPÊCHE LES COULURES DU BOUCHON.**
En utilisant du CO₂ ce gaz se dissout dans le vin évitant la permanence de la pression entre le vin et le bouchon.
- 3) **L'INJECTEUR DE GAZ PEUT EN PLUS VÉRIFIER LE NIVEAU DE REMPLISSAGE.**
La tolérance normale sur un niveau de ± 2 mm se réduit à ± 1 mm.

L'injecteur de gaz est équipé de **fausse bouteille** qui facilite la stérilisation de celui-ci.



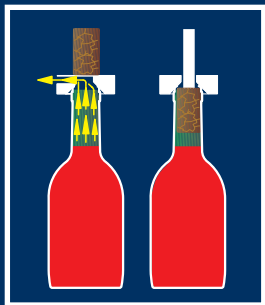
This is a very important operation on account of its many functions:

- 1) **IT DRASTICALLY REDUCES OXIDATION.** With a filling level of 60 mm and a 45 mm cork, the oxygen is reduced from 1.4 mg to 0.25 mg per liter of wine in corking and from 1,8 to 0,39 mg in 42901 screw capping.
- 2) **IT AVOIDS CORK LEAKAGE.**
The CO₂ dissolves into the wine, eliminating the pressure between the wine and the cork.
- 3) **THE GAS INJECTOR CAN ALSO BE USED TO CONTROL THE FILLING LEVEL.**
The standard level tolerance is reduced from ± 2 mm to ± 1 mm.

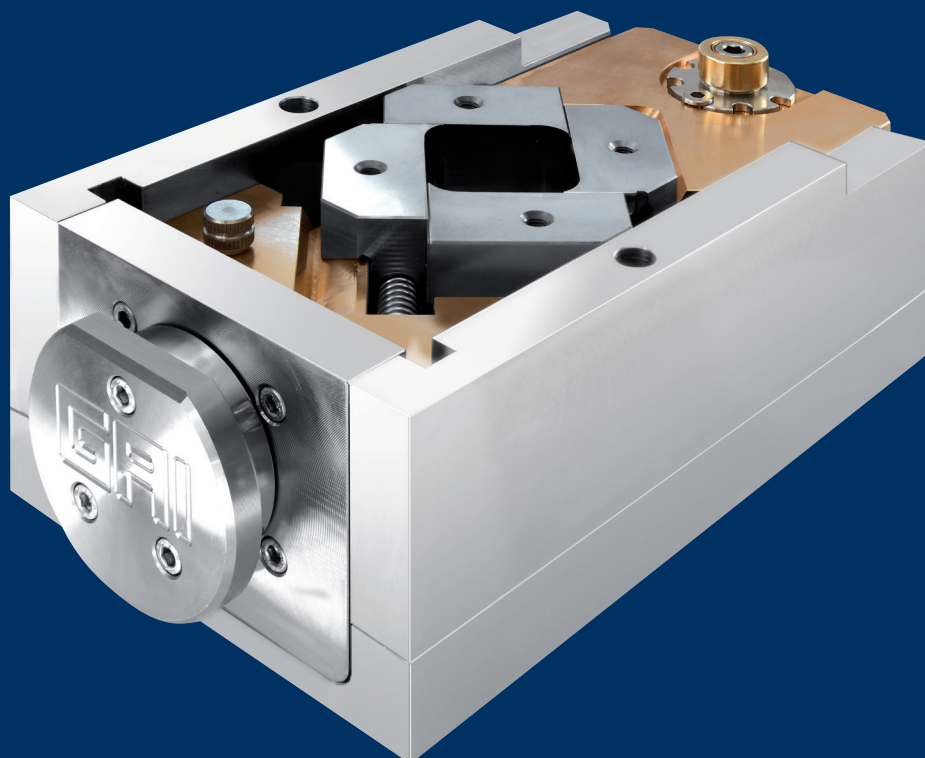
The gas injector is supplied with a **dummy bottle**, making it easy to sterilize.

		41401	42901
CONSUMO ANIDRIDE CARBONICA CONSOMMATION ANHYDRIDE CARBONIQUE CONSUMO DE ANHÍDRIDO CARBÓNICO CARBON DIOXIDE CONSUMPTION	[gr/bottiglia] [gr/bouteille] [gr/botella] [gr/bottle]	0,30	0,15
MINOR OSSIDAZIONE AL TAPPATORE MOINDRE OXYDATION À LA BOUCHEUSE MENOR OXIDACIÓN EN LA TAPADORA LOWER CORKER OXIDATION	[mg/lt]	1,15	1,41

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



TAPPATURA A SUGHERO SOTTO VUOTO 41401
BOUCHAGE LIÈGE SOUS VIDE 41401
TAPADO DE CORCHO BAJO VACÍO 41401
VACUUM CORKING 41401





Quattro tasselli in acciaio inossidabile a guida prismatica chiudono il tappo ad un **diametro di 16 mm**. La cura posta nella costruzione della testata tappante è estrema: la rugosità delle superfici a contatto col sughero è inferiore a 0,05 micron.

La chiusura del tappo è lenta (105°), il piantaggio del tappo è veloce (53°). Il cassetto dei tasselli è facilmente estraibile per facilitare la manutenzione e le operazioni di pulizia.

Tutti i modelli sono dotati di serie della tappatura sotto vuoto. E' possibile lavorare tappi con diametro compreso tra 22 e 30 mm e altezza compresa tra 38 e 55 mm.

I vantaggi di questo sistema sono:

- 1) non si crea pressione in bottiglia al momento dell'introduzione del tappo.
- 2) l'ossigeno imprigionato tra vino e tappo si riduce ulteriormente da 0,25 a 0,08 mg per litro (con bottiglia da 0,75 lt livello di riempitura 60 e tappo da 45 mm).



Cuatro mordazas de acero inoxidable con guía prismática cierran el corcho con un **diámetro de 16 mm**. Se ha dedicado extrema atención en la fabricación del cabezal de taponado: la rugosidad de las superficies en contacto con el corcho es inferior a los 0,05 micrones.

El cierre del corcho es lento (105°), la introducción a presión del corcho es rápida (53°). La caja de los mordazas se puede extraer fácilmente para simplificar el mantenimiento y las operaciones de limpieza. Todos los modelos están dotados de serie del taponado al vacío. Se pueden procesar tapones con diámetros de entre 22 y 30 mm y alturas de entre 38 y 55 mm.

A continuación las ventajas de este sistema:

- 1) no se genera presión en la botella cuando se introduce el corcho.
- 2) el oxígeno atrapado entre el vino y el corcho se reduce aún más, pasa de 0,25 a 0,08 mg por litro (con botella de 0,75 l nivel de llenado 60 y corcho de 45 mm).



Quatre mâchoires en acier inoxydable avec guide à prisme serrent le bouchon liège à **diamètre 16mm**. La tête boucheuse a été soigneusement fabriquée : la rugosité des surfaces en contact avec le bouchon est inférieure à 0,05 micron.

Le serrage du bouchon est lent (105°), l'enfoncement du bouchon est rapide (53°).

Le tiroir des mors est facile à extraire pour faciliter l'entretien et le nettoyage.

Tous les modèles sont équipés de série de bouchage sous vide. On peut traiter des bouchons d'un diamètre compris entre 22 et 30 mm et d'une hauteur comprise entre 38 et 55 mm.

Les avantages de ce système sont les suivants :

- 1) Il ne se crée pas de pression dans la bouteille au moment de l'introduction du bouchon.
- 2) L'oxygène emprisonné entre le vin et le bouchon se réduit ultérieurement de 0,25 à 0,08 mg/lt (avec bouteille de 0,75 lt., niveau de remplissage 60 et bouchon de 45mm).



Four stainless steel prismatic guide studs close the cork to a **diameter of 16 mm**. Extreme care is taken over the making of the corking head, with a roughness of less than 0.05 microns on the surfaces in contact with the cork.

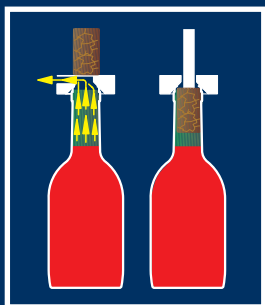
The compression of the cork is slow (105°), with fast fitting of the cork (53°).

The studs box is easily extractable to simplify the maintenance and the cleaning operations.

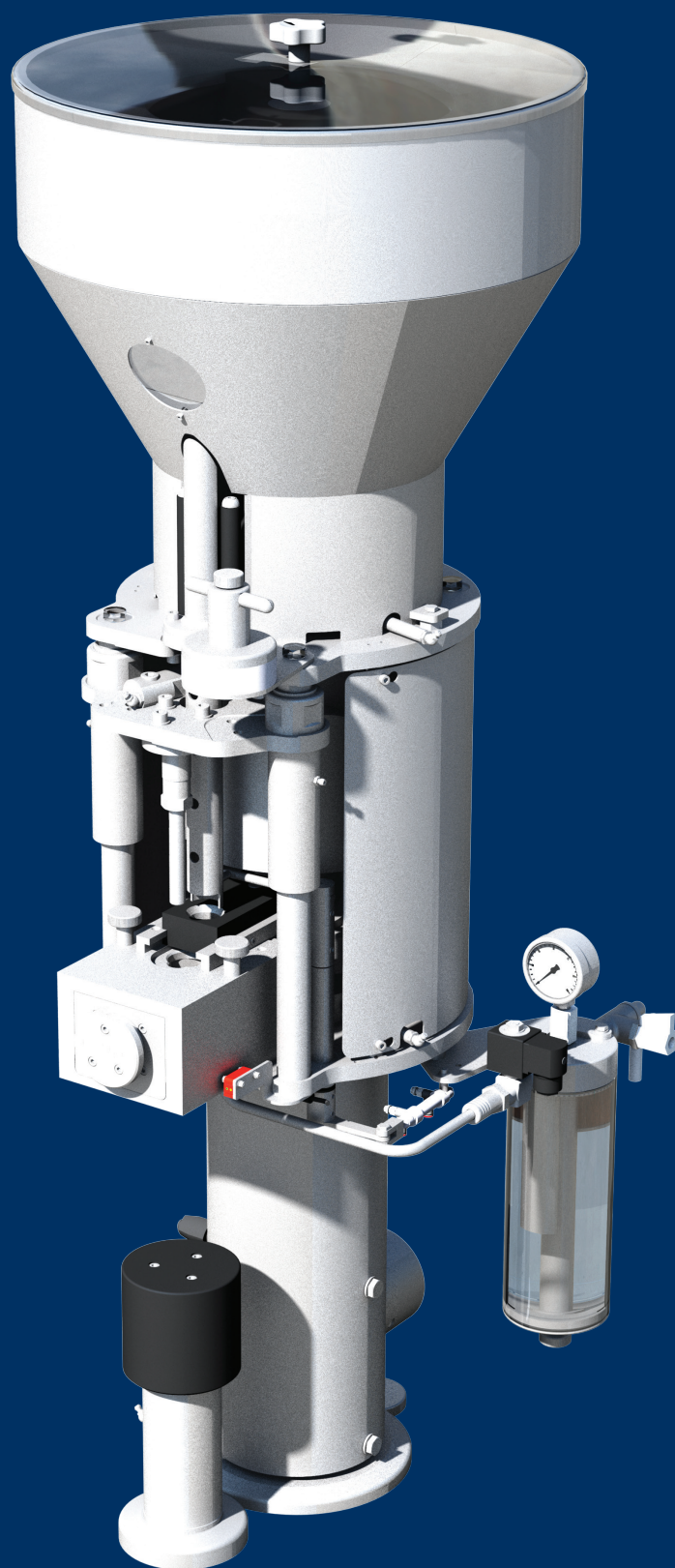
All models are standard fitted with vacuum corking.

It is possible to work corks with diameters between 22 and 30 mm and heights between 38 and 55 mm The advantages of this system are as follows:

- 1) no pressure is created in the bottle when the cork is inserted
- 2) the oxygen trapped between the wine and the cork is further reduced from 0.25 to 0.08 mg per liter (with a 0.75 lt bottle, filling level 60, and 45 mm cork).



TAPPATURA A SUGHERO SOTTO VUOTO 41401
BOUCHAGE LIÈGE SOUS VIDE 41401
TAPADO DE CORCHO BAJO VACÍO 41401
VACUUM CORKING 41401



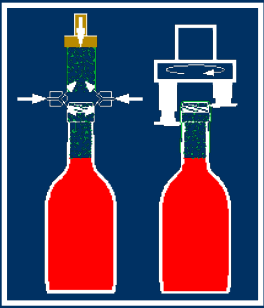
FASI TAPPATORE SUGHERO
PHASES BOUCHEUSE LIÈGE
FASES CORCHADORA
CORKER PHASES



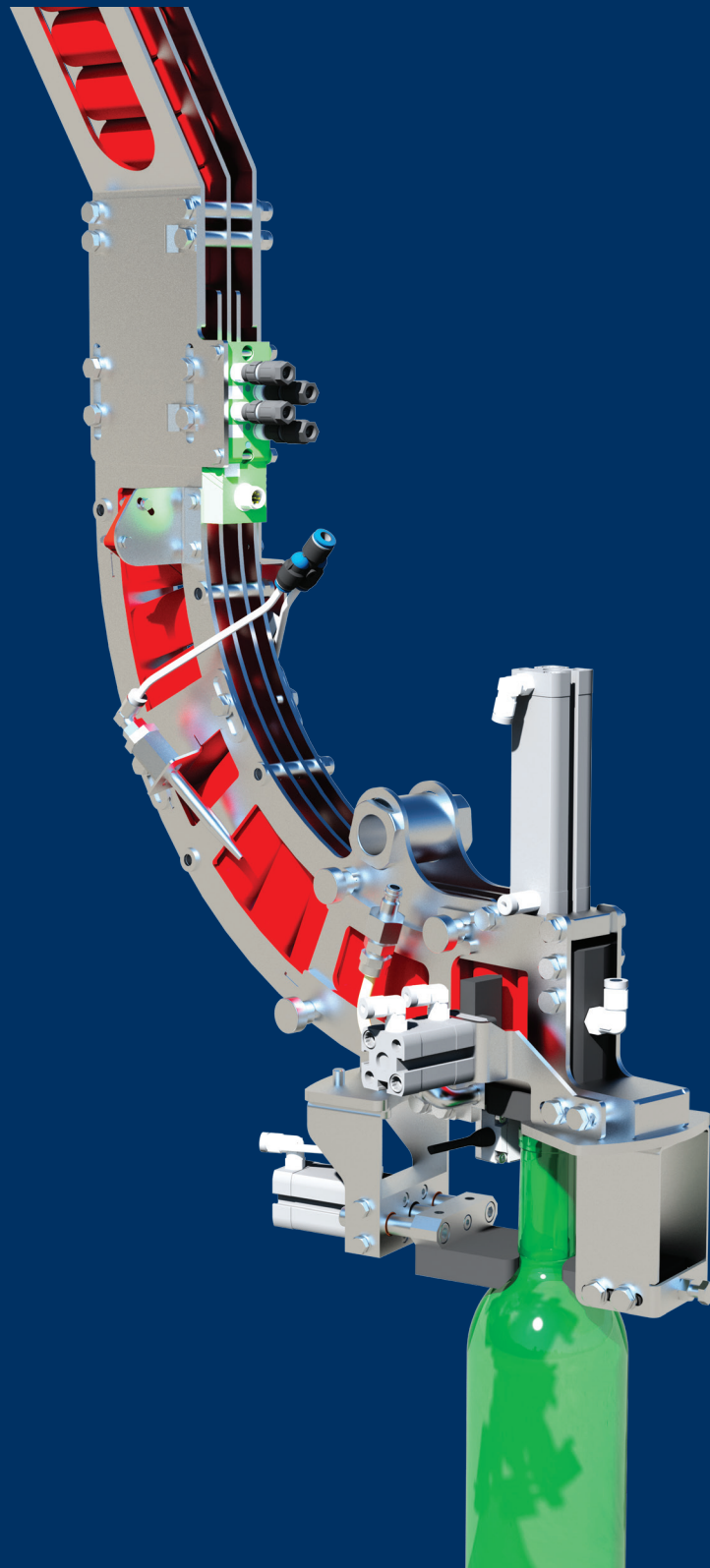
	Angoli di funzionamento	Angles de fonctionnement	Ángulos de funcionamiento	Running angles	(°)
DT	Distribuzione tappi	Distribution du bouchon	Distribución del tapón	Cork distribution	60
CG	Chiusura ganasce	Serrage de mors	Cerrado mordazas	Jaws locking	105
VT	Vuoto tappatore	Vide boucheuse	Vacío corchadora	Vacuum corker	35
PT	Piantaggio tappo	Enfoncement bouchon	Introducción tapón	Cork insertion	53
RT	Rotazione stella	Rotation étoile	Rotación estrella	Star rotation	120
SP	Salita piattello	Montée sellette	Subida platillo	Plate lifting	105
PA	Piattello alto	Sellette haute	Platillo alto	High plate	50
DP	Discesa piattello	Descente sellette	Bajada platillo	Plate descent	105

Fasi VT e PT riferite a tappo Ø24x45
 Phases VT et PT pour bouchon Ø24x45

Fases VT y PT para tapón Ø24x45
 VT and PT phases for cork Ø24x45



INIEZIONE DI GAS NEUTRO PRIMA DELLA CAPSULATURA
INJECTION DE GAZ NEUTRE AVANT LE CAPSULAGE
INYECCIÓN DE GAS NEUTRO ANTES DEL CAPSULADO
INERT GAS INJECTION PRIOR TO CAPSULING





In uso per la distribuzione di capsule vite tipo 42901. L'iniezione del gas avviene una frazione di secondo prima del posizionamento della capsula sulla bottiglia. Si soffia contemporaneamente sia all'interno della capsula sia nel collo della bottiglia (vd. schema a lato).

La spinta delle capsule sulla bottiglia si ottiene con un cilindro pneumatico.

Questo sistema riduce sensibilmente l'ossidazione come documentato dalla tabella a pag.36.



Utilisé pour la distribution de capsules à vis type 42901.

L'injection de gaz a lieu juste avant le positionnement de la capsule sur la bouteille. Un souffle passe dans la capsule et le cou de la bouteille en même temps (voir le plan ci-contre). Un vérin pneumatique permet la poussée de la capsule sur la bouteille.

Ce système réduit l'oxydation comme montré dans le tableau à la page 36.



En uso para la distribución de tapas rosca tipo 42901. La inyección de gas se realiza una fracción de segundos antes del posicionamiento de la cápsula sobre la botella.

Simultáneamente se sopla gas tanto al interior de la cápsula como en el cuello de la botella (ver esquema al lado). El empuje de las cápsulas sobre la botella se produce mediante un cilindro neumático.

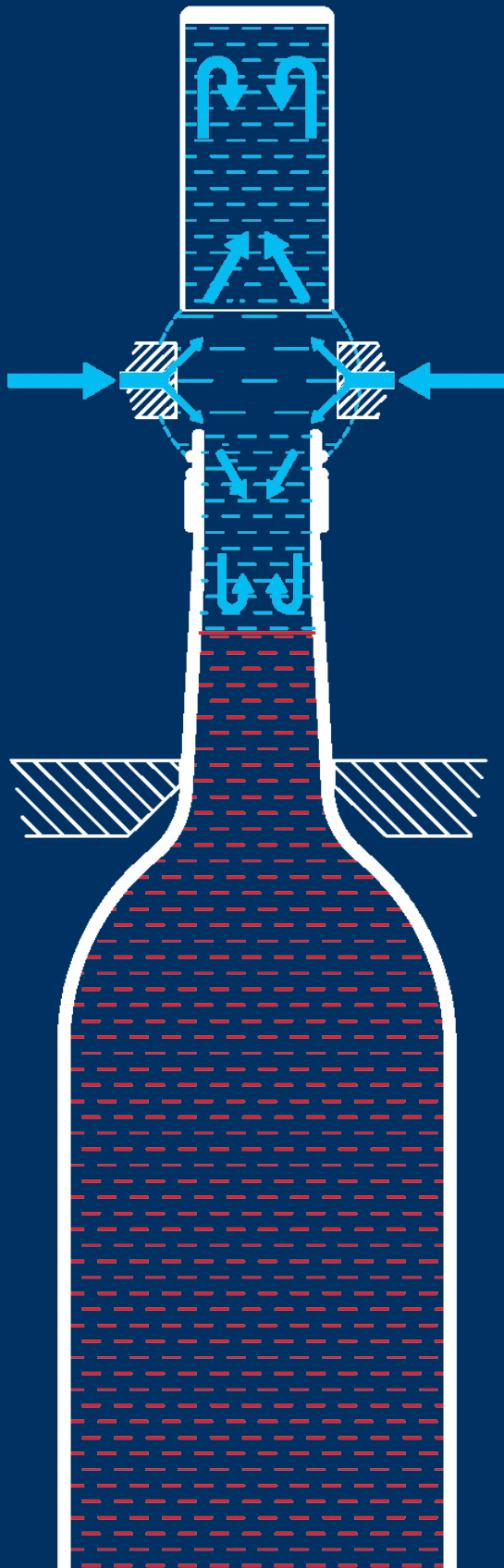
Este sistema reduce significativamente la oxidación como se documenta en la tabla de la página 36.

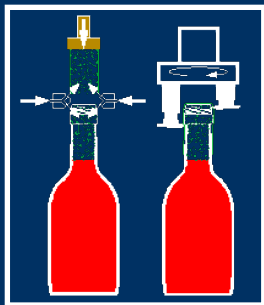


In use for the distribution of screw capsules type 42901.

The injection of gas takes place a fraction of a second before the capsule is placed on the bottle. Blow at the same time both inside the capsule and in the neck of the bottle (see diagram on the side). The pushing of the capsules on the bottle is obtained with a pneumatic cylinder.

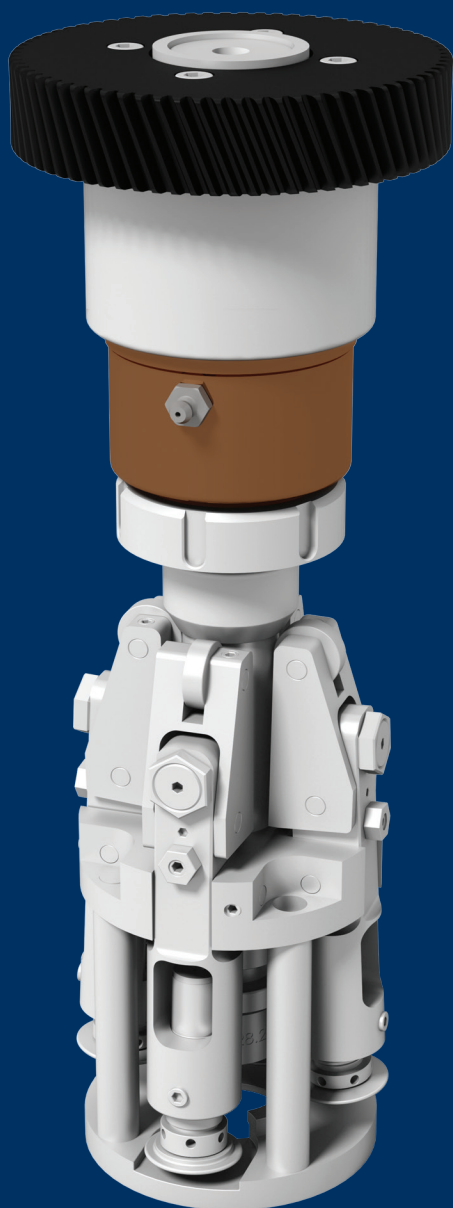
This system significantly reduces oxidation as documented on the table on page 36.





CAPSULATURA VITE
CAPSULAGE VIS
CAPSULADO ROSCA
SCREW CAPPING

42901-V / 42901



DISPOSITIVO FILETTATORE E RIBADITORE
DISPOSITIF DE FILETAGE ET DE SERTISSAGE
DISPOSITIVO ROSCADOR Y REMACHADOR
THREADING AND SKIRTING DEVICE



42901-V / 42901

Questo dispositivo di chiusura è adatto per l'applicazione di capsule senza filetto su bottiglie con imboccatura vite a 1 principio. A ogni dimensione di capsula corrisponde il proprio dispositivo a quattro rullini: due per l'esecuzione del filetto e due per la ribaditura sul collo della bottiglia. La forza dei rullini sulla capsula e la loro posizione sono regolabili singolarmente. Se la capsula non è presente sulla bottiglia, il sistema "no-cap-no-roll" impedisce che i rullini vadano a contatto con il vetro. La velocità di rotazione della testa è regolabile con inverter per ottimizzare la chiusura e per adeguarla automaticamente alla velocità di produzione della macchina.



42901-V / 42901

Ce dispositif de fermeture est indiqué pour l'application de capsules sans filet sur bouteilles avec bague à vis avec un filet. Chaque dimension de capsule a son dispositif à quatre galets : deux pour le vissage et deux pour le rivetage sur le col de la bouteille. La force des galets sur la capsule et leur position sont réglables singulièrement. Si la capsule n'est pas sur la bouteille, le système « no-cap-no-roll » empêche que les galets entrent en contact avec le verre. La vitesse de rotation de la tête est réglable avec inverter pour optimiser la fermeture et pour l'adapter automatiquement à la vitesse de production de la machine.



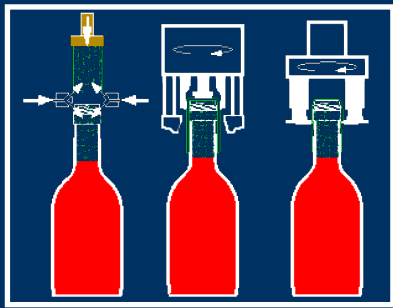
42901-V / 42901

Este dispositivo de cierre es idóneo para la aplicación de cápsulas sin rosca en botellas con boca de tornillo de 1 rosca interna. A cada tamaño de cápsula se corresponde el dispositivo correspondiente de 4 rodillos: dos para la ejecución de la rosca y dos para el remachado en el cuello de la botella. La fuerza de los rodillos en la cápsula y su posición pueden ser ajustadas de manera individual. Si la cápsula no está en la botella, el sistema "no-cap-no-roll" impide que los rodillos entren en contacto con el vidrio. La velocidad de rotación del cabezal se puede regular mediante inversor para optimizar el cierre y para ajustarla de manera automática a la velocidad de producción de la máquina.



42901-V / 42901

This closing device is suitable to apply caps without thread on bottles with single thread screw ring. Every cap dimension has its own four rollers device: two for the thread and two for the skirting on the bottleneck. The rollers strength applied on the cap and their position are adjustable singularly. If there is no cap on the bottle, the "no-cap-no-roll" system prevent the rollers from entering into contact with glass. The head rotation speed is adjustable through inverter to improve the closure and automatically adapt it to the machine production speed.



CAPSULATURA VITE LUX
CAPSULAGE VIS LUX
CAPSULADO ROSCA LUX
SCREW CAPPING LUX



42901-L

Questo dispositivo permette di chiudere capsule vite in alluminio con inserto interno di plastica prefilettato.

L'applicazione viene fatta in due tempi con dispositivi diversi. Il primo serra la capsula con una pinza e la avvita mentre la bottiglia è bloccata sul fondo. La forza di chiusura è controllabile tramite la regolazione di una frizione magnetica. Il secondo dispositivo blocca la capsula tramite ribaditura sul collo. La velocità di rotazione della testa è regolabile con inverter per ottimizzare la chiusura e per adeguarla automaticamente alla velocità di produzione della macchina.



42901-L

Ce dispositif permet de fermer les capsules vis en aluminium avec insert pré-fileté. L'application est effectuée en deux temps avec dispositifs différents. Le premier serre la capsule avec une pince et la visse tandis que la bouteille est bloquée sur le fond.

La force de serrage est réglable avec friction magnétique. Le deuxième dispositif effectue le rivetage sur le col de la capsule. La vitesse de rotation de la tête est réglable avec inverter pour optimiser la fermeture et pour l'adapter automatiquement à la vitesse de production de la machine.



42901-L

Este dispositivo permite cerrar las cápsulas de tornillo de aluminio con pieza interna de plástico pre-rosca.

La aplicación se realiza en dos fases con dispositivos diferentes. La primera aprieta la cápsula con una pinza y la enrosca mientras que la botella se bloquea en el fondo. La fuerza de cierre se puede controlar mediante el ajuste de una fricción magnética.

El segundo dispositivo bloquea la cápsula mediante el remachado en el cuello. La velocidad de rotación del cabezal se puede regular mediante inversor para optimizar el cierre y para ajustarla de manera automática a la velocidad de producción de la máquina.



42901-L

This closing device is suitable to close caps with pre-threaded internal plastic insert. The application is performed in two stages with different devices. The first one grips the cap with the clamp and screws it while the bottle base is blocked. The closing strength can be adjusted through the magnetic friction.

The second device blocks the cap skirting it on the neck. The head rotation speed is adjustable through inverter to improve the closure and automatically adapt it to the machine production speed.

42901-L

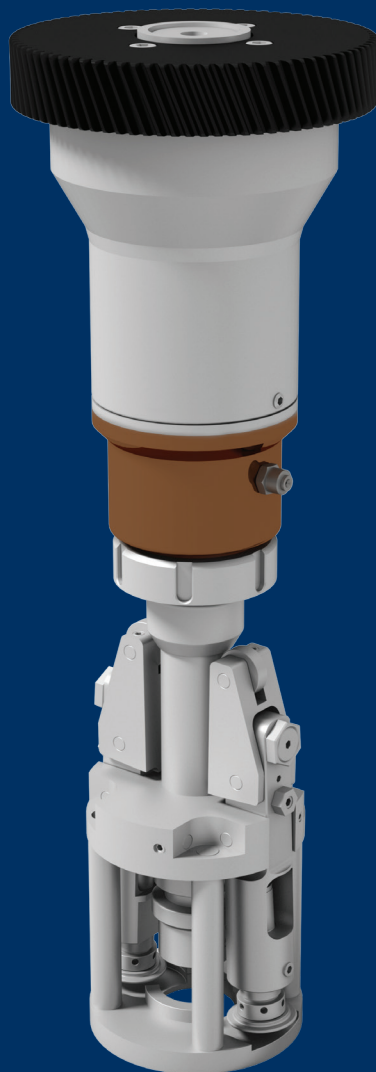


DISPOSITIVO AVVITATORE

**DISPOSITIF DE
CAPSULAGE VIS**

DISPOSITIVO ROSCADOR

SCREWING DEVICE

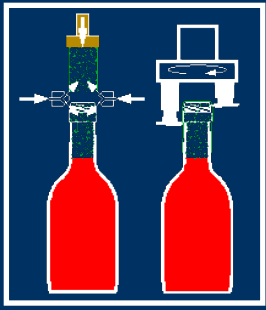


DISPOSITIVO RIBADITORE

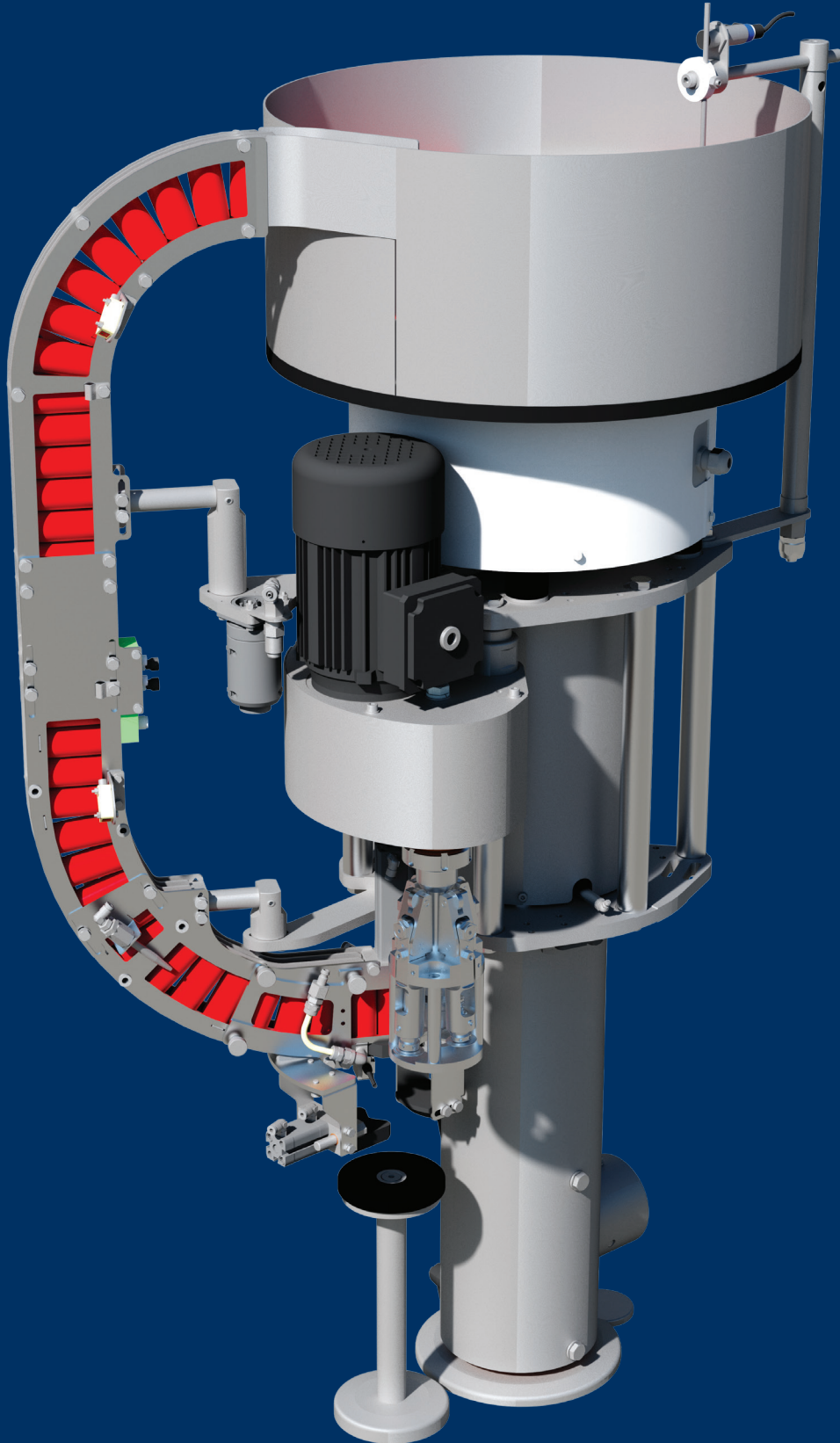
**DISPOSITIF DE
SERTISSAGE**

DISPOSITIVO REMACHADOR

SKIRTING DEVICE



CAPSULATURA VITE
CAPSULAGE VIS
CAPSULADO ROSCA
SCREW CAPPING





Le capsule sono alimentate per vibrazione e immesse nella canalina di discesa provvista di due fotocellule. La prima arresta il vibratore quando la canalina è piena, la seconda ferma la macchina in caso di mancanza delle capsule. Nella versione 42901-V la distribuzione delle capsule avviene "alla volata" sulla bottiglia nel vano della stella che precede la posizione di chiusura. Nella versione 42901 si effettuano le seguenti operazioni:

- 1) iniezione di gas inerte nel collo della bottiglia.
- 2) lavaggio delle capsule con gas inerte.
- 3) introduzione delle capsule sul collo della bottiglia con pistoncino pneumatico.

La tramoggia di orientamento deve essere regolarmente alimentata con nuove capsule: si consiglia l'impiego di un alimentatore da terra, soprattutto nel caso di capsule Ø30x60.

La regolazione in altezza è unica per distributore delle capsule e testata di chiusura.



Las cápsulas se cargan por vibración y se introducen en el conducto de bajada equipado con dos fotocélulas. La primera detiene el vibrador cuando el conducto está lleno, la segunda detiene la máquina cuando faltan cápsulas.

En la versión 42901-V la distribución de las cápsulas se realiza directamente en la botella en el compartimiento del dispositivo estrella que precede la posición de cierre. En la versión 42901 se realizan las operaciones siguientes:

- 1) inyección de gas inerte en el cuello de la botella.
- 2) lavado de las cápsulas con gas inerte.
- 3) introducción de las cápsulas en el cuello de la botella con pistón neumático.

La tolva de orientación debe ser cargada regularmente con cápsulas nuevas: se recomienda utilizar un alimentador de suelo, especialmente para cápsulas Ø30x60.

El ajuste en altura es único para el distribuidor de cápsulas y el cabezal de cierre.



Les capsules sont alimentées par vibration et insérées dans le canal de descente, qui est équipé avec deux photocellules. La première arrête le vibreur quand le canal est plein, la seconde arrête la machine quand il n'y a plus de capsules. Pour la version 42901-V la pose de la capsule s'effectue avec prise « à la volée » sur la bouteille dans l'étoile qui précède la fermeture. Pour la version 42901 il faut effectuer les suivantes opérations :

- 1) injection de gaz inerte dans le col de la bouteille
- 2) balayage des capsules avec gaz inerte
- 3) introduction des capsules sur le col de la bouteille avec piston pneumatique.

La trémie pour l'orientation doit être régulièrement alimentée avec nouvelles capsules : il est conseillé d'utiliser un alimentateur au sol, surtout en cas des capsules Ø30x60.

Le réglage en hauteur est le même pour distributeur de capsules et tête de fermeture.

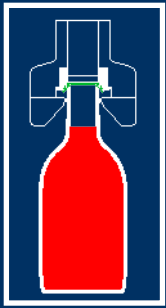


The caps are fed by a vibrator and introduced into the caps channel, which is provided with two photocells. The first photocell stops the vibrator when the channel is full and the second one stops the machine when there are no more caps. On the 42901-V version, the caps are distributed straight onto the bottle in the star preceding the closure head. On the 42901 version, the following operations are performed:

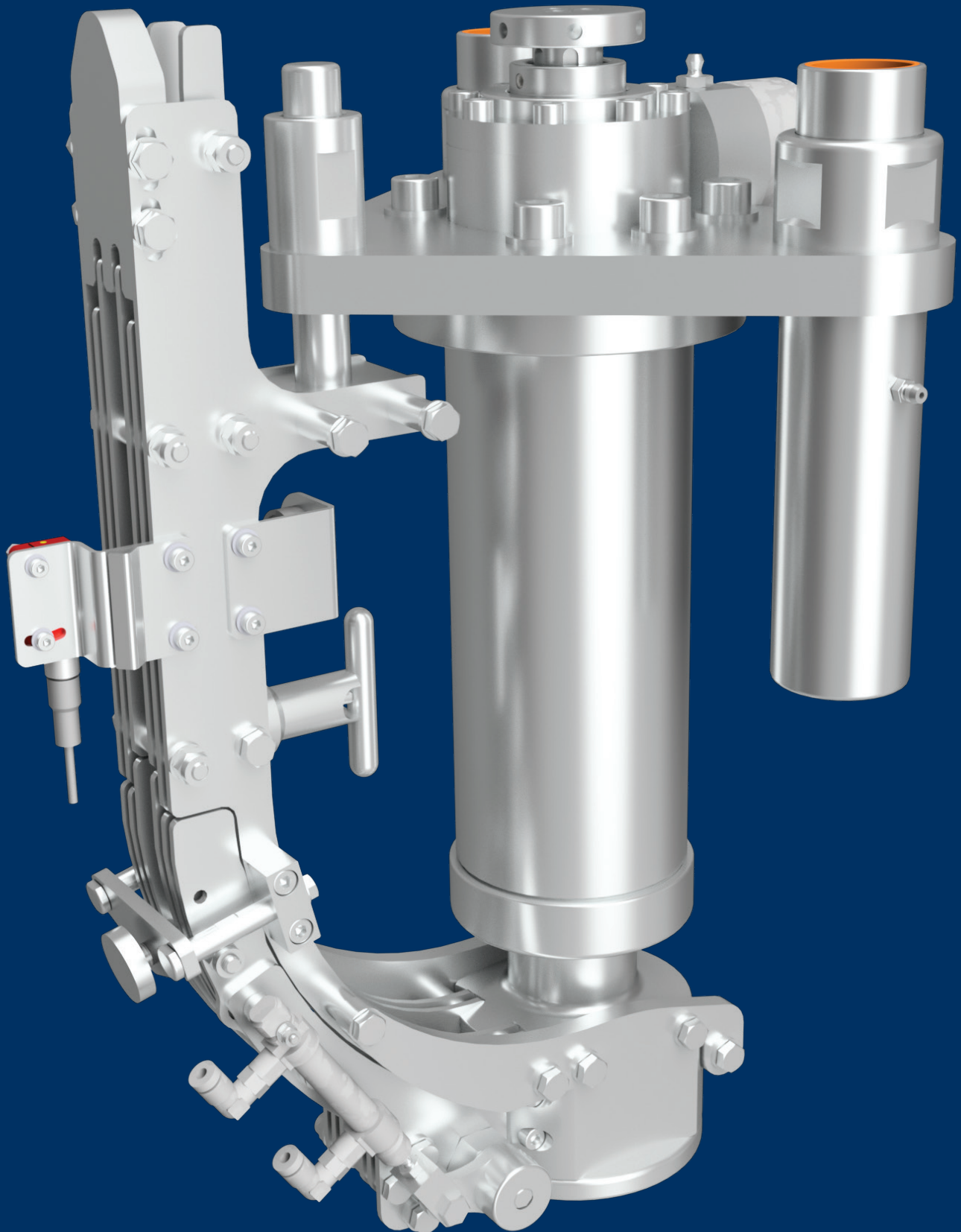
- 1) Injection of inert gas into the bottle neck
- 2) Washing of the caps with inert gas
- 3) Introduction of the caps onto the neck of the bottle by pneumatic piston.

The orientation hopper must be regularly fed with new caps: it is advisable to use a ground-based feeder, especially in case of Ø30x60 caps.

The height adjustment is the same for caps distributor and the closing head.



CAPSULATURA CORONA 42701
CAPSULAGE COURONNE 42701
CAPSULADO CORONA 42701
CROWN CAPPING 42701





La testata è composta dal dispositivo di chiusura e dalla parte inferiore della canalina di discesa delle capsule.

A ogni ciclo di capsulatura questa parte mobile preleva una capsula dalla canalina superiore che è fissa. La capsula viene chiusa sulla bottiglia con un cono in acciaio temperato e lucidato a specchio. Il carico verticale sulle bottiglie è dato da una molla variabile secondo il diametro ed il tipo di capsula. Per passare dal Ø26,5 al Ø29 si cambiano la canalina fissa ed il dispositivo di chiusura con canalina mobile.

Serchiesto le capsule Ø26.5 possono essere applicate anche su bottiglie con imboccatura "twist-off".

Per capsule magnetiche (standard) il dispositivo di chiusura è dotato di un magnete permanente. Per capsule non magnetiche si adotta un dispositivo che trattiene la capsula con un anello espansibile.

Un dispositivo di bloccaggio trattiene la colonna di capsule durante la chiusura. La canalina di discesa è provvista di blocco capsule e apertura rapida.



El cabezal está compuesto por el dispositivo de cierre y la parte inferior del canal de bajada de las cápsulas. En cada ciclo de capsulado esta parte móvil extrae una cápsula del canal superior que es fijo. La cápsula se cierra en la botella con un cono de acero templado y pulido a espejo. La fuerza de cierre de las cápsulas en las botellas es impulsada por un resorte y varía según el tipo de cápsula que se utiliza. Para el paso del Ø 26,5 al Ø 29mm se cambian el canal fijo y el dispositivo de cierre con canal móvil.

A petición, las cápsulas Ø26,5 se pueden aplicar también en botellas con boca "twist-off". Para capsulas magnéticas estándar el dispositivo de cerrado está equipado de un imán permanente. Para otro tipo de cápsulas se utiliza un dispositivo que detiene la cápsula misma con un anillo expansivo.

Un dispositivo retiene la columna de cápsulas durante el cerrado. El canal de bajada está provisto de bloqueo cápsulas y apertura rápida.



La tête de capsulage est composée par le dispositif de fermeture et la partie inférieure du canal de descente capsules.

Pendant chaque capsulage, la partie mobile prélève une capsule du canal supérieur qui est fixe.

La capsule est serrée sur la bouteille avec un cône en acier trempé et poli. La force de fermeture des capsules sur les bouteilles est due à un ressort et change selon le diamètre et le type de capsule utilisé. Il est possible de passer de Ø26,5 à Ø29 en remplaçant le canal fixe et le dispositif de fermeture avec le canal mobile.

Au besoin, les capsules Ø26.5 peuvent être positionnées sur bouteilles avec bague «twist-off». Pour les capsules magnétiques (standard) le dispositif de fermeture a un aimant permanent.

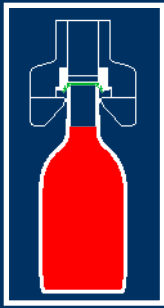
Pour les capsules non-magnétiques il est possible d'employer un dispositif qui retient la capsule avec une bague qui peut s'étendre.

Un dispositif maintient la colonne de capsules pendant la fermeture. Le canal de descente est équipé d'une fermeture à capsule et d'une ouverture rapide.



The capping head is composed of a closure device and of the lower part of the cap channel.

During every capping cycle, this mobile part takes one cap from the fixed upper channel. The cap is then closed on the bottle with a mirror polished tempered steel cone. The vertical load on the bottles is given by a variable spring according to the diameter and the type of cap used. To switch from Ø26.5 to Ø29, change the fixed channel and the closing device with a mobile channel. If requested, it is possible to use Ø26,5 caps on bottles with "twist-off" ring. For magnetic capsules (standard) the locking device is equipped with a permanent magnet. For non-magnetic capsules, a device is used which holds the capsule with an expandable ring. A device holds the column of capsules during the closure. The descent channel is equipped with caps block and a fast opening.



CAPSULATURA CORONA 42701
CAPSULAGE COURONNE 42701
CAPSULADO CORONA 42701
CROWN CAPPING 42701





Le capsule sono alimentate per vibrazione e dopo l'orientamento vengono immesse nella parte superiore della canalina di discesa.

La prima fotocellula, montata sulla parte superiore, arresta il vibratore quando la canalina è piena.

La seconda, montata sulla parte mobile inferiore, arresta la macchina in caso di mancanza capsule.

Per lavorare capsule Ø26,5 e Ø29 bisogna regolare manualmente la tramoggia e sostituire la parte superiore fissa del canale. Un dimensionamento generoso della torretta e un dispositivo di bloccaggio garantiscono stabilità e un funzionamento ottimale anche durante la capsulatura più gravosa.



Las cápsulas se cargan por vibración y después de a la orientación, se introducen en la parte superior del conducto de bajada.

La primera fotocélula, montada en la parte superior, detiene el vibrador cuando el conducto está lleno.

La segunda, montada en la parte móvil inferior, detiene la máquina cuando faltan cápsulas.

Para trabajar cápsulas Ø26,5 y Ø29 es necesario regular manualmente la tolva y sustituir la parte fija superior del conducto. Las dimensiones abundantes de la torreta y un dispositivo de bloqueo garantizan estabilidad así como un funcionamiento excelente incluso durante el encapsulado más difícil.



Les capsules sont alimentées par vibration et après l'orientation, elles sont introduites dans la partie supérieure du canal de descente.

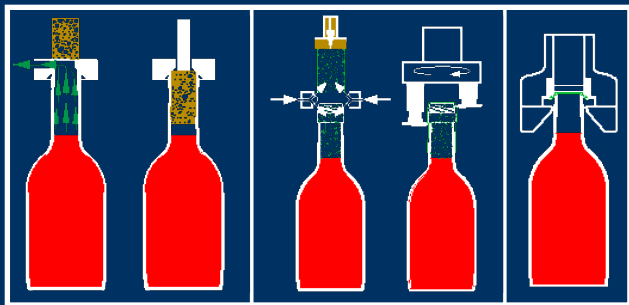
La première photocellule, montée sur la partie supérieure, arrête le vibreur quand le canal est plein.

La deuxième arrête la machine quand il n'y a plus de capsules. Pour les capsules couronnes Ø26,5 et Ø29 il faut régler manuellement la trémie et remplacer la partie fixe supérieure du canal. Un dimensionnement généreux de la tourelle et un dispositif de blocage assurent la stabilité et le fonctionnement optimal même pendant l'opération de capsulage la plus difficile.

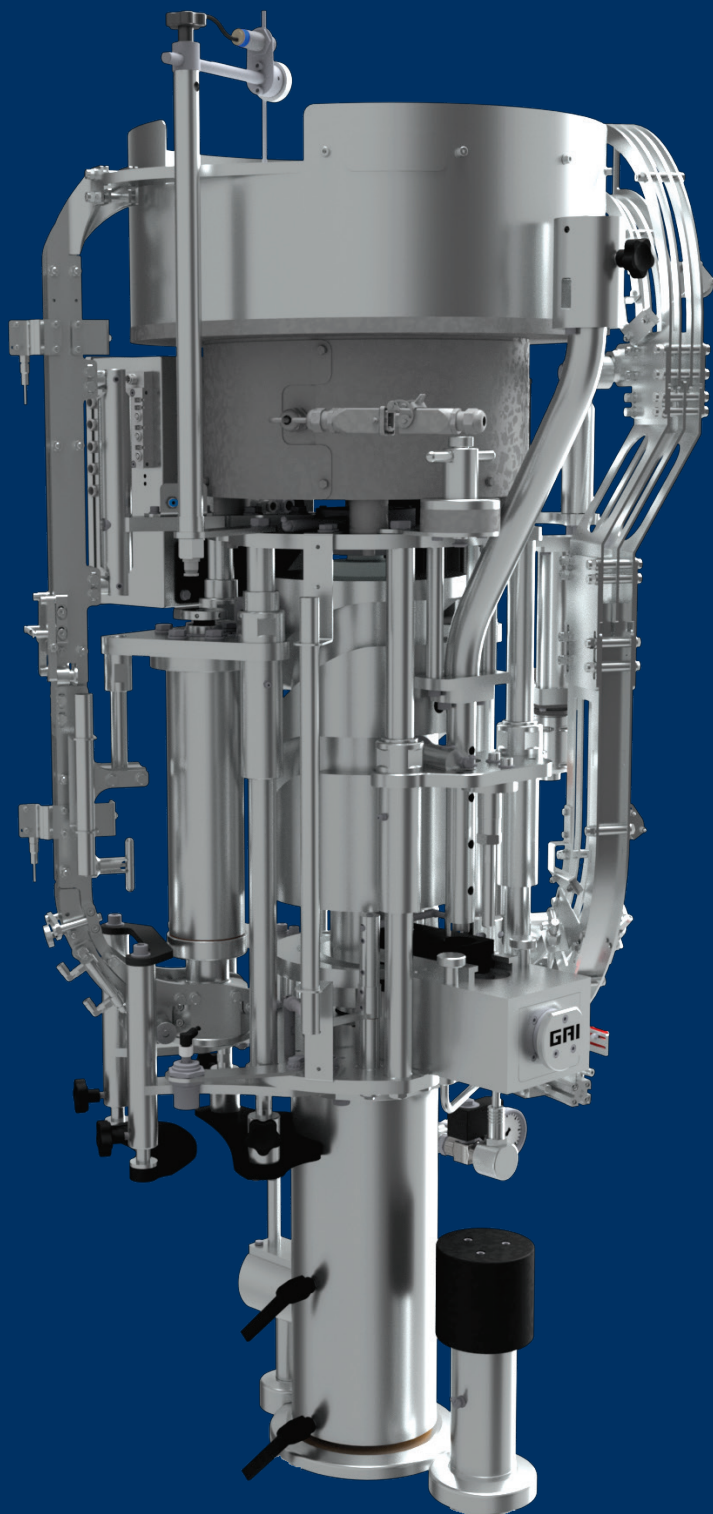


The caps are fed by vibration and after being oriented, they are introduced into the upper part of the descent channel.

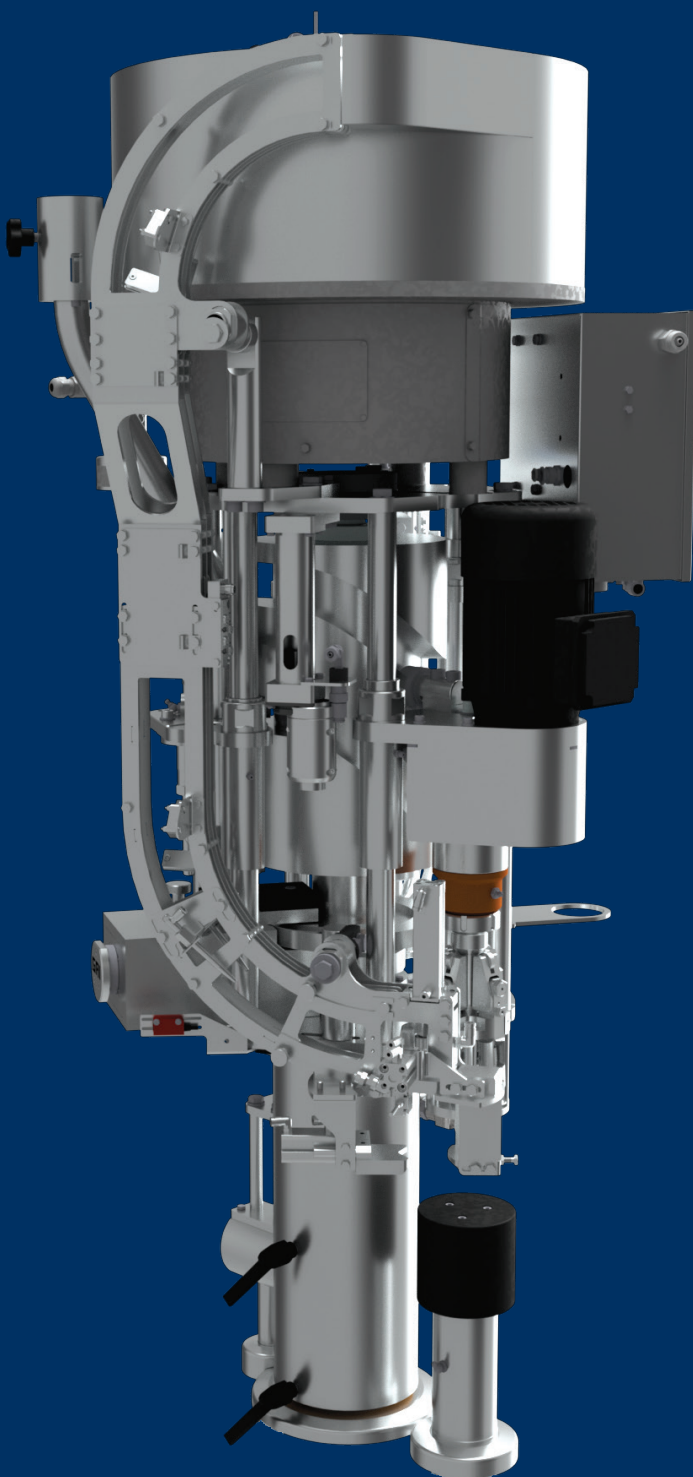
The first photocell on the upper part stops the vibrator when the caps channel is full. The second one on the lower mobile part stops the machine when there are no more caps. In case of Ø26,5 and Ø29 caps it is necessary to manually adjust the hopper and replace the fixed upper part of the channel. The turret large volume and the locking device provide great stability and optimal functioning even during the most difficult capping operations.



TORRETTA MULTI-TAPPATURA
TOURELLE AVEC PLUSIEURS FERMETURES
TORRETTA GIRATORIA MULTI-TAPADO
MULTI-CLOSING TURRET



41401



42901



I monoblocchi della serie ..30 ..31 ..35 permettono di adottare più tipi di tappatura sulla stessa colonna fino ad un massimo di 3 tappature. Normalmente si tratta di tappatura a sughero più 1 o 2 tipi di capsulatura (vite o corona). Le testate di chiusura sono quindi sfasate di 180° (2 tappature su singola torretta) o di 120° (3 tappature su singola torretta). I vantaggi di questa soluzione rispetto alla soluzione con più colonne di tappatura separate sono: macchina più compatta, più leggera e un po' più economica. Lo svantaggio è rappresentato da personale più qualificato per la trasformazione.

GAI ha ottimizzato la torretta multi-tappatura rendendo il passaggio da un tipo di tappatura ad un altro decisamente più veloce e semplice. La qualità di tappatura non varia tra la soluzione a più colonne e quella ad una sola colonna girevole.



Les monoblocs des séries ..30 ..31 ..35 permettent plusieurs typologies de fermeture sur la même colonne jusqu'à un maximum de 3 types. Normalement, il y a le bouchage liège plus 1 ou 2 types de capsulage (vis ou couronne). Les têtes de fermeture sont décalées de 180° (2 types de capsulage sur la même tourelle) ou de 120° (3 types de capsulage sur la même tourelle).

Les avantages de cette caractéristique, par rapport à plusieurs têtes de capsulage séparées sont : machine plus compacte, plus légère et un peu moins chère. L'inconvénient est représenté par un personnel plus qualifié pour le changement du type de capsulage.

GAI a amélioré la tourelle multi-capsulage en facilitant le passage d'un type de capsulage à l'autre. La qualité de capsulage n'est pas différente entre la solution avec plusieurs colonnes et celle avec une seule tourelle rotative.



Los monobloques serie 30...31...35 permiten diferentes tipos de tapado sobre la misma columna y hasta un máximo de 3 tapaduras.

Normalmente se trata de: tapado de corcho natural más 1 o 2 tipos de capsulado (rosca o corona). Los cabezales de cierre distan 180° (si la columna lleva 2 tipos de tapado) o 120° (si la columna lleva 3 tipos de tapado). Las ventajas de esta solución, a comparación de una máquina con diferentes columnas (una por cada tipo de tapado) son las siguientes: máquina más compacta, más ligera y un poco más barata.

La desventaja está representada por personal bien calificado para la transformación.

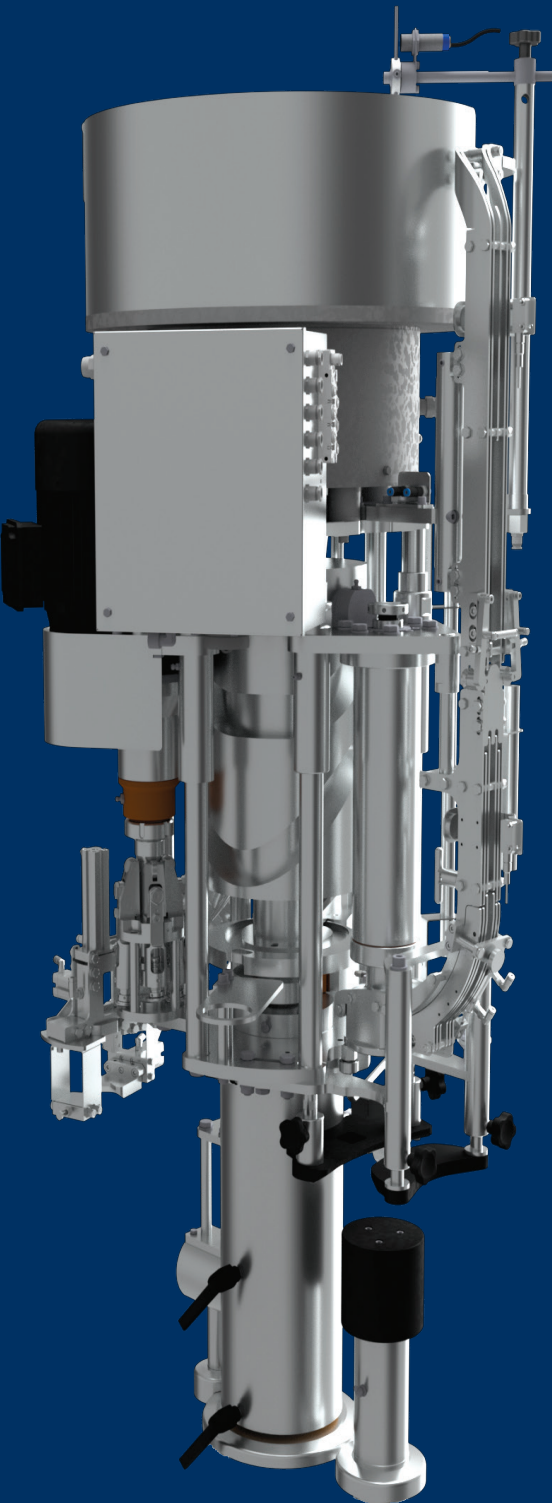
GAI pudo optimizar la torreta multi-tapado , mejorando sensiblemente el pasaje de una forma de tapado a la otra y con operaciones más rápidas y sencillas. Queda invariada la calidad de tapado entre las dos soluciones (más columnas de tapado o una columna sola giratoria).



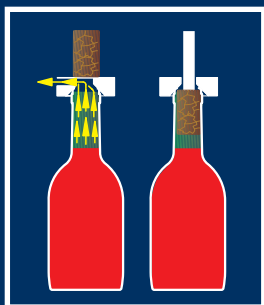
The monoblocs of the ..30 ..31 ..35 series allow the adoption of more than one type of closure on the same turret to a maximum of 3 capping. Normally it is a corker plus 1 or 2 types of capping (screw or crown). The closing heads have 180° phase-shift (2 cappings on a single turret) or 120° (3 cappings on a single turret). The advantages of this solution compared to the solution with several separate capping turrets are: more compact, lighter and slightly cheaper machine. The disadvantage is represented by more qualified personnel for the transformation.

GAI optimized the multi-capping turret, making the transition from one type of capping to another decidedly faster and simpler.

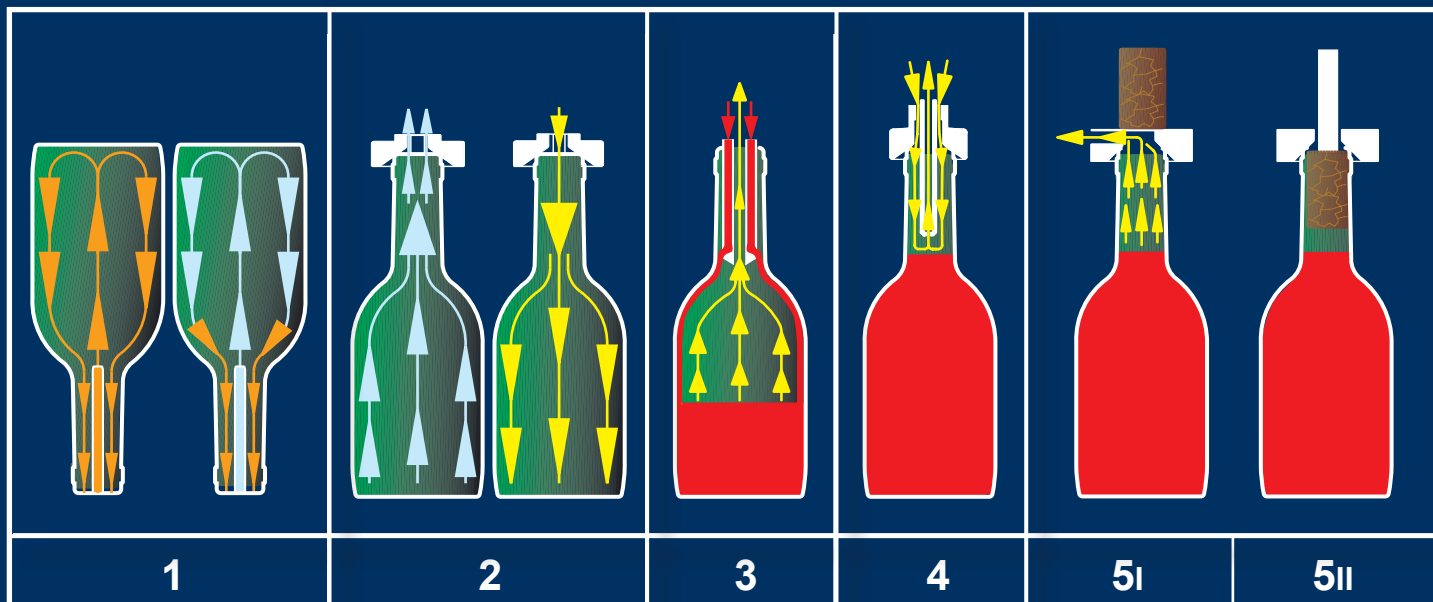
The capping quality does not vary between the multi-turret solution and the single-revolving one.



42701

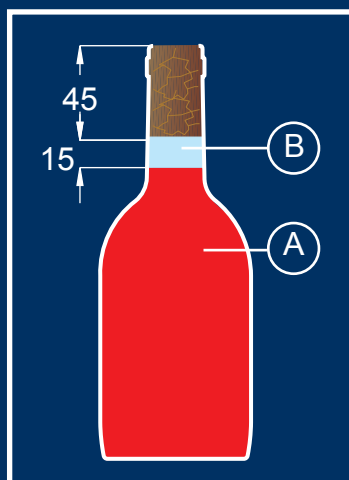


OSSIDAZIONE ALL'IMBOTTIGLIAMENTO CON TAPPATURA A SUGHERO 41401
 OXYDATION Á LA MISE EN BOUTEILLE AVEC BOUCHAGE LIÈGE 41401
 OXIDACION EN EL EMBOTELLADO CON TAPADO DE CORCHO 41401
 CORKING UNDER VACUUM BOTTLING OXIDATION 41401



1	2	3	4	5I	5II	A	B	A+B
●	○	●	○	○	●	0,60	1,40	2,00
●	○	●	●	○	●	0,60	0,25	0,85
●	○	●	●	●	●	0,60	0,10	0,70
●	●	●	●	●	●	0,09	0,08	0,17

DATI NON IMPEGNATIVI - DONNÉES NON CONTRACTUELLES - DATOS NO COMPROMETEDORES - NOT BINDING DATAS
 BOTTIGLIA BORD. 0,75 LT - BOUTEILLE BORD. 0,75 LT - BOTELLA BORD. 0,75 LT - 0,75 LT BORD. BOTTLE



A	mg/lit O ₂ AGGIUNTI ALLA RIEMPITRICE mg/lit O ₂ AJOUTÉS À LA TIREUSE mg/lit O ₂ AÑADIDOS A LA LLENADORA mg/lit O ₂ ADDED TO THE FILLER
B	mg/lit O ₂ AGGIUNTI NELLO SPAZIO DI TESTA mg/lit O ₂ AJOUTÉS DANS L'ESPACE DE TÊTE mg/lit O ₂ AÑADIDOS EN EL ESPACIO DE GOLLETE mg/lit O ₂ ADDED TO THE HEAD SPACE

DATI NON IMPEGNATIVI - DONNÉES NON CONTRACTUELLES - DATOS NO COMPROMETEDORES - NOT BINDING DATAS
 BOTTIGLIA BORD. 0,75 LT - BOUTEILLE BORD. 0,75 LT - BOTELLA BORD. 0,75 LT - 0,75 LT BORD. BOTTLE



La pagina di sinistra sintetizza i risultati dell'ossigeno introdotto nel vino nelle varie ipotesi. Le prove sono state effettuate con bottiglie bordolesi da 0,75 lt riempite a 60 mm dal raso bocca e tappate con un sughero lungo 45 mm.

- Nella 1^a riga la bottiglia è stata sciacquata (1) riempita (3) e tappata (5II) si aggiungono 0,60 mg/lt nel vino e 1,40 mg/lt nello spazio di testa.
- Nella 2^a riga si inietta gas neutro prima della tappatura; l'ossigeno contenuto nello spazio di testa passa da 1,40 a 0,25 mg/lt.
- Nella 3^a riga si aggiunge la tappatura sotto vuoto e quindi l'ossigeno nello spazio di testa si riduce ulteriormente da 0,25 a 0,10 mg/lt.
- Nella 4^a riga si attiva la deaerazione (2), l'iniezione di gas inerte (4) e la tappatura sotto vuoto (5I). In questo modo si ottengono 0,09 mg/lt nel vino e 0,08 mg/lt nello spazio di testa.

In totale si passa da 2 mg/lt senza l'uso dei dispositivi a 0,17 mg/lt con l'uso dei dispositivi.



La página de la izquierda sintetiza los resultados del oxígeno absorbido por el vino en diferentes hipótesis. Las pruebas han sido efectuadas con botellas bordelesas de 0,75 Lts., llenadas a nivel 60 mm y taponadas con corcho de 45 mm. de longitud.

- En la 1^a línea la botella ha sido enjuagada (1), llenada (3) y taponada (5II) se añaden 0,60 mg./litro en el vino y 1,40 mg./litro en el espacio del gollete.
- En la 2^a línea se inyecta gas inerte antes del taponado; el oxígeno contenido en el gollete disminuye desde 1,40 hasta 0,25 mg./litro.
- En la 3^a línea se añade el taponado bajo vacío y por tanto el oxígeno en el gollete disminuye desde 0,25 hasta 0,10 mg./litro.
- En la 4^a línea se activa la deaireación (2), la inyección de gas inerte (4) y el sistema de tapado bajo vacío (5I). De esta forma se obtienen 0,09 mg/litro en el vino y 0,08 mg./litro en el gollete.

En total se pasa desde 2 mg./litro, cuando no se usa ningún dispositivo, hasta 0,17 mg./litro cuando se usan.



La page de gauche synthétise les résultats de l'oxygène introduit dans le vin selon les différentes hypothèses. Les essais ont été effectués avec des bouteilles bordelaises de 0,75 lt remplies à 60 mm du ras de col et bouchées avec des lièges de 45 mm de longueur.

- À la 1^e ligne la bouteille a été rincée (1) remplie (3) et bouchée (5II) on ajoute 0,60 mg/lt d'oxygène dans le vin et 1,40 mg/lt dans l'espace de tête.
- À la 2^e ligne on injecte du gaz neutre avant le bouchage ; l'oxygène contenu dans l'espace de tête passe de 1,40 à 0,25 mg/lt.
- À la 3^e ligne on ajoute le bouchage sous vide et donc l'oxygène dans l'espace de tête se réduit ultérieurement de 0,25 à 0,10 mg/lt.
- À la 4^e ligne on actionne la désaération (2), l'injection de gaz neutre (4) et le bouchage sous vide (5I). De cette façon on obtient 0,09 mg/lt dans le vin et 0,08 mg/lt dans l'espace de tête.

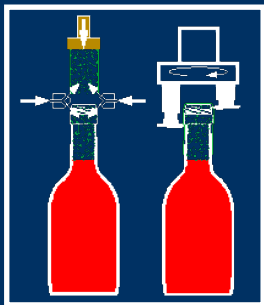
En tout on passe de 2 mg/lt sans utiliser les dispositifs à 0,17 mg/lt en utilisant les dispositifs.



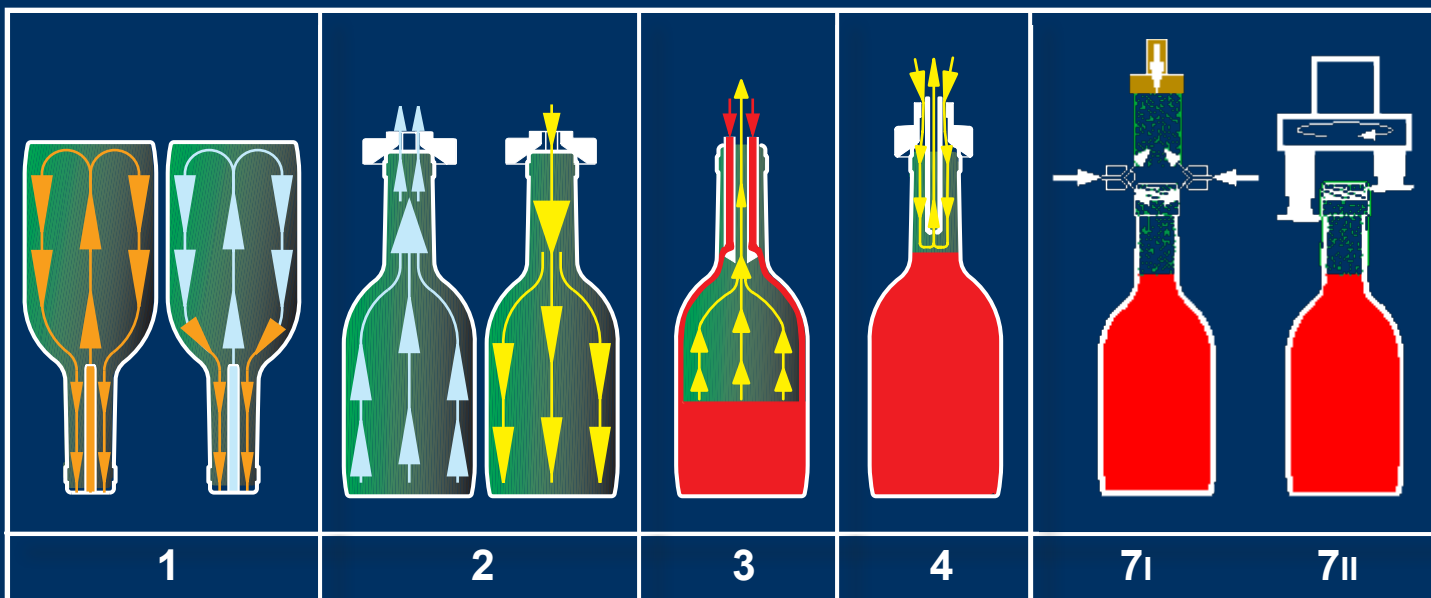
The page on the left shows the results achieved by the various devices on the oxygen introduced into the wine. The tests were performed using 0.75 lt Bordeaux bottles filled to 60 mm from the mouth rim, and closed using a 45 mm-long cork.

- In line 1 the bottle was rinsed (1), filled (3) and corked (5II), with the wine being infiltrated by 0.6 mg/lt of oxygen, and the head space 1.4 mg/lt.
- In line 2, neutral gas was injected prior to corking; the oxygen contained in the head space is reduced from 1.4 to 0.25 mg/lt.
- In line 3 vacuum corking was added; the oxygen in the head space is further reduced from 0.25 to 0.1 mg/lt.
- In line 4, de-aeration (2), inert gas injection (4) and vacuum corking (5I) were all enabled, with a final result of 0.09 mg in the wine and 0.08 mg/lt in the head space.

A total reduction from 2 mg/lt to 0.17 mg/lt of oxygen is therefore achieved by using the devices.

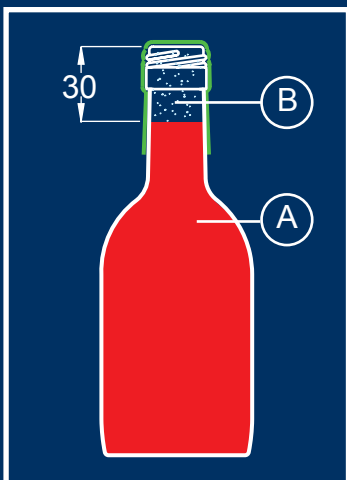


OSSIDAZIONE ALL'IMBOTTIGLIAMENTO CON TAPPATURA A VITE 42901
OXYDATION À LA MISE EN BOUTEILLE AVEC CAPSULAGE VIS 42901
OXIDACION EN EL EMBOTELLADO CON CAPSULADO ROSCA 42901
SCREW CAPPER BOTTLING OXIDATION 42901



1	2	3	4	7I	7II	A	B	A+B
●	○	●	○	○	●	0,60	1,80	2,40
●	○	●	●	○	●	0,60	0,39	0,99
●	○	●	●	●	●	0,60	0,18	0,78
●	●	●	●	●	●	0,09	0,15	0,24

DATI NON IMPEGNATIVI - DONNÉES NON CONTRACTUELLES - DATOS NO COMPROMETEDORES - NOT BINDING DATAS
 BOTTIGLIA BORD. 0,75 LT - BOUTEILLE BORD. 0,75 LT - BOTELLA BORD. 0,75 LT - 0,75 LT BORD. BOTTLE



A	mg/lit O ₂ AGGIUNTI ALLA RIEMPITRICE mg/lit O ₂ AJOUTÉS À LA TIREUSE mg/lit O ₂ AÑADIDOS A LA LLENADORA mg/lit O ₂ ADDED TO THE FILLER
B	mg/lit O ₂ AGGIUNTI NELLO SPAZIO DI TESTA mg/lit O ₂ AJOUTÉS DANS L'ESPACE DE TÊTE mg/lit O ₂ AÑADIDOS EN EL ESPACIO DE GOLLETE mg/lit O ₂ ADDED TO THE HEAD SPACE

DATI NON IMPEGNATIVI - DONNÉES NON CONTRACTUELLES - DATOS NO COMPROMETEDORES - NOT BINDING DATAS
 BOTTIGLIA BORD. 0,75 LT - BOUTEILLE BORD. 0,75 LT - BOTELLA BORD. 0,75 LT - 0,75 LT BORD. BOTTLE



La pagina di sinistra sintetizza i risultati dell'ossigeno introdotto nel vino nelle varie ipotesi. Le prove sono state effettuate con bottiglie bordolesi da 0,75 lt riempite a 30 mm dal raso bocca e tappate con capsule a vite Ø 30 x 60 mm.

- Nella 1^a riga la bottiglia è stata sciacquata (1) riempita (3) e tappata (7II) si aggiungono 0,60 mg/lt nel vino e 1,80 mg/lt nello spazio di testa.
- Nella 2^a riga si inietta gas neutro (4) prima della tappatura; l'ossigeno contenuto nello spazio di testa passa da 1,80 a 0,39 mg/lt.
- Nella 3^a riga si inietta gas inerte (7I) nella capsula a vite prima del posizionamento; l'ossigeno nello spazio di testa si riduce da 0,39 a 0,18 mg/lt.
- Nella 4^a riga si attiva la deaerazione (2), l'iniezione di gas inerte (4) e l'iniezione di gas inerte nella capsula (7I). In questo modo si ottengono 0,09 mg/lt nel vino e 0,15 mg/lt nello spazio di testa.

In totale si passa da 2,4 mg/lt senza l'uso dei dispositivi a 0,24 mg/lt con l'uso dei dispositivi.



La página de la izquierda sintetiza los resultados relativos a la introducción de oxígeno en los diferentes supuestos. Las pruebas han sido realizadas con botellas bordelesa de 0,75 Lts. llenas a nivel 30 mm. y tapadas con cápsula de rosca 30 x 60 mm.

- En la 1^a línea la botella ha sido enjuagada (1), llenada (3) y tapada (7II), añadiéndose 0,60 mg. / litro en el vino y 1,80 mg. / litro en el gollete interno.
- En la 2^a línea se inyecta gas inerte (4) antes del taponado; el oxígeno contenido en el gollete disminuye desde 1,80 hasta 0,39 mg. / litro.
- En la 3^a línea se inyecta gas inerte (7I) en la cápsula rosca antes de su aplicación; el oxígeno en el gollete interno se reduce desde 0,39 hasta 0,18 mg. / litro.
- En la 4^a línea se pone en marcha la deaireación (2), el inyector de gas inerte (4) y la inyección de gas inerte en el capsulado (7I). De esta forma se obtienen 0,09 mg. / litro en el vino y 0,15 mg. / litro en el gollete interno

En total se reduce de 2,40 mg. / litro sin el uso de los dispositivos a 0,24 mg. / litro con el uso.



La page de gauche synthétise les résultats de l'oxygène introduit dans le vin selon les différentes hypothèses. Les essais ont été effectués avec des bouteilles bordelaises de 0,75 l remplies à 30 mm du ras de col et bouchées avec des capsules à vis de 30 x 60 mm de Ø.

- À la 1^e ligne la bouteille a été rincée (1) remplie (3) et bouchée (7II) on ajoute 0,60 mg/l dans le vin et 1,80 mg/l dans l'espace de tête.
- À la 2^e ligne on injecte du gaz neutre (4) avant le bouchage; l'oxygène contenu dans l'espace de tête passe de 1,80 à 0,39 mg/l.
- À la 3^e ligne on injecte du gaz inerte (7I) dans la capsula à vis avant de la positionner ; l'oxygène dans l'espace de tête se réduit de 0,39 à 0,18 mg/l.
- À la 4^e ligne on actionne la désaération (2), l'injection de gaz inerte (4) et l'injection de gaz inerte dans la capsula (7I). On obtient de cette façon 0,09 mg/l dans le vin et 0,15 mg/l dans l'espace de tête.

On passe au total de 2,40 mg/l sans l'usage des dispositifs à 0,24 mg/l en utilisant les dispositifs.



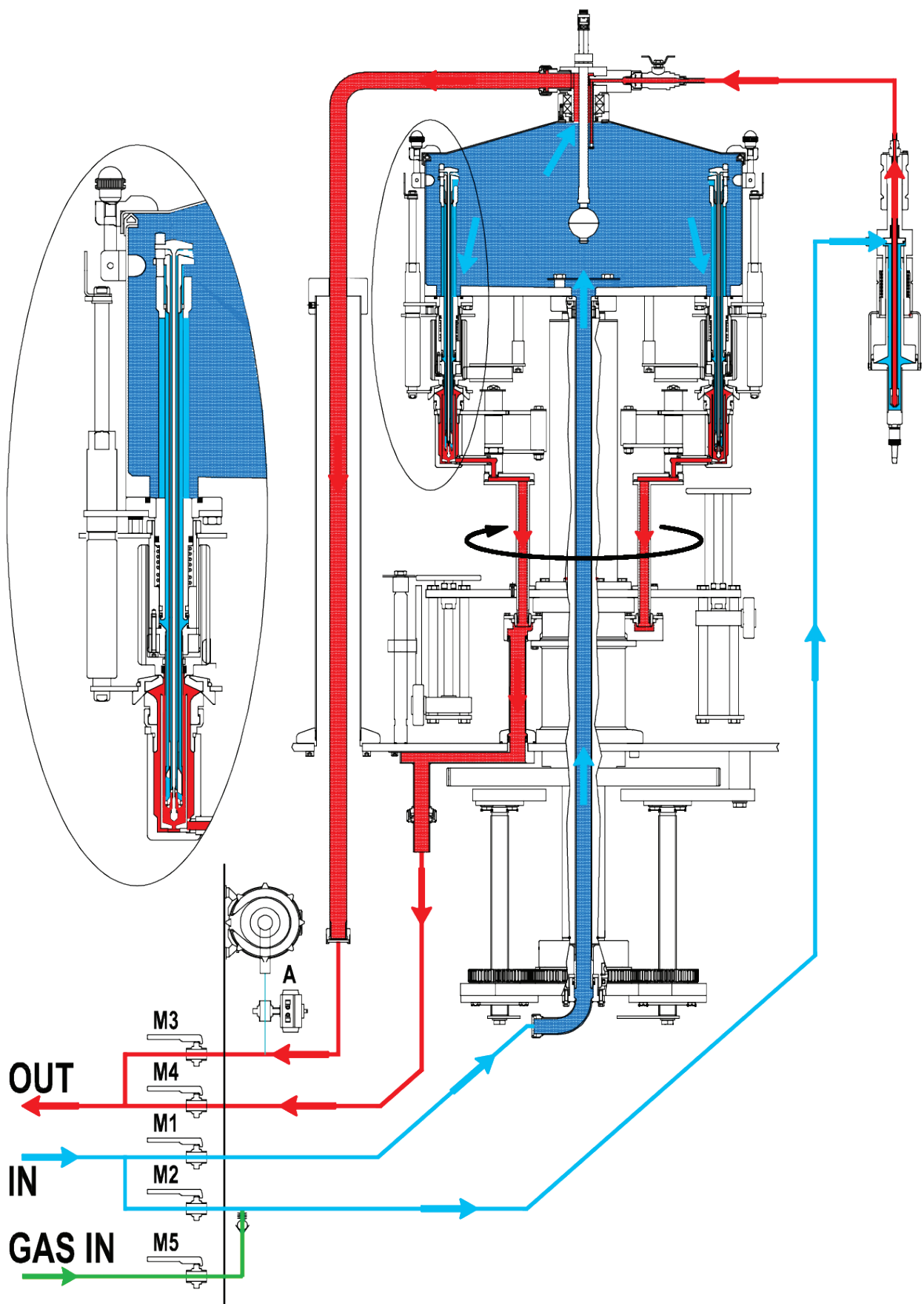
The page on the left shows the results achieved by the various devices on the oxygen introduced into the wine.

The tests were performed using 0.75 lt Bordeaux bottles filled to 30 mm from the mouth rim, and closed using a Ø30x60 mm screw cap.

- In line 1, the bottle has been rinsed (1), filled (3) and capped (7II); 0.6 mg/lt is added to the wine, and 1.8 mg/lt the head space.
- In line 2, neutral gas (4) has been injected prior to capping; the oxygen contained in the head space is reduced from 1.8 to 0.39 mg/lt.
- In line 3, inert gas (7I) is injected into the screw cap before positioning; the oxygen in the head space is reduced from 0.39 to 0.18 mg/lt.
- In line 4, de-aeration (2), inert gas injection (4) and injection of inert gas into the cap (7I) have all been enabled, with a final result of 0.09 mg/lt in the wine and 0.15 mg/lt in the head space.

A total reduction from 2.4 mg/lt to 0.24 mg/lt of oxygen is therefore achieved by using the devices.

LAVAGGIO E STERILIZZAZIONE
LAVAGE ET STÉRILISATION
LAVADO Y ESTERILIZACIÓN
WASHING AND STERILIZATION





La figura di sinistra sintetizza il ciclo di lavaggio e sterilizzazione della riempitrice con il sistema brevettato delle false bottiglie.

È importante sottolineare che per il disegno adottato e per la qualità di esecuzione le nostre riempitrici possono essere sterilizzate sia con acqua calda che con opportuni prodotti chimici che con vapore acqueo. Normalmente si sterilizza dapprima la vasca facendo uscire il fluido dall'alto attraverso una tubazione separata.

Quindi si scende con la vasca sulle false bottiglie fintanto che le valvole si aprono parzialmente; in questo modo la limitata sezione di uscita costringerà il fluido sterilizzante a passare sia nel tubo centrale di ritorno dell'aria sia nella sezione di passaggio del prodotto.

È da notare che per il disegno delle false bottiglie tutto il canalino di passaggio del prodotto e la guarnizione di tenuta saranno a contatto con il fluido sterilizzante.

Lo svuotamento totale della vasca è facilitato dal fondo conico con lucidatura a specchio.

Il riposizionamento delle false bottiglie in posizione di lavoro è assai rapido e facile.

L'operazione di sanitizzazione può essere effettuata con macchina in rotazione per la presenza del collettore di scarico delle false bottiglie.

Le valvole di entrata e uscita fluido sono facilmente raggiungibili essendo posizionate sul fianco del monoblocco.

Il comando delle valvole è manuale ma può essere automatizzato a richiesta con sovrapprezzo.



La figura de la izquierda resume el ciclo de lavado y esterilización de la llenadora con nuestro sistema patentado de falsas botellas.

Hay que subrayar que, tanto por el diseño adoptado como por la calidad de ejecución, nuestras máquinas pueden ser esterilizadas indistintamente con agua caliente, productos químicos o incluso con vapor de agua. Normalmente se esteriliza el depósito en primer lugar haciendo salir el fluido por arriba mediante una tubería separada.

Después, se desciende con el depósito sobre las falsas botellas hasta que las válvulas se abren parcialmente; de esta forma, la limitada sección de salida obligará al fluido esterilizante a pasar tanto por el tubo central de retorno del aire como por el tubo de salida del producto.

Hay que remarcar que por el diseño de las falsas botellas todo el tubo de paso del producto y la junta de cierre estarán también en contacto con el fluido de limpieza.

El fondo cónico del depósito con acabado pulido a espejo, facilitan el total vaciado de la máquina.

El reposicionamiento de las falsas botellas en posición de trabajo es también rápido y fácil.

La operación de limpieza y esterilización puede ser realizada con máquina en rotación por la existencia de un colector de descarga de las falsas botellas. Las válvulas de entrada y salida del fluido son fácilmente alcanzables ya que se encuentran en el lateral del monobloc. El control de las válvulas es manual, opcionalmente automático con un suplemento.

La figure de gauche résume le cycle de lavage et de stérilisation de la tireuse avec le système breveté des fausses bouteilles.

Il est important de souligner qu'en raison de la conception adoptée et de la qualité d'exécution, nos tireuses peuvent être stérilisées aussi bien avec de l'eau chaude qu'avec des produits chimiques appropriés et avec de la vapeur.

Normalement, la cuve est d'abord stérilisée en laissant le fluide sortir par le haut par un tuyau séparé.

Ensuite, la cuve est descendue sur les fausses bouteilles jusqu'à ce que les becs s'ouvrent partiellement ; de cette manière, la section de sortie limitée forcera le fluide stérilisant à passer à la fois par le tuyau de retour d'air central et dans la section de passage du produit.

Il est à noter qu'en raison de la conception des fausses bouteilles, l'ensemble du canal de passage du produit ainsi que le joint d'étanchéité seront en contact avec le fluide stérilisant. La vidange totale de la cuve est facilitée par le fond conique poli miroir.

La mise en position de travail des fausses bouteilles est très simple et rapide.

L'opération de désinfection peut être effectuée avec la machine en rotation grâce à la présence du collecteur d'évacuation des fausses bouteilles.

Les vannes d'entrée et de sortie de fluide sont facilement accessibles car positionnées sur le côté du monobloc.

La commande des vannes est manuelle mais peut être automatisée sur demande moyennant un supplément.

The figure on the left shows the filler washing and sterilization cycle using the patented dummy bottle system.

It is important to underline that, due to their design and quality of workmanship, our fillers can be sterilized using appropriate chemical products, hot water, or steam. Normally, the tank is first sterilized by letting the fluid out from above through a separate pipe.

Then the tank is lowered onto the dummy bottles until the valves partially open; this will force the sterilizing medium through both the central air return pipe and the product flow section.

The design of the dummy bottles ensures that the complete product flow channel and the retaining seals come into contact with sterilizing medium.

A total emptying of the tank is facilitated by the mirror-polished conical base of the filler bowl.

The return of the dummy bottles into their working position is very fast and simple.

The sanitizing operation can be carried out with the machine in rotation due to the presence of the dummy bottle discharge manifold.

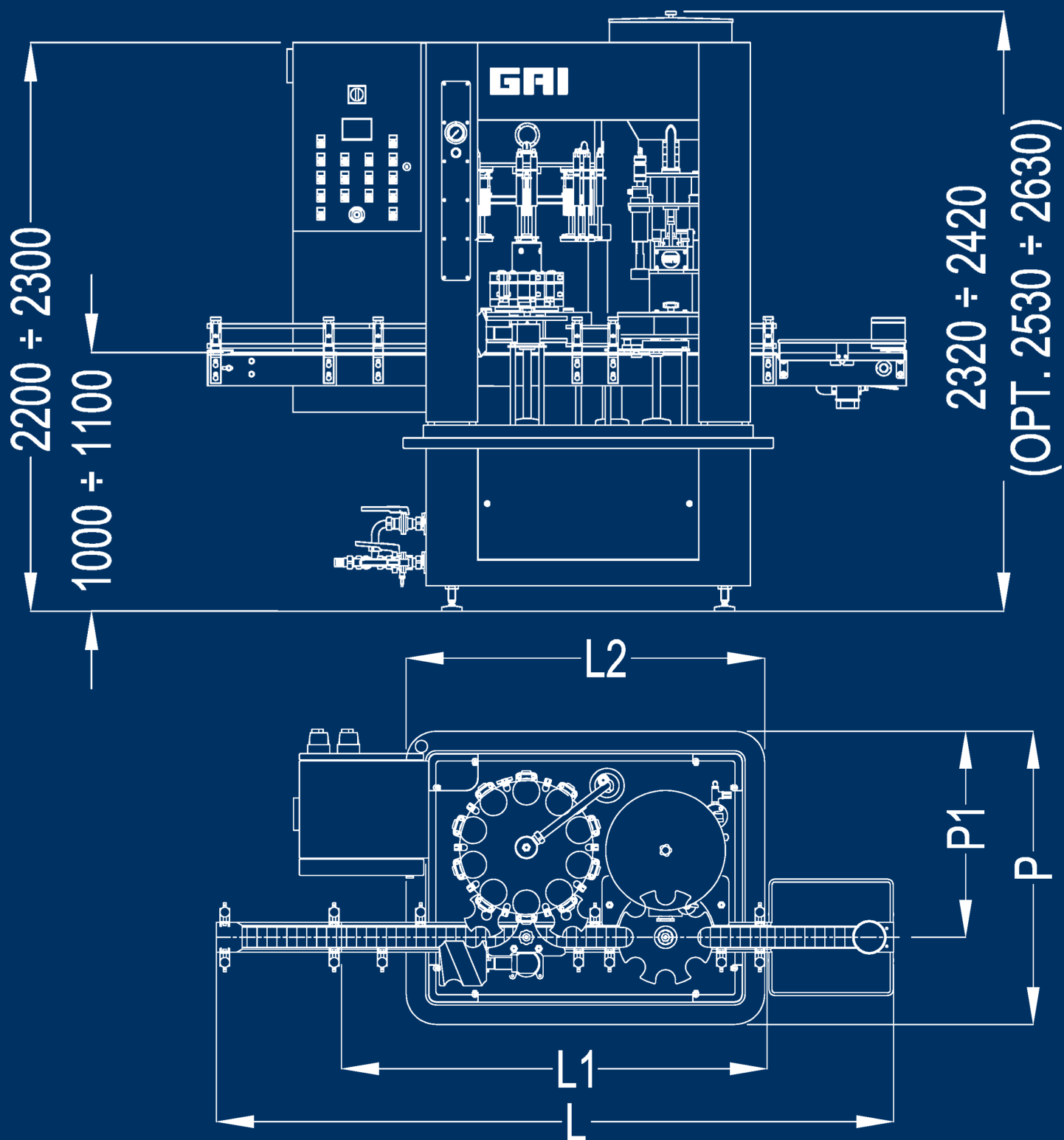
The fluid inlet and outlet valves are easily accessible being located on the side of the monobloc. Valve control is manual but can be automated upon request at extra charge.

1000 - 1030 - 1300 - 1330 - 1700 - 1730



MODELLO	MODEL		1000 Y	1030 Y	1300 Y	1330 Y	1700 Y	1730 Y
RIEMPITRICE	FILLER	n°	6	6	8	8	10	10
PRODUZIONE	PRODUCTION	lt/h	750	750	1000	1000	1500	1500
VELOCITÀ	SPEED	b/h	300 ÷ 1200	300 ÷ 1200	400 ÷ 1600	400 ÷ 1600	600 ÷ 2400	600 ÷ 2400
PESO	WEIGHT	kg	1300	1500	1300	1500	1350	1600
POTENZA	POWER	kW	2,3	2,3	2,3	2,3	2,6	2,6

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



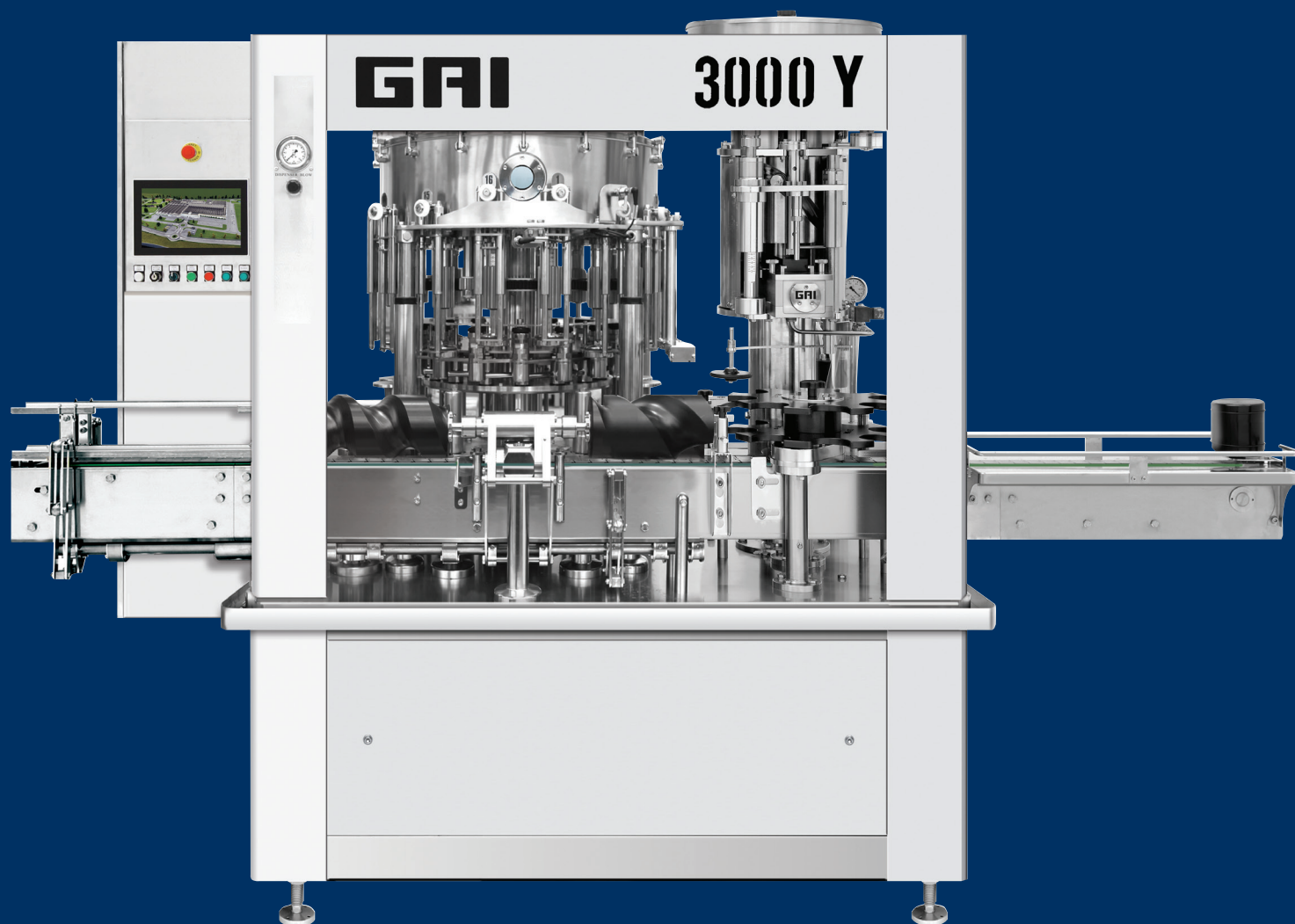
MODELLO MODEL	L	L1	L2	P	P1
1000 Y	2640	1628	1358	1130	689
1030 Y	2935	1923	1653	1250	809
1300 Y	2640	1628	1358	1130	689
1330 Y	2935	1923	1653	1250	809
1700 Y	2725	1713	1443	1180	739
1730 Y	3015	2003	1733	1250	809



di	18÷20
h	30÷90
D	60÷115
H	180÷400

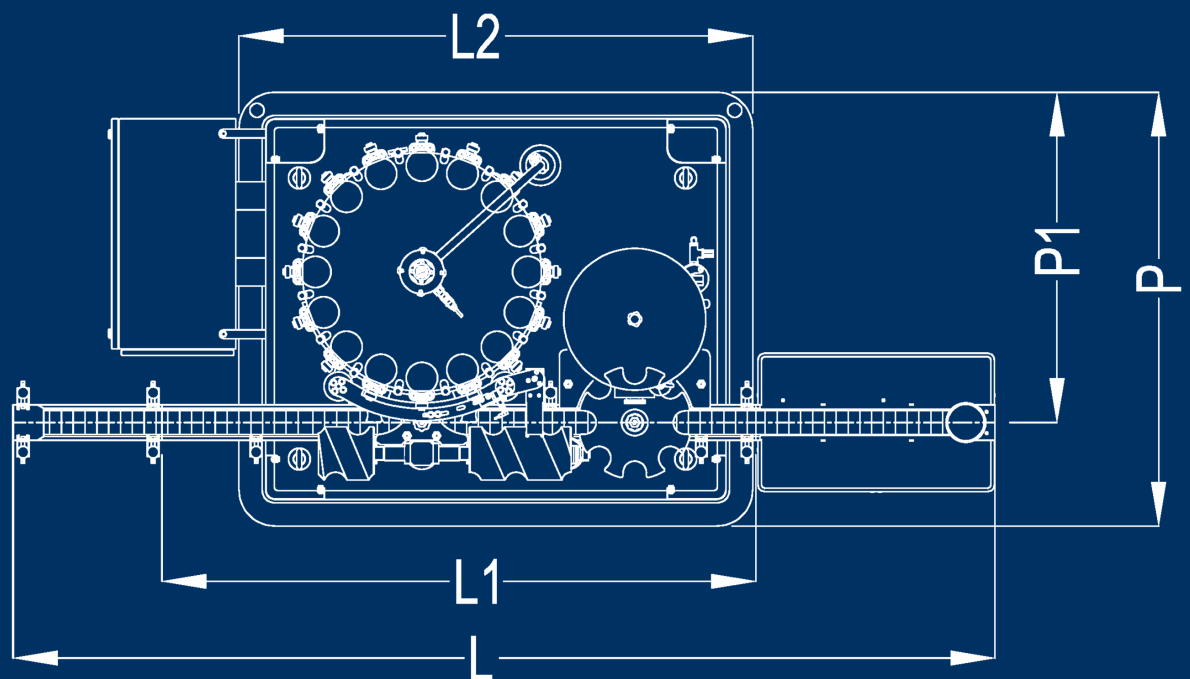
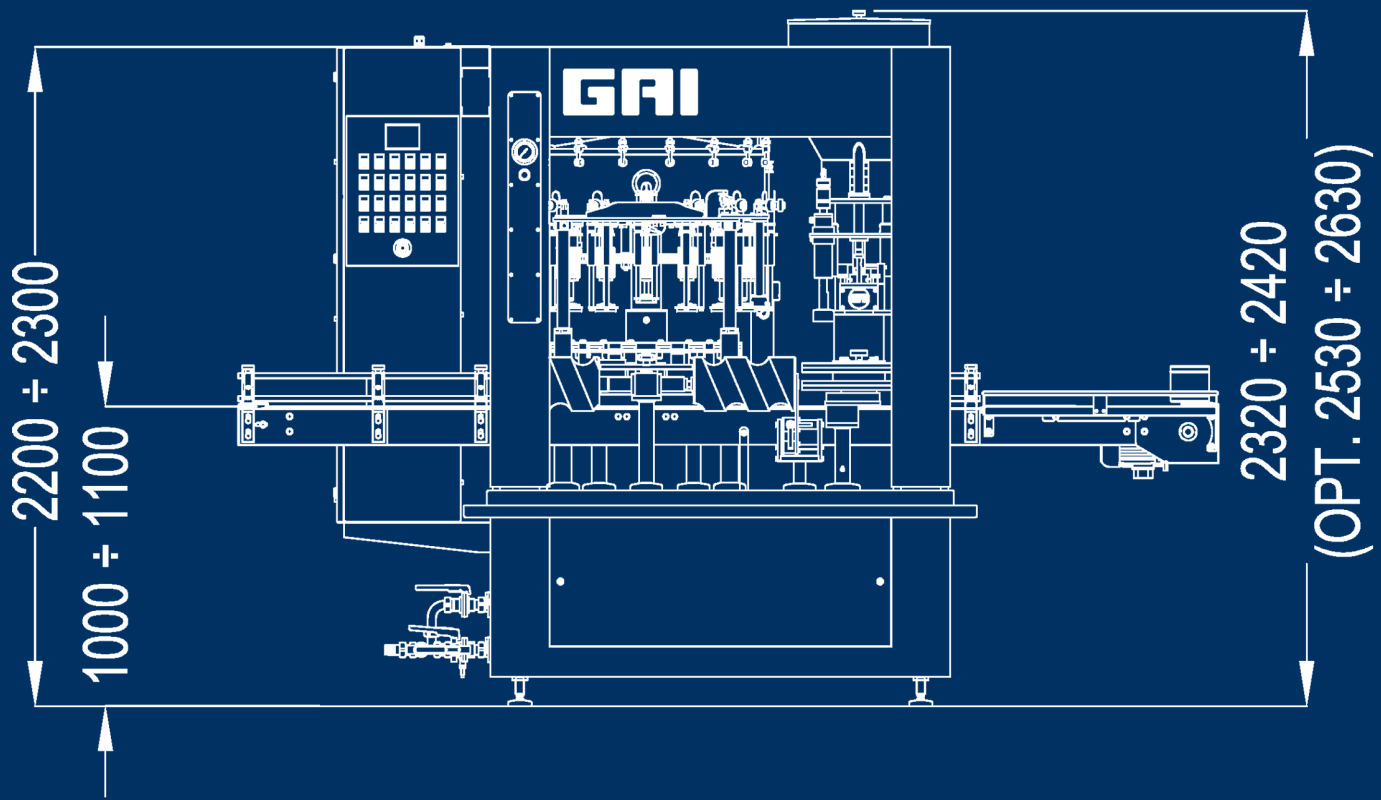
DATI NON IMPEGNATIVI - DONNÉES NON CONTRACTUELLES - DATOS NO COMPROMETEDORES - NOT BINDING DATAS

2100 - 2130 - 2500 - 2530 - 3000 - 3030



MODELLO	MODEL		2100 Y	2130 Y	2500 Y	2530 Y	3000 Y	3030 Y
RIEMPITRICE	FILLER	n°	12	12	14	14	16	16
PRODUZIONE	PRODUCTION	lt/h	2000	2000	2500	2500	3000	3000
VELOCITÀ	SPEED	b/h	600 ÷ 3000	600 ÷ 3000	600 ÷ 3000	600 ÷ 3000	600 ÷ 3000	600 ÷ 3000
PESO	WEIGHT	kg	1850	2050	2000	2200	2200	2400
POTENZA	POWER	kW	3	3	3	3	3,7	3,7

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



MODELLO MODEL	L	L1	L2	P	P1
2100 Y	3202	1890	1620	1280	839
2130 Y	3452	2140	1870	1280	839
2500 Y	3235	1923	1653	1380	939
2530 Y	3530	2218	1948	1380	939
3000 Y	3320	2008	1738	1470	1029
3030 Y	3615	2303	2033	1470	1029



di	18÷20
h	30÷90
D	60÷115
H	180÷400

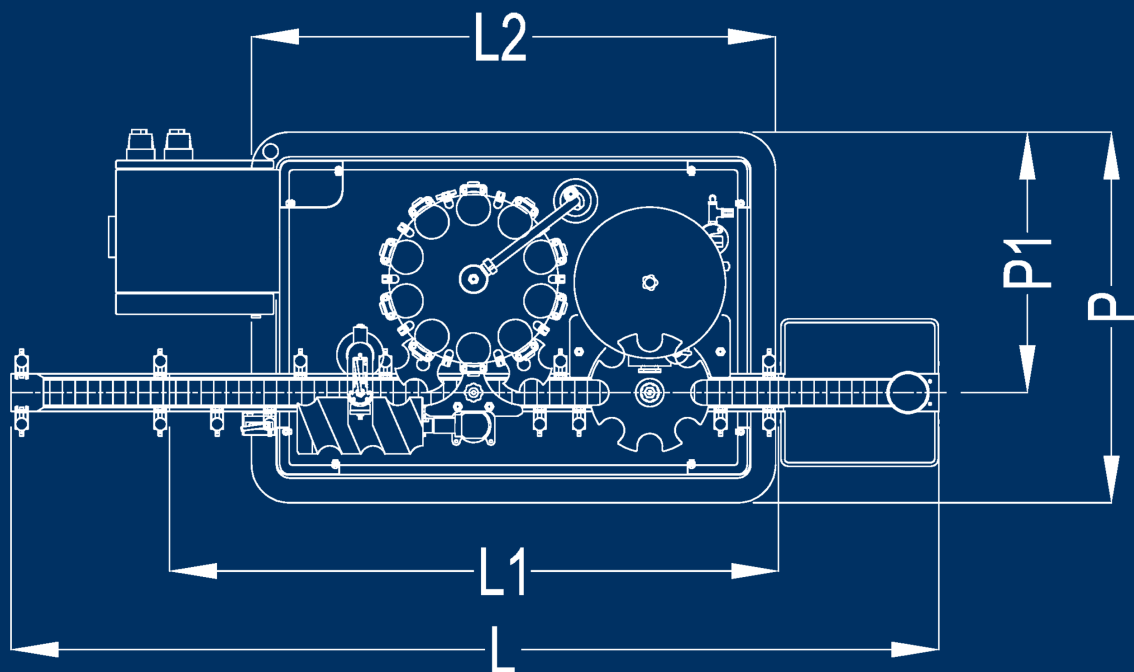
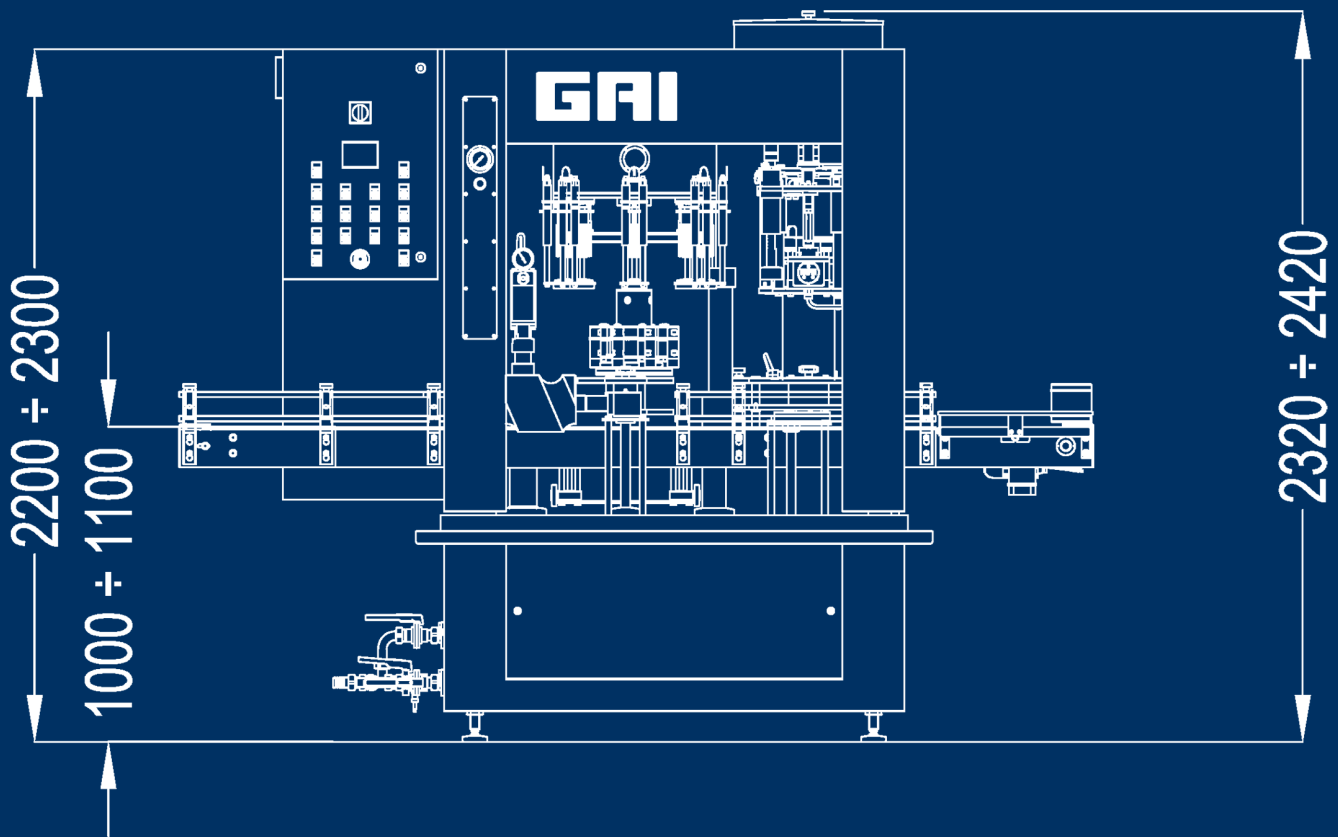
DATI NON IMPEGNATIVI - DONNÉES NON CONTRACTUELLES - DATOS NO COMPROMETEDORES - NOT BINDING DATAS

1001 - 1031 - 1301 - 1331 - 1701 - 1731



MODELLO	MODEL		1001 Y	1031 Y	1301 Y	1331 Y	1701 Y	1731 Y
RIEMPITRICE	FILLER	n°	6	6	8	8	10	10
PRODUZIONE	PRODUCTION	lt/h	750	750	1000	1000	1500	1500
VELOCITÀ	SPEED	b/h	300 ÷ 1200	300 ÷ 1200	400 ÷ 1600	400 ÷ 1600	600 ÷ 2400	600 ÷ 2400
PESO	WEIGHT	kg	1400	1600	1400	1600	1500	1800
POTENZA	POWER	kW	3	3	3	3	3,4	3,4

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



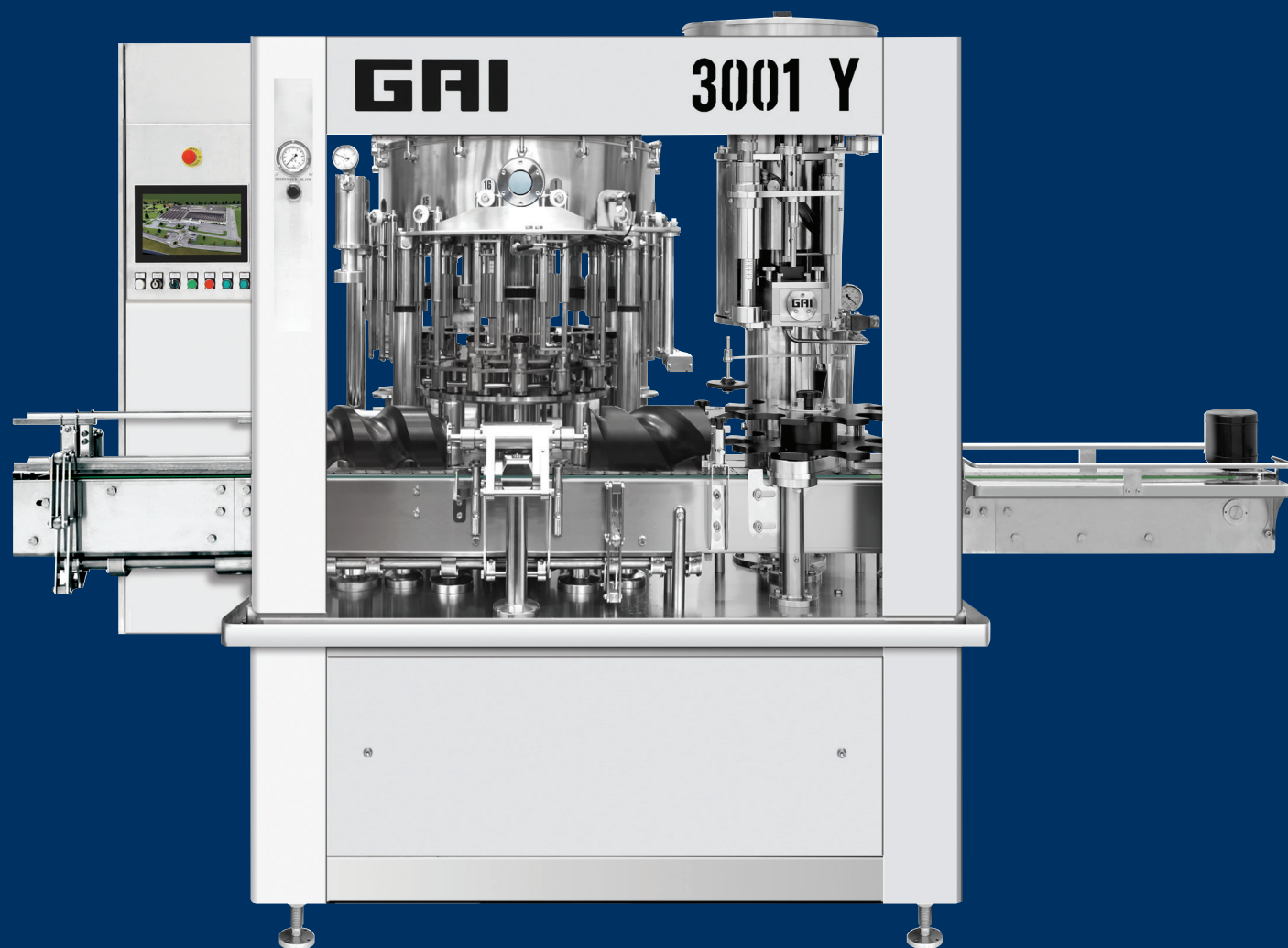
MODELLO MODEL	L	L1	L2	P	P1
1001 Y	2902	1890	1620	1130	689
1031 Y	3197	2185	1915	1250	809
1301 Y	2902	1890	1620	1130	689
1331 Y	3197	2185	1915	1250	809
1701 Y	2947	1935	1665	1180	739
1731 Y	3237	2225	1955	1250	809



di	18÷20
h	30÷90
D	60÷115
H	180÷400

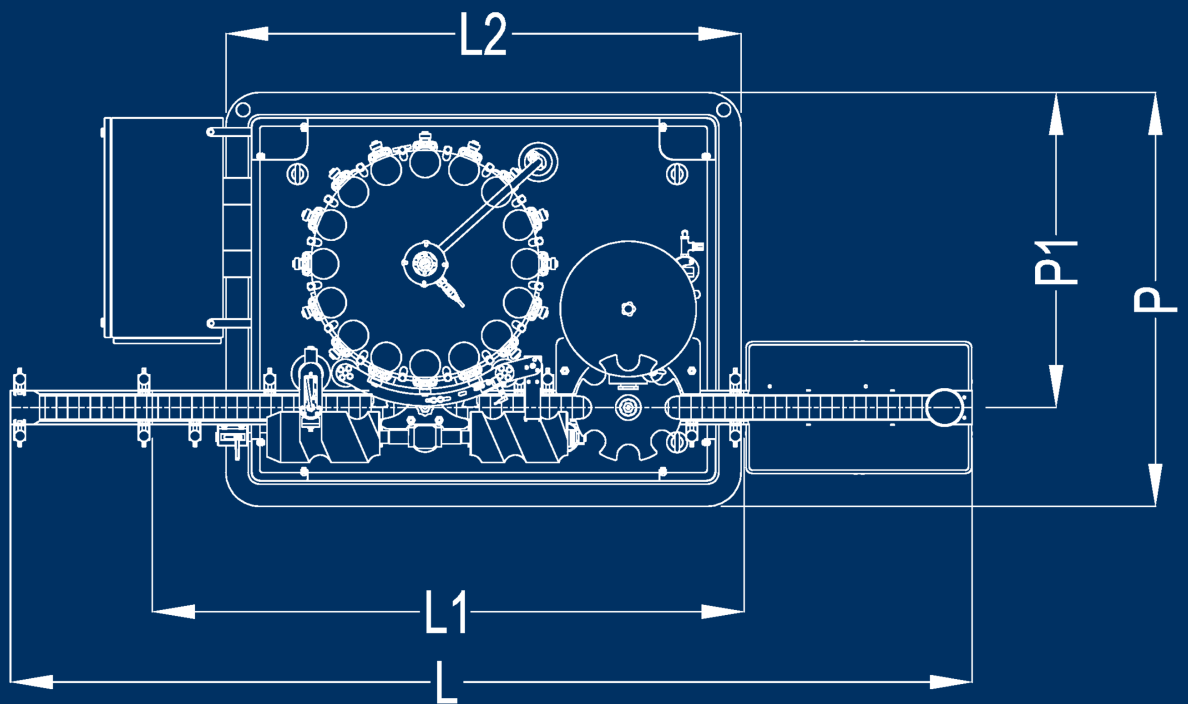
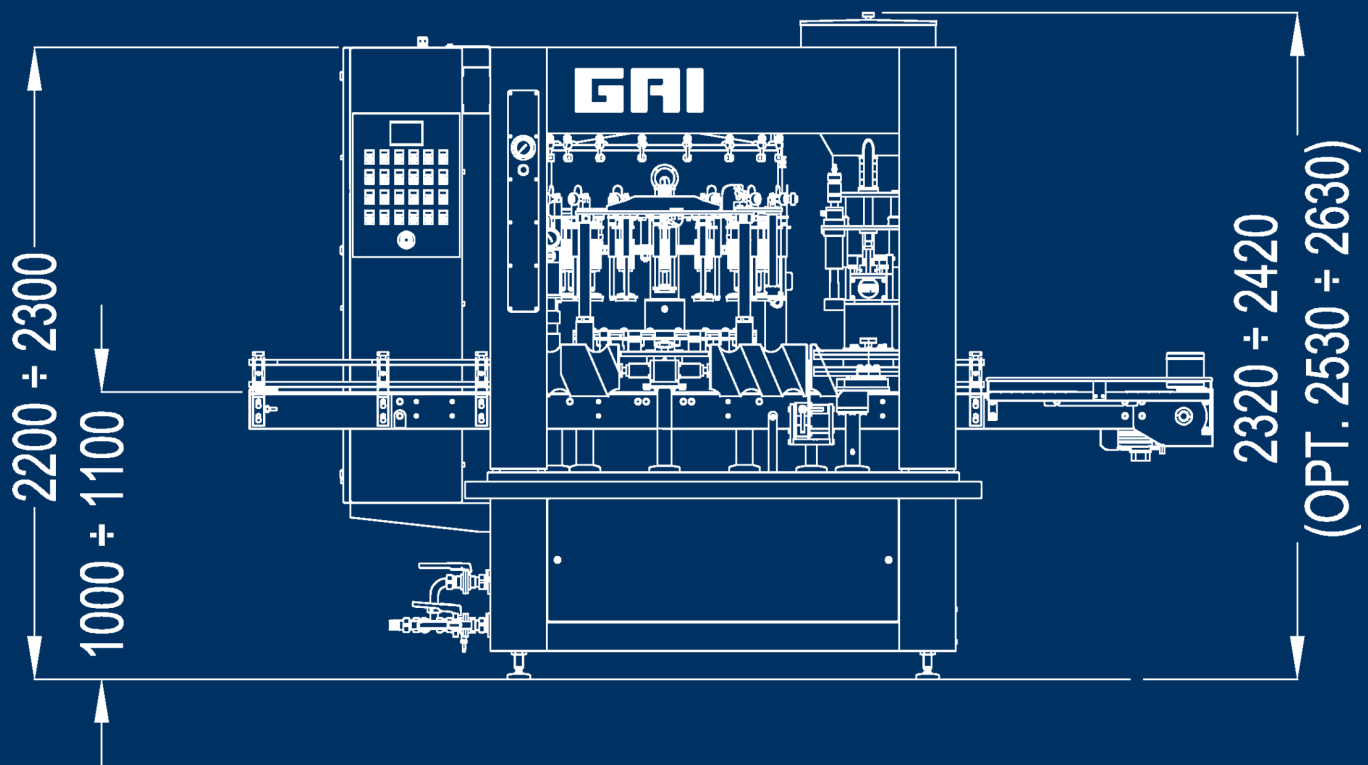
DATI NON IMPEGNATIVI - DONNÉES NON CONTRACTUELLES - DATOS NO COMPROMETEDORES - NOT BINDING DATAS

2101 - 2131 - 2501 - 2531 - 3001 - 3031



MODELLO	MODEL		2101 Y	2131 Y	2501 Y	2531 Y	3001 Y	3031 Y
RIEMPITRICE	FILLER	n°	12	12	14	14	16	16
PRODUZIONE	PRODUCTION	lt/h	2000	2000	2500	2500	3000	3000
VELOCITÀ	SPEED	b/h	600 ÷ 3000	600 ÷ 3000	600 ÷ 3000	600 ÷ 3000	600 ÷ 3000	600 ÷ 3000
PESO	WEIGHT	kg	2100	2300	2250	2450	2400	2600
POTENZA	POWER	kW	3,8	3,8	4	4	4,5	4,5

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



MODELLO MODEL	L	L1	L2	P	P1
2101 Y	3412	2100	1830	1280	839
2131Y	3662	2350	2080	1280	839
2501 Y	3412	2100	1830	1380	939
2531 Y	3707	2395	2125	1380	939
3001 Y	3452	2140	1870	1470	1029
3031 Y	3747	2435	2165	1470	1029



di	18÷20
h	30÷90
D	60÷115
H	180÷400

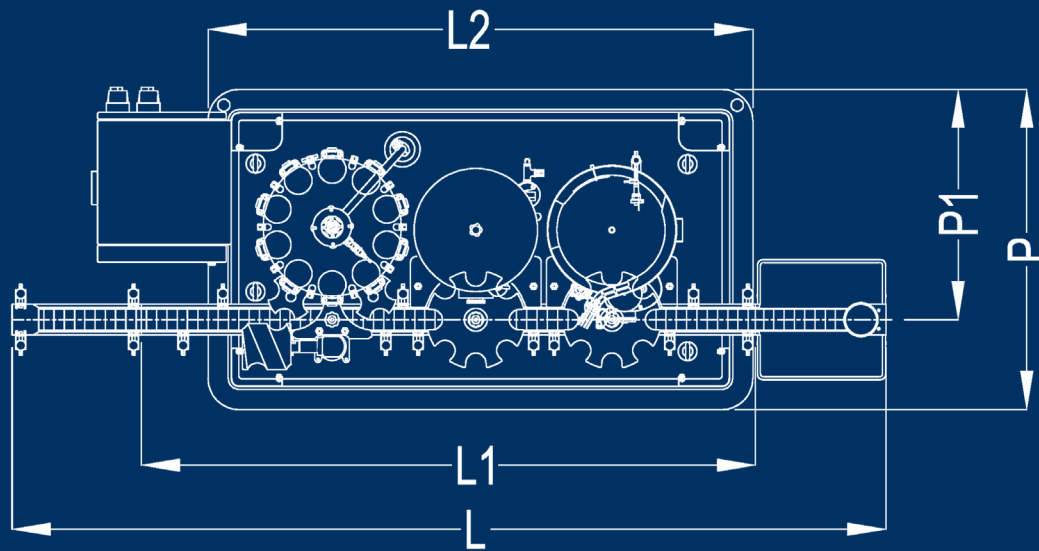
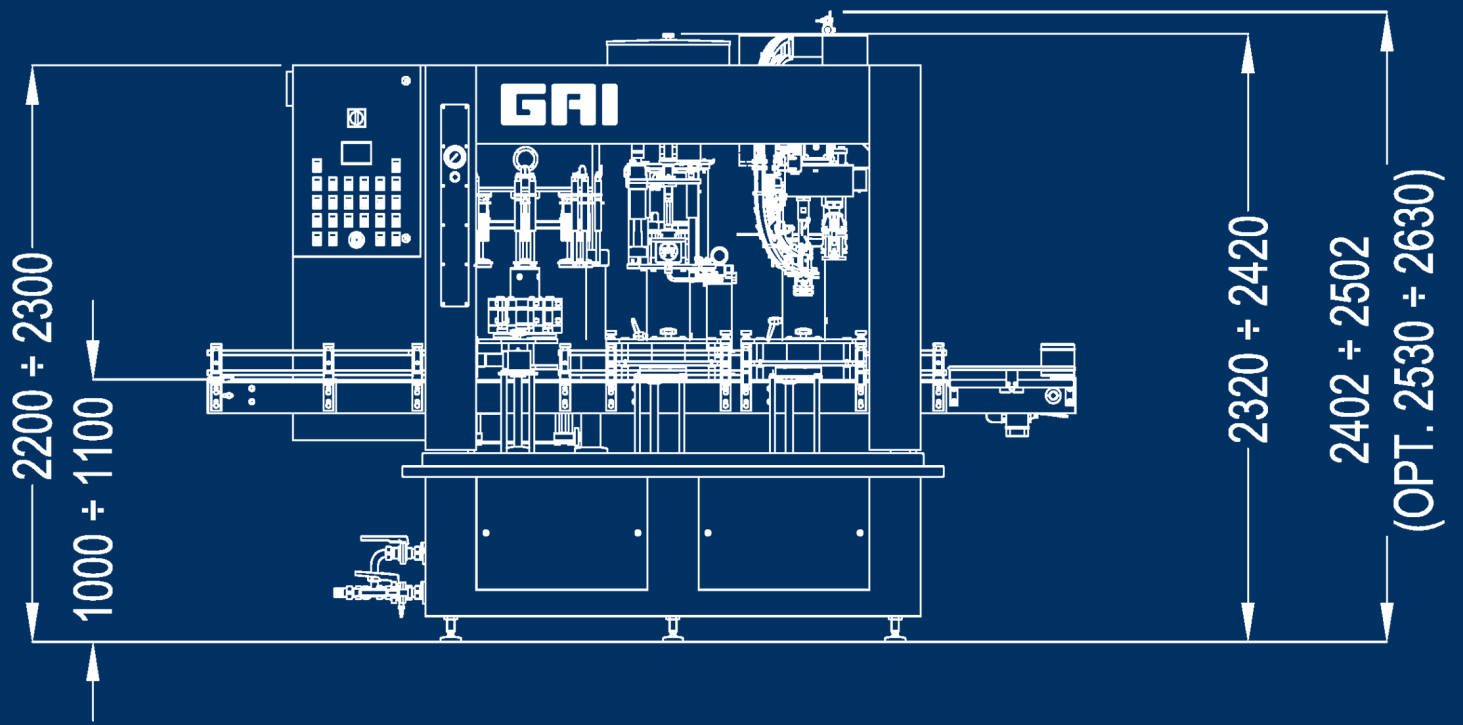
DATI NON IMPEGNATIVI - DONNÉES NON CONTRACTUELLES - DATOS NO COMPROMETEDORES - NOT BINDING DATAS

1002 - 1302 - 1702



MODELLO	MODEL		1002 Y	1302 Y	1702 Y
RIEMPITRICE	FILLER	n°	6	8	10
PRODUZIONE	PRODUCTION	lt/h	750	1000	1500
VELOCITÀ	SPEED	b/h	300 ÷ 1200	400 ÷ 1600	600 ÷ 2400
PESO	WEIGHT	kg	1900	1900	2100
POTENZA	POWER	kW	3,2	3,2	3,5

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



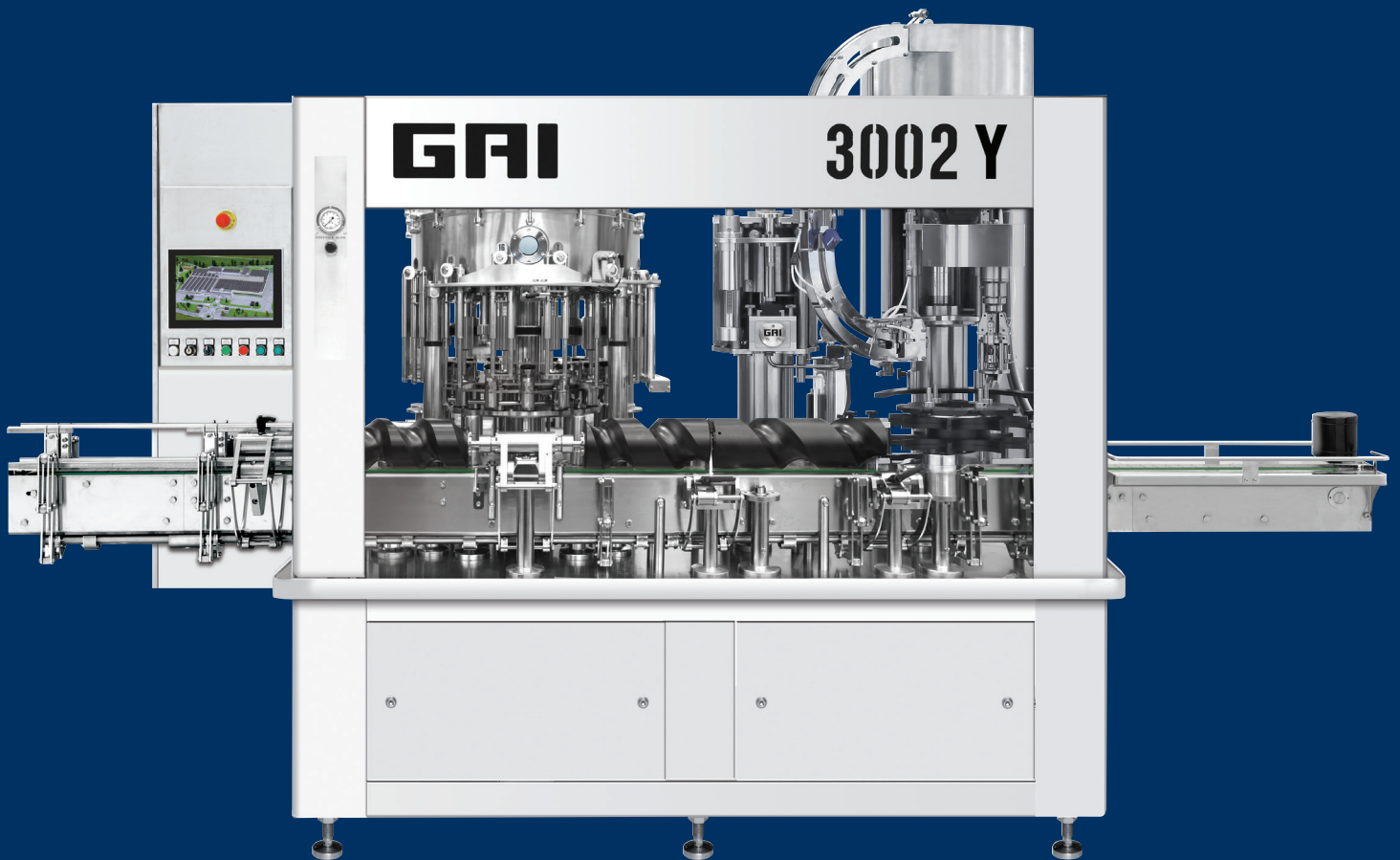
MODELLO MODEL	L	L1	L2	P	P1
1002 Y	3320	2308	2038	1250	809
1302 Y	3320	2308	2038	1250	809
1702 Y	3405	2393	2123	1250	809



di	18÷20
h	30÷90
D	60÷115
H	180÷400

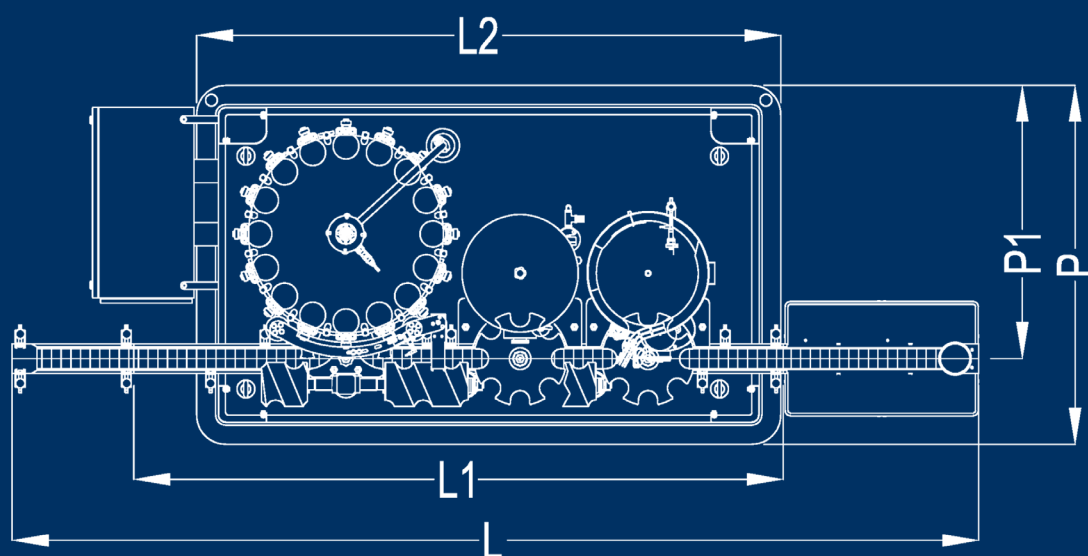
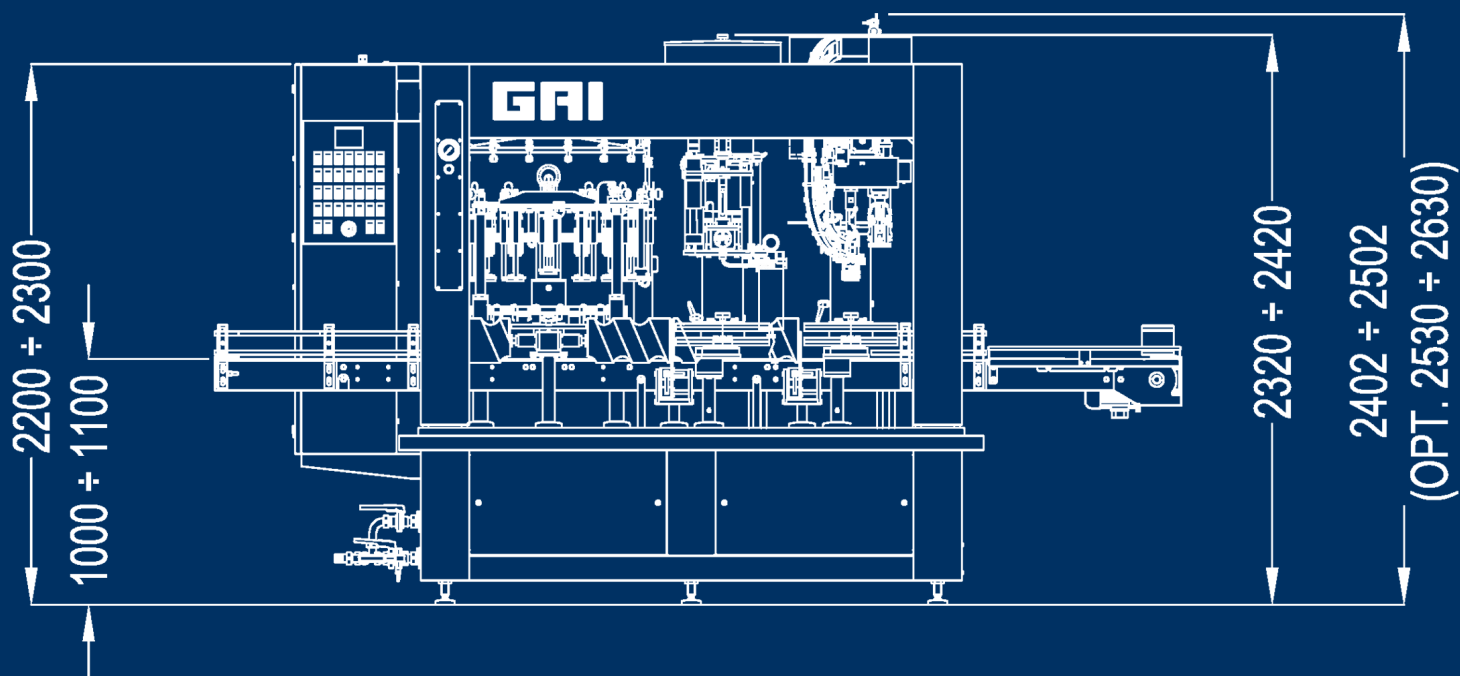
DATI NON IMPEGNATIVI - DONNÉES NON CONTRACTUELLES - DATOS NO COMPROMETEDORES - NOT BINDING DATAS

2102 - 2502 - 3002



MODELLO	MODEL		2102 Y	2502 Y	3002 Y
RIEMPITRICE	FILLER	n°	10	14	16
PRODUZIONE	PRODUCTION	lt/h	1500	2500	3000
VELOCITÀ	SPEED	b/h	600 ÷ 2400	600 ÷ 3000	600 ÷ 3000
PESO	WEIGHT	kg	2500	2750	3000
POTENZA	POWER	kW	4,6	4,6	4,6

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



MODELLO MODEL	L	L1	L2	P	P1
2102 Y	3882	2570	2300	1280	839
2502 Y	3915	2603	2333	1380	939
3002 Y	4000	2688	2418	1470	1029



di	18÷20
h	30÷90
D	60÷115
H	180÷400

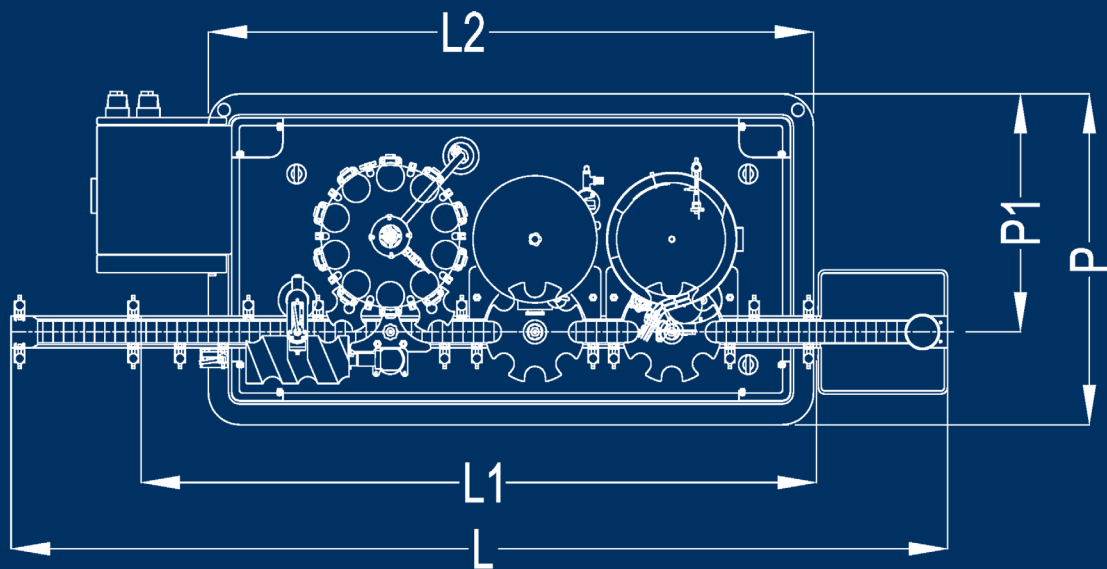
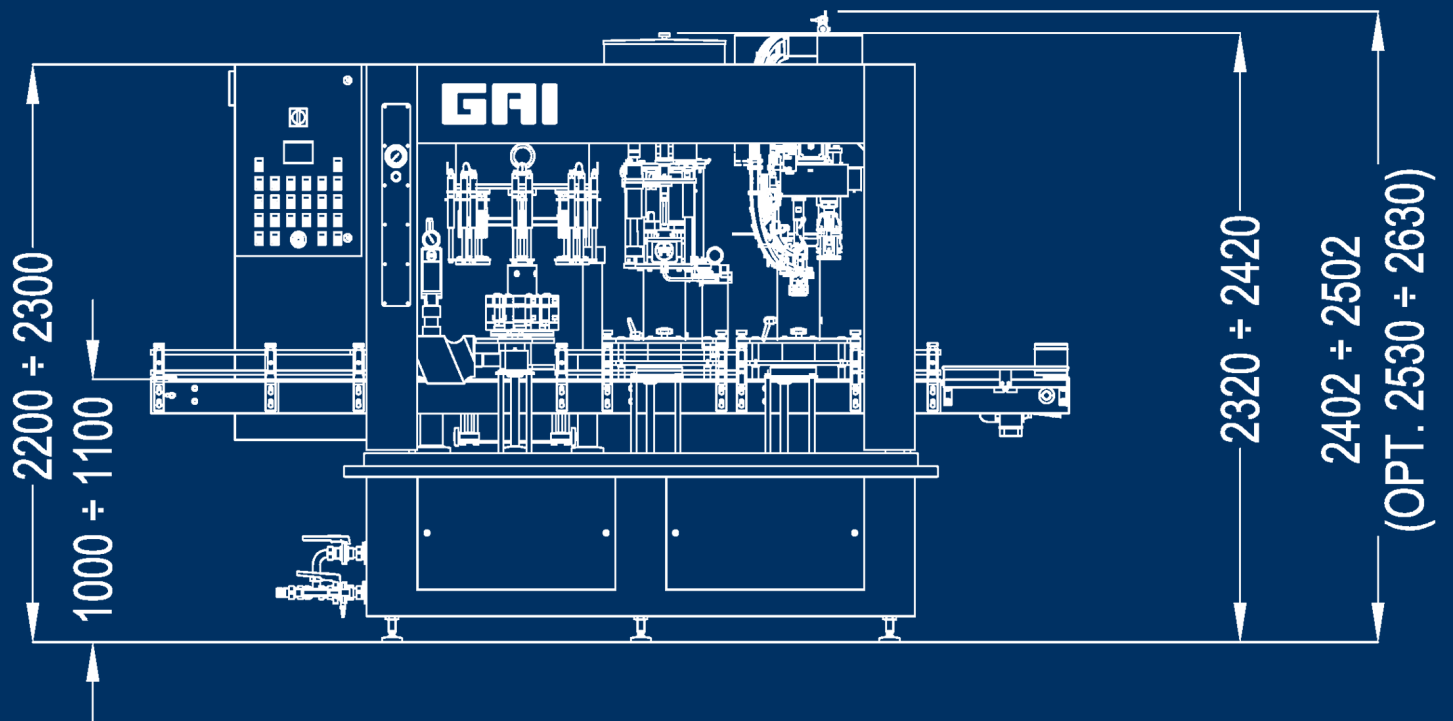
DATI NON IMPEGNATIVI - DONNÉES NON CONTRACTUELLES - DATOS NO COMPROMETEDORES - NOT BINDING DATAS

1003 - 1303 - 1703



MODELLO	MODEL		1003 Y	1303 Y	1703 Y
RIEMPITRICE	FILLER	n°	6	8	10
PRODUZIONE	PRODUCTION	lt/h	750	1000	1500
VELOCITÀ	SPEED	b/h	300 ÷ 1200	400 ÷ 1600	600 ÷ 2400
PESO	WEIGHT	kg	1950	1950	2200
POTENZA	POWER	kW	3	3	3

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



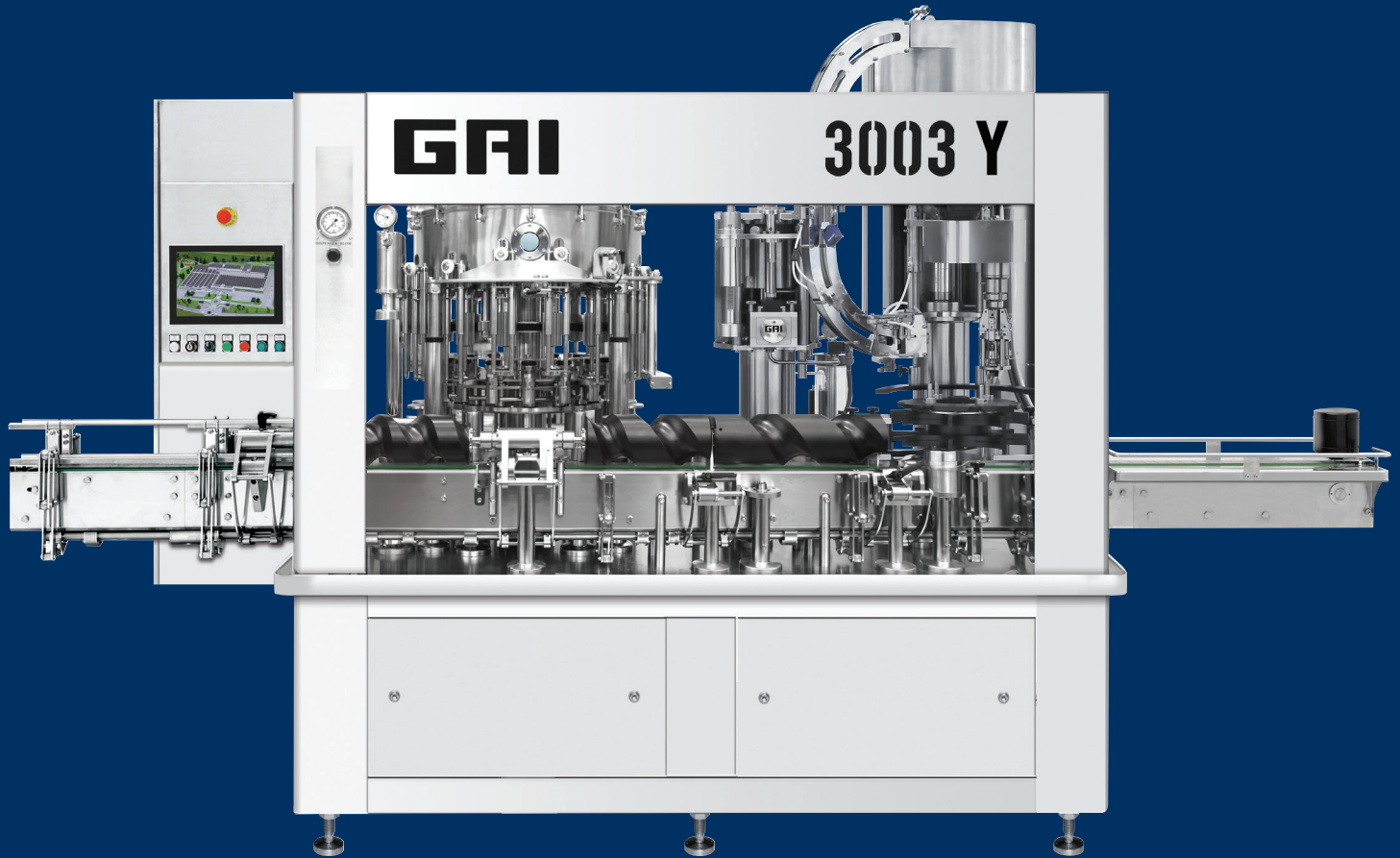
MODELLO MODEL	L	L1	L2	P	P1
1003 Y	3582	2570	2300	1250	809
1303 Y	3582	2570	2300	1250	809
1703 Y	3627	2615	2345	1250	809



di	18÷20
h	30÷90
D	60÷115
H	180÷400

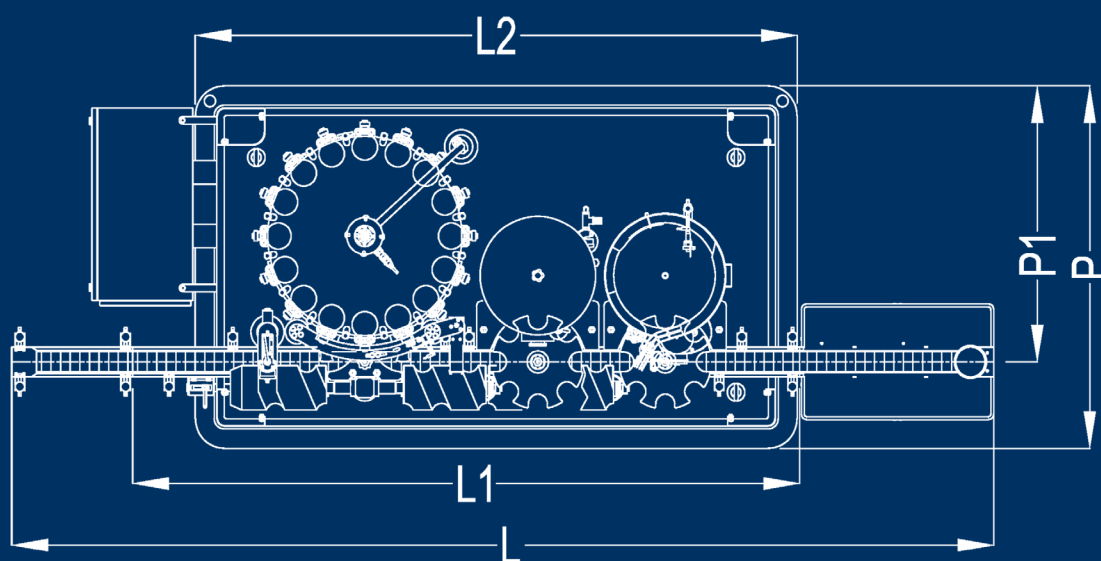
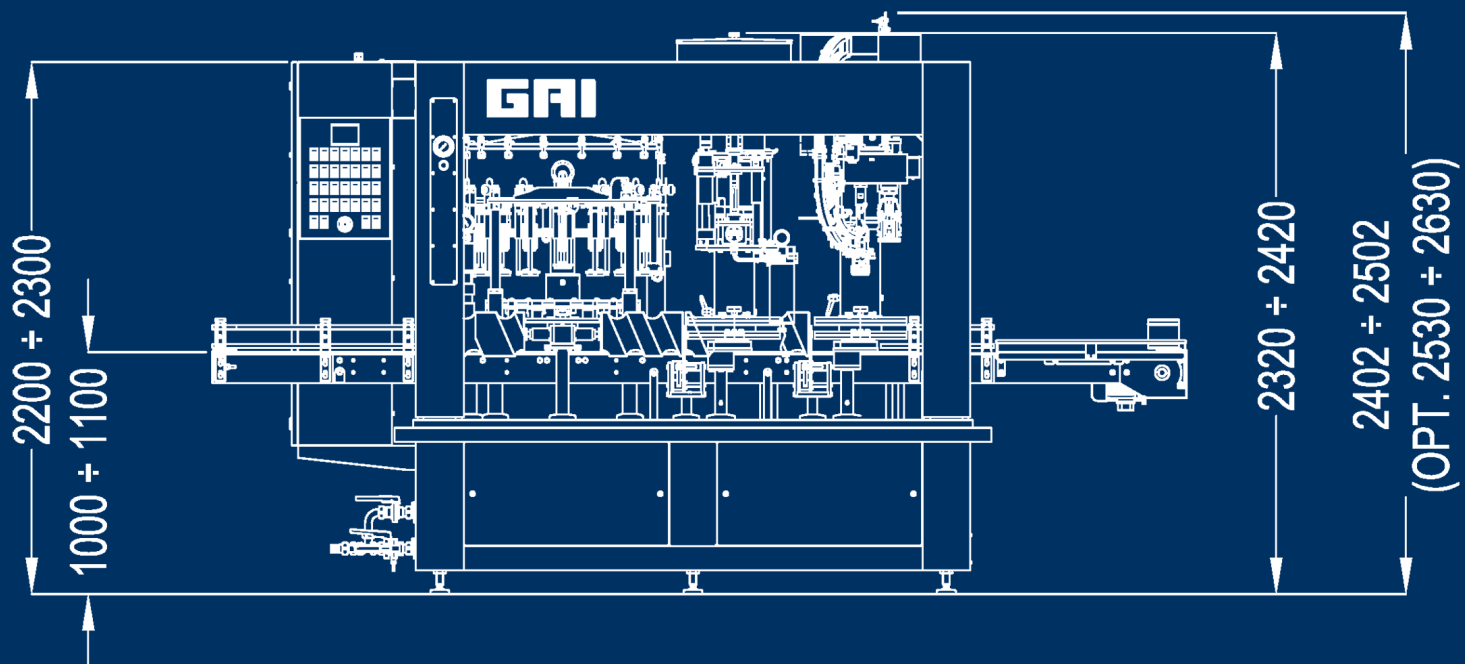
DATI NON IMPEGNATIVI - DONNÉES NON CONTRACTUELLES - DATOS NO COMPROMETEDORES - NOT BINDING DATAS

2103 - 2503 - 3003



MODELLO	MODEL		2103 Y	2503 Y	3003 Y
RIEMPITRICE	FILLER	n°	10	14	16
PRODUZIONE	PRODUCTION	lt/h	1500	2500	3000
VELOCITÀ	SPEED	b/h	600 ÷ 2400	600 ÷ 3000	600 ÷ 3000
PESO	WEIGHT	kg	2650	2900	3150
POTENZA	POWER	kW	5	5	5

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



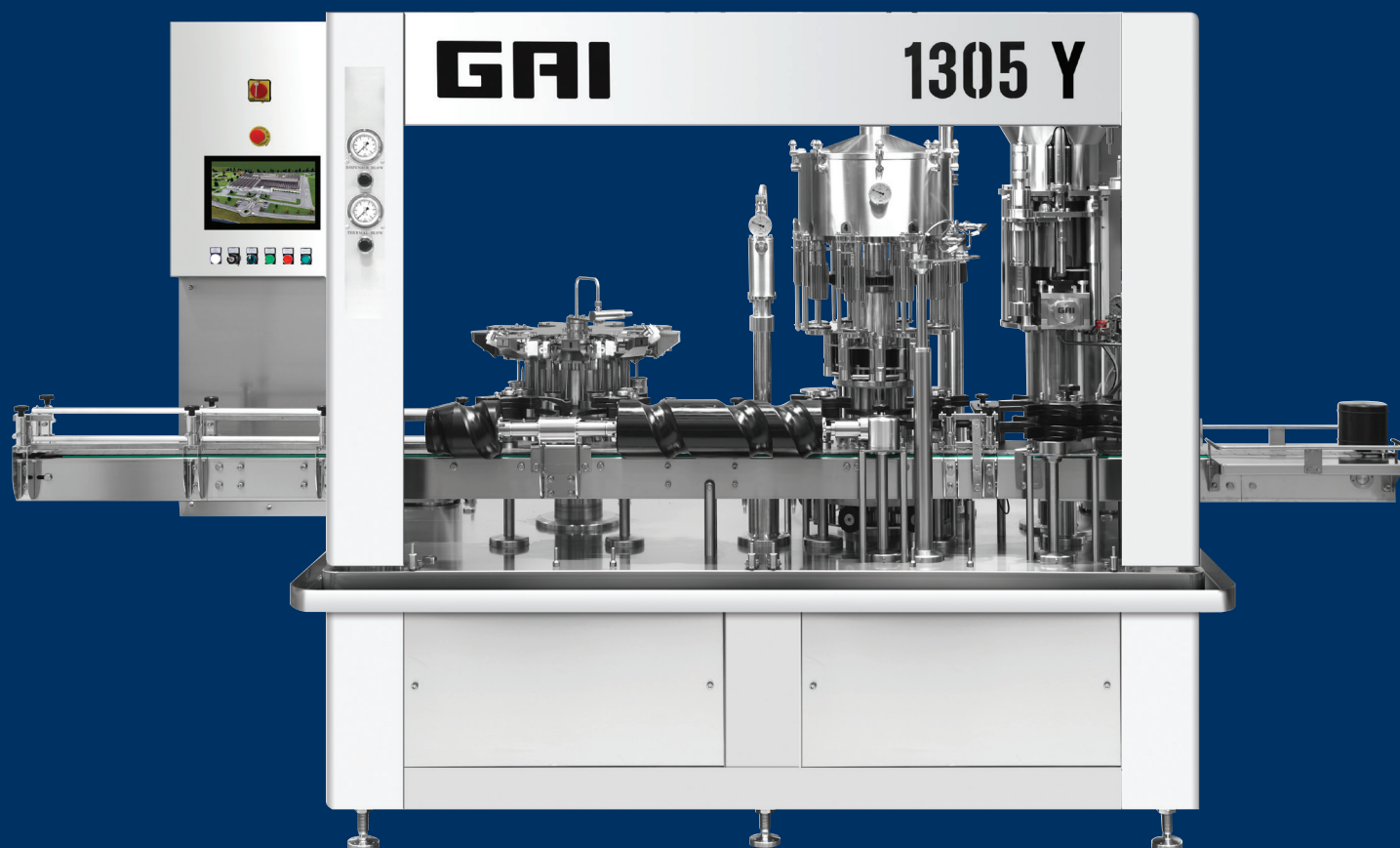
MODELLO MODEL	L	L1	L2	P	P1
2103 Y	4092	2780	2510	1280	839
2503 Y	4092	2780	2510	1380	939
3003 Y	4132	2820	2550	1470	1029



di	18÷20
h	30÷90
D	60÷115
H	180÷400

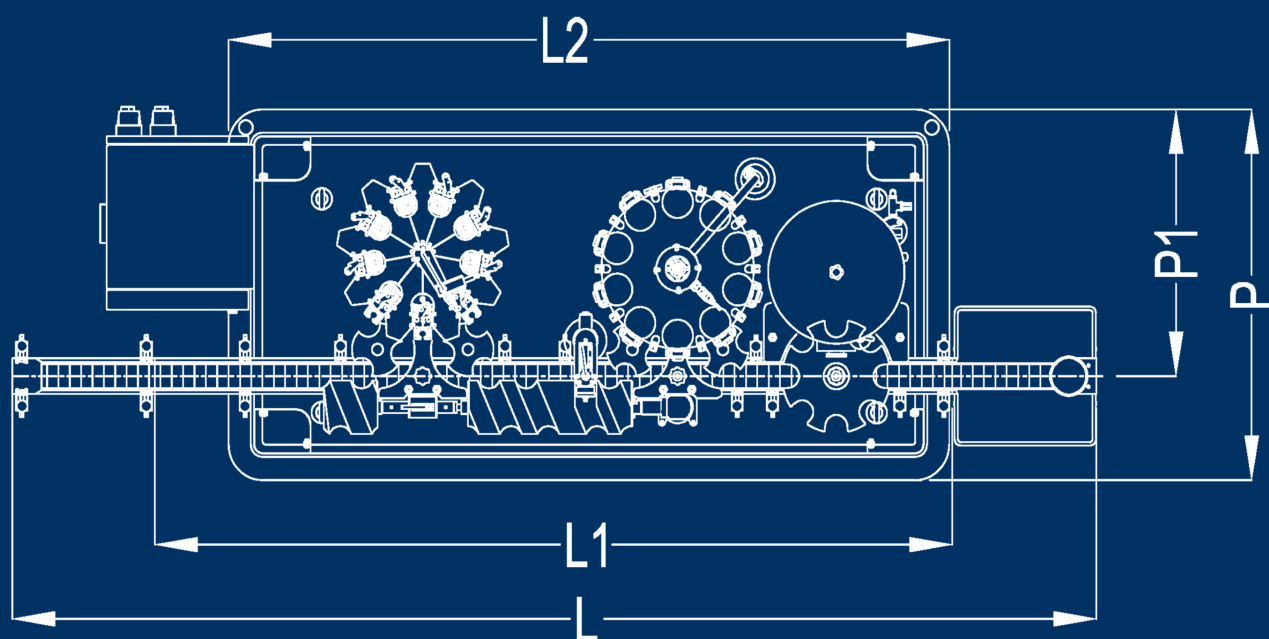
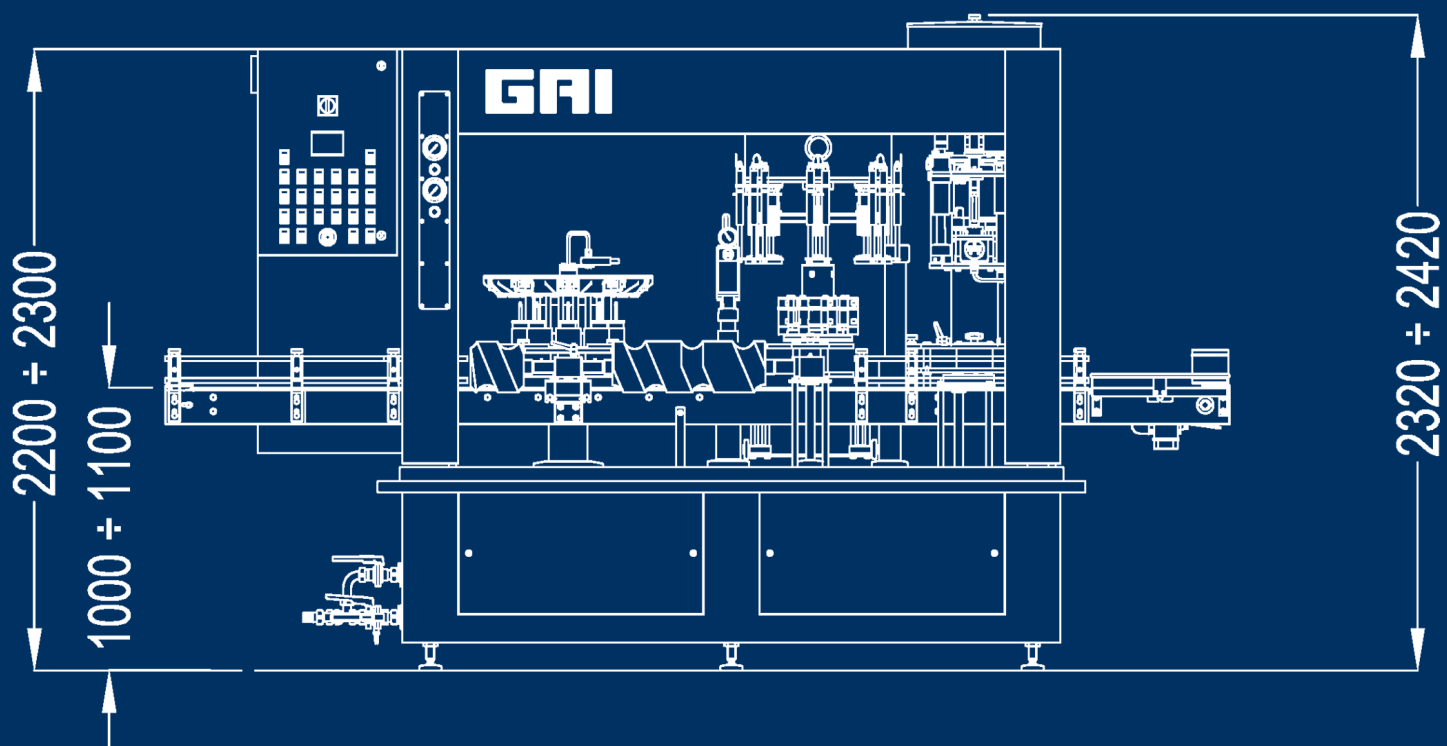
DATI NON IMPEGNATIVI - DONNÉES NON CONTRACTUELLES - DATOS NO COMPROMETEDORES - NOT BINDING DATAS

1005 - 1035 - 1305 - 1335 - 1705 - 1735



MODELLO	MODEL		1005 Y	1035 Y	1305 Y	1335 Y	1705 Y	1735 Y
SCIACQUATRICE RINSER	n°		6	6	9	9	9	9
RIEMPITRICE FILLER	n°		6	6	8	8	10	10
PRODUZIONE PRODUCTION	lt/h		750	750	1000	1000	1500	1500
VELOCITÀ SPEED	b/h		300 ÷ 1200	300 ÷ 1200	400 ÷ 1600	600 ÷ 1600	600 ÷ 2400	600 ÷ 2400
PESO WEIGHT	kg		1950	2100	1950	2100	2100	2300
POTENZA POWER	kW		3,4	3,4	3,4	3,4	3,8	3,8

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



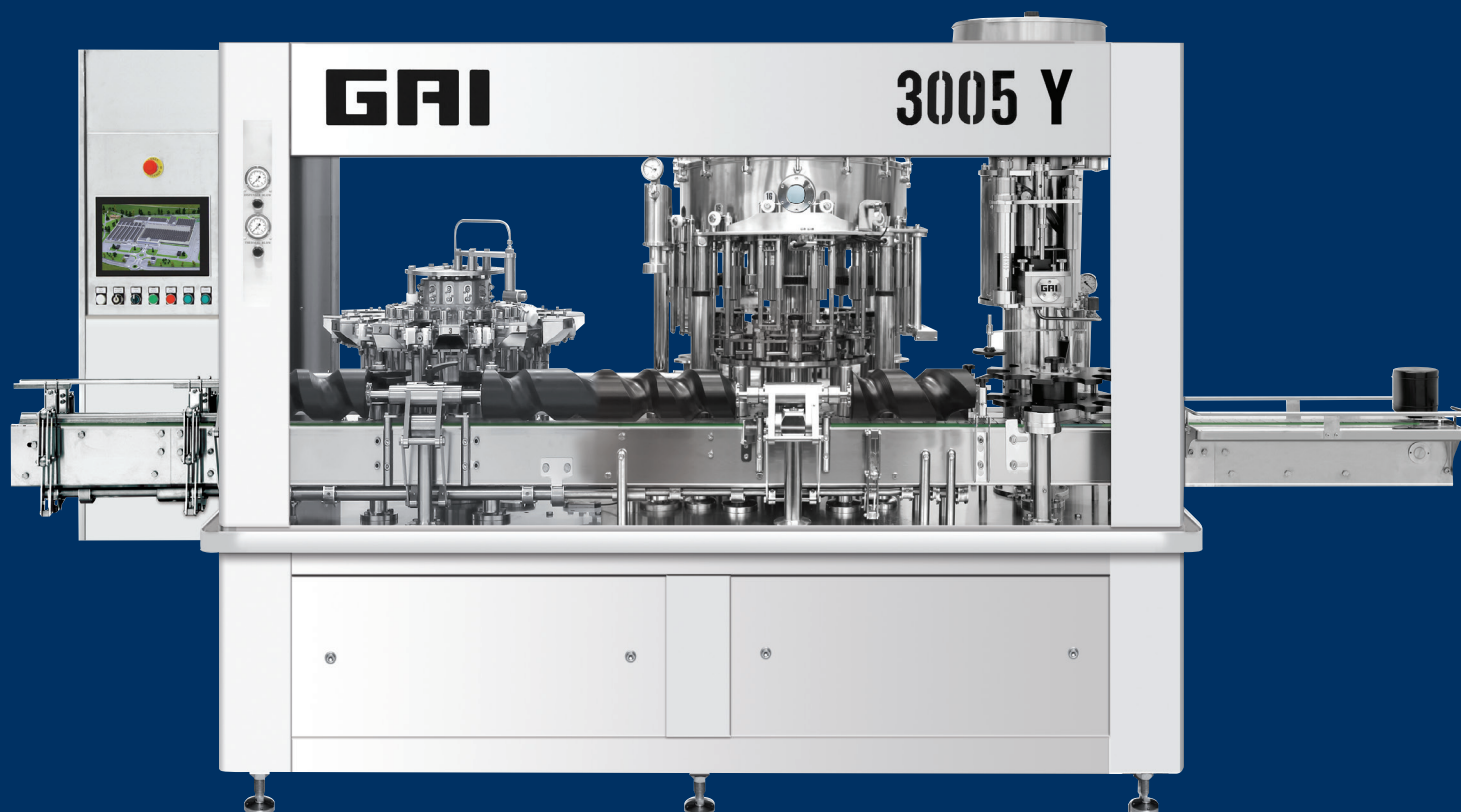
MODELLO MODEL	L	L1	L2	P	P1
1005 Y	3752	2740	2470	1250	809
1035 Y	4047	3035	2765	1250	809
1305 Y	3752	2740	2470	1250	809
1335 Y	4047	3035	2765	1250	809
1705 Y	3827	2815	2545	1250	809
1735 Y	4117	3105	2835	1250	809



di	18÷20
h	30÷90
D	60÷115
H	180÷400

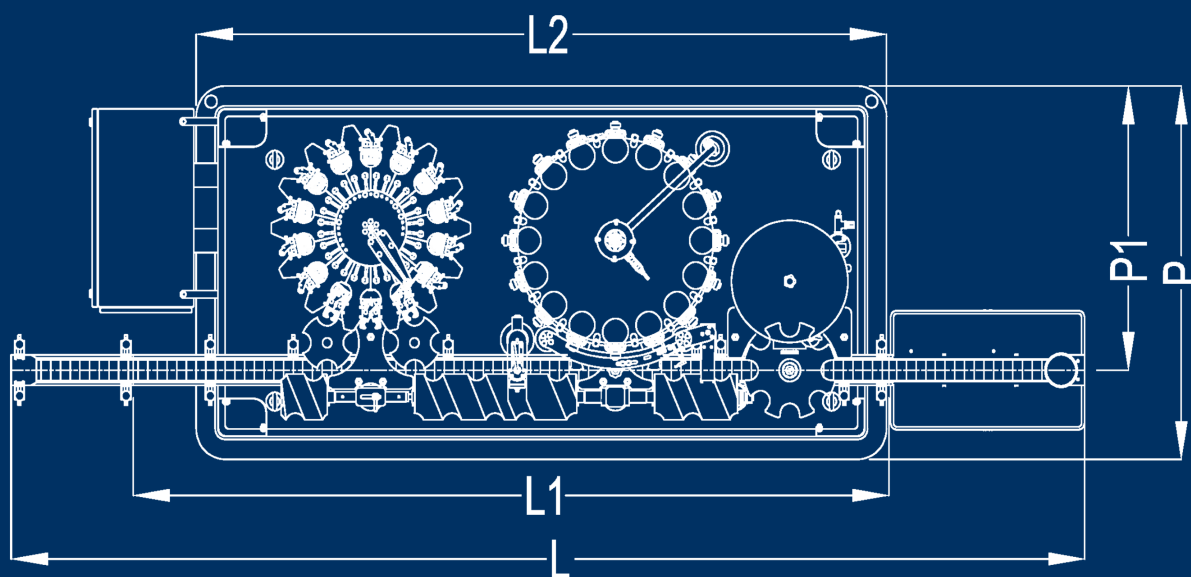
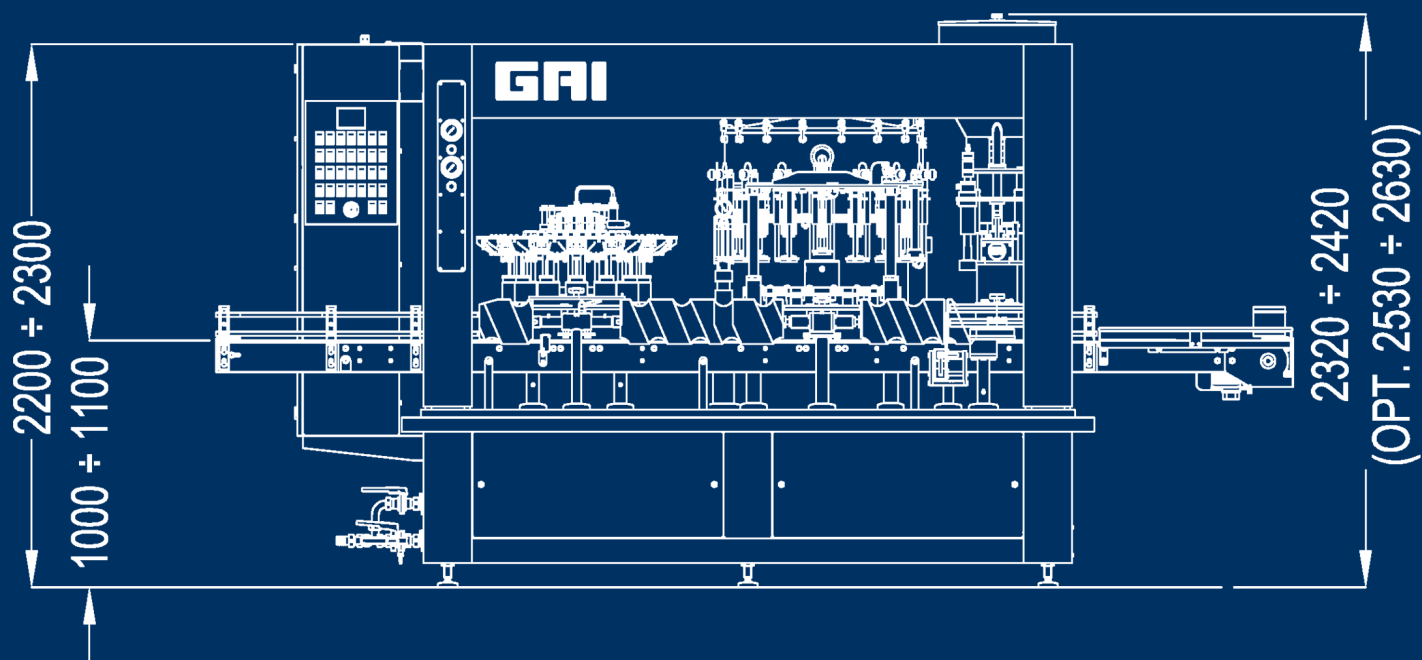
DATI NON IMPEGNATIVI - DONNÉES NON CONTRACTUELLES - DATOS NO COMPROMETEDORES - NOT BINDING DATAS

2105 - 2135 - 2505 - 2535 - 3005 - 3035



MODELLO	MODEL		2105 Y	2135 Y	2505 Y	2535 Y	3005 Y	3035 Y
SCIACQUATRICE RINSER	n°		10	10	12	12	14	14
RIEMPITRICE FILLER	n°		12	12	14	14	16	16
PRODUZIONE PRODUCTION	lt/h		2000	2000	2500	2500	3000	3000
VELOCITÀ SPEED	b/h		600 ÷ 3000	600 ÷ 3000	600 ÷ 3000	600 ÷ 3000	600 ÷ 3000	600 ÷ 3000
PESO WEIGHT	kg		2850	2950	3050	3250	3250	3500
POTENZA POWER	kW		4,6	4,6	4,6	4,6	4,6	4,6

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



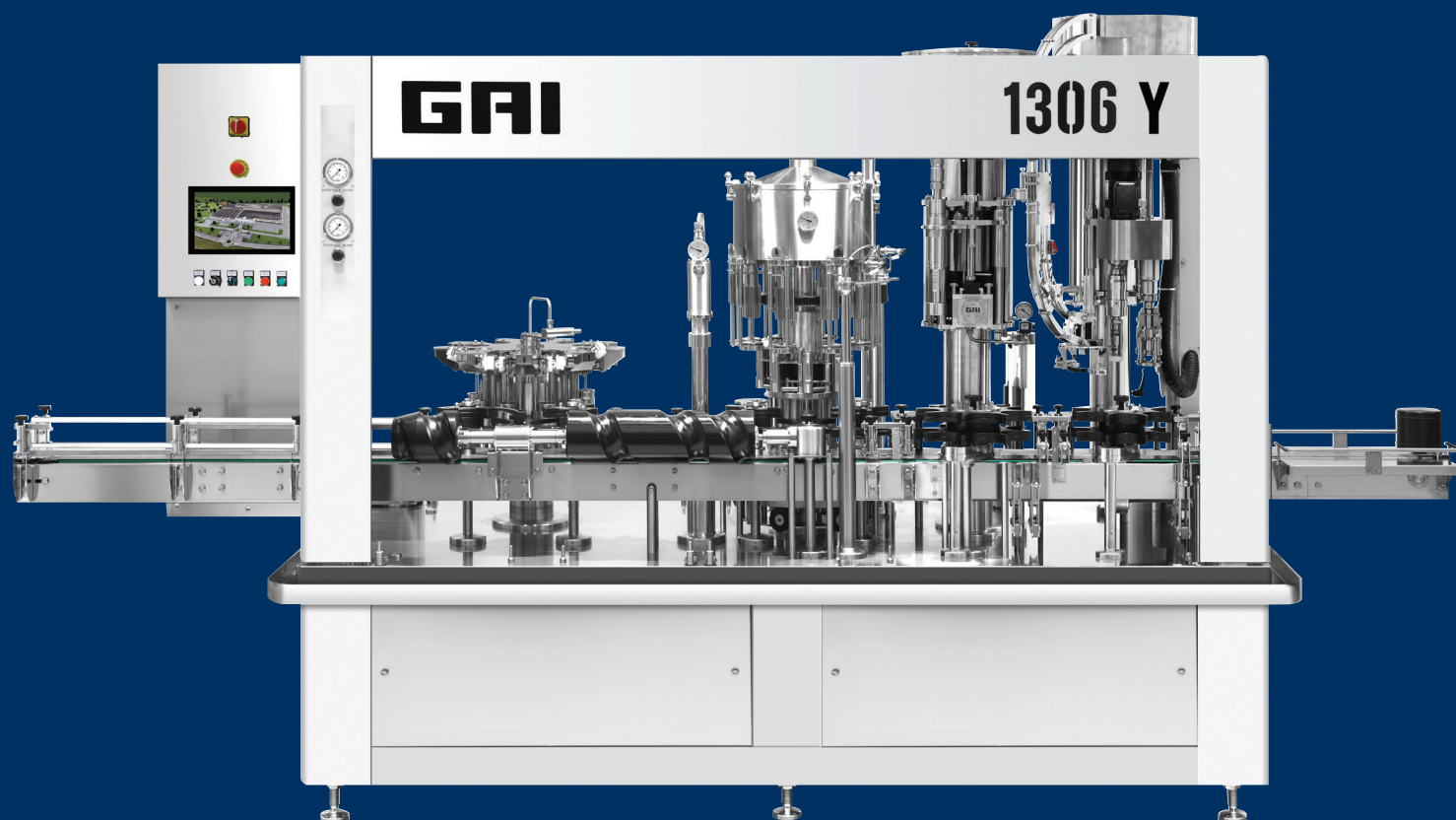
MODELLO MODEL	L	L1	L2	P	P1
2105 Y	4375	3063	2793	1280	839
2135 Y	4625	3313	3043	1280	839
2505 Y	4357	3045	2775	1380	939
2535 Y	4652	3340	3070	1380	939
3005 Y	4432	3120	2850	1470	1029
3035 Y	4727	3415	3145	1470	1029



di	18÷20
h	30÷90
D	60÷115
H	180÷400

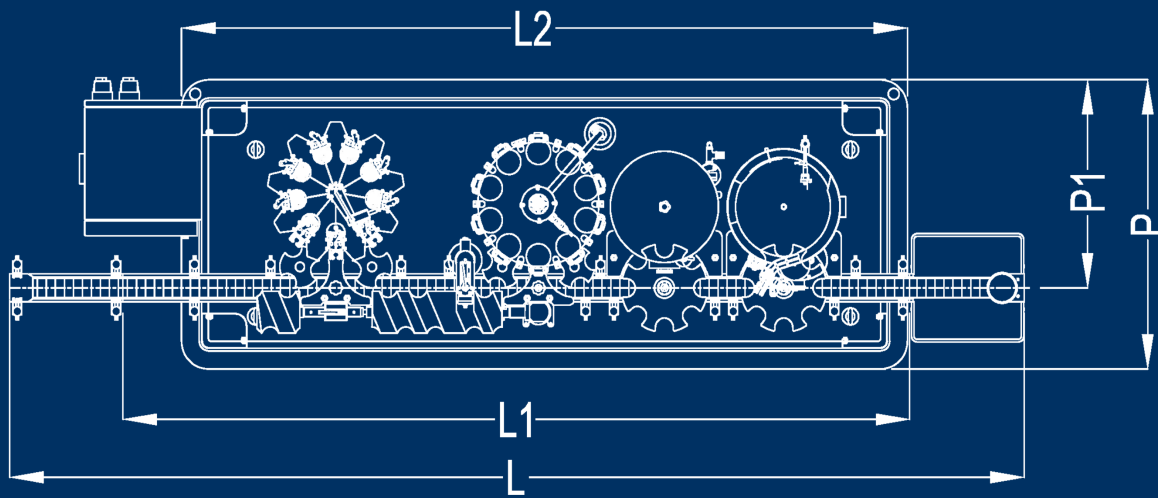
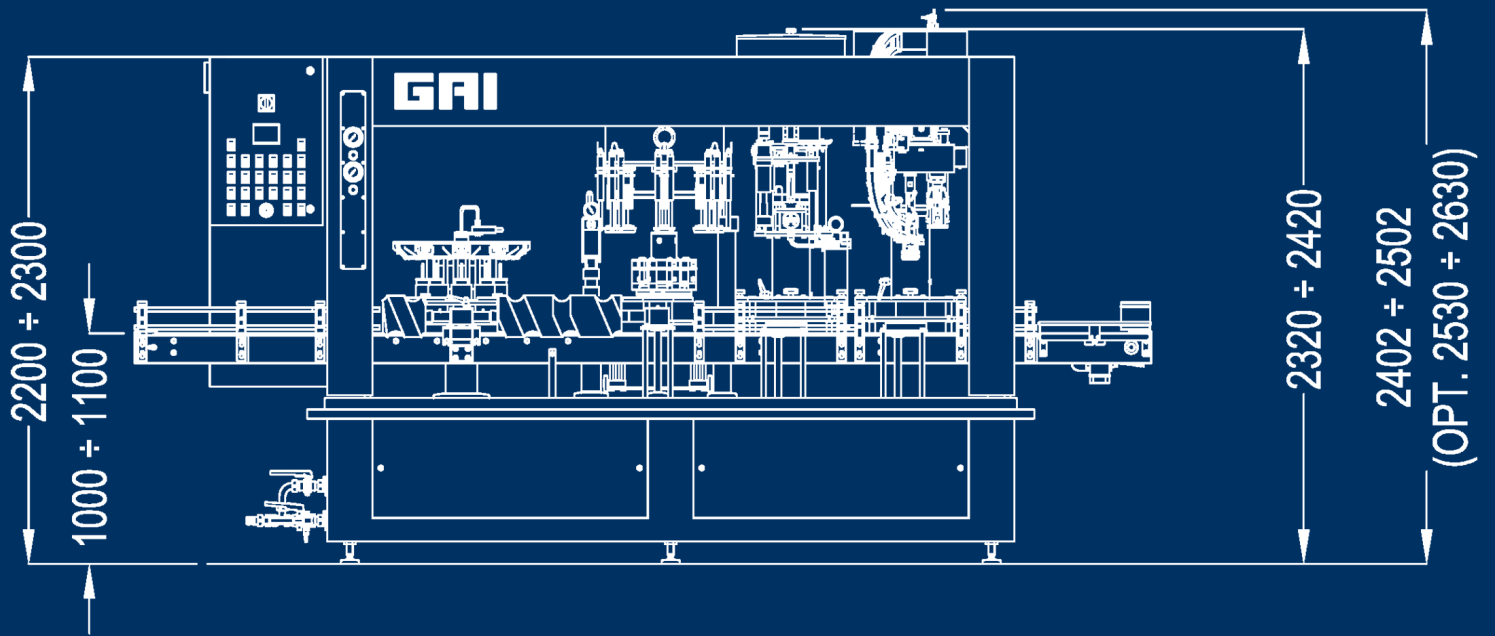
DATI NON IMPEGNATIVI - DONNÉES NON CONTRACTUELLES - DATOS NO COMPROMETEDORES - NOT BINDING DATAS

1006 - 1306 - 1706



MODELLO	MODEL		1006 Y	1306 Y	1706 Y
SCIACQUATRICE RINSER	n°		6	9	9
RIEMPITRICE FILLER	n°		6	8	10
PRODUZIONE PRODUCTION	lt/h		750	1000	1500
VELOCITÀ SPEED	b/h		300 ÷ 1200	400 ÷ 1600	600 ÷ 2400
PESO WEIGHT	kg		2550	2550	2700
POTENZA POWER	kW		4,2	4,2	4,2

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



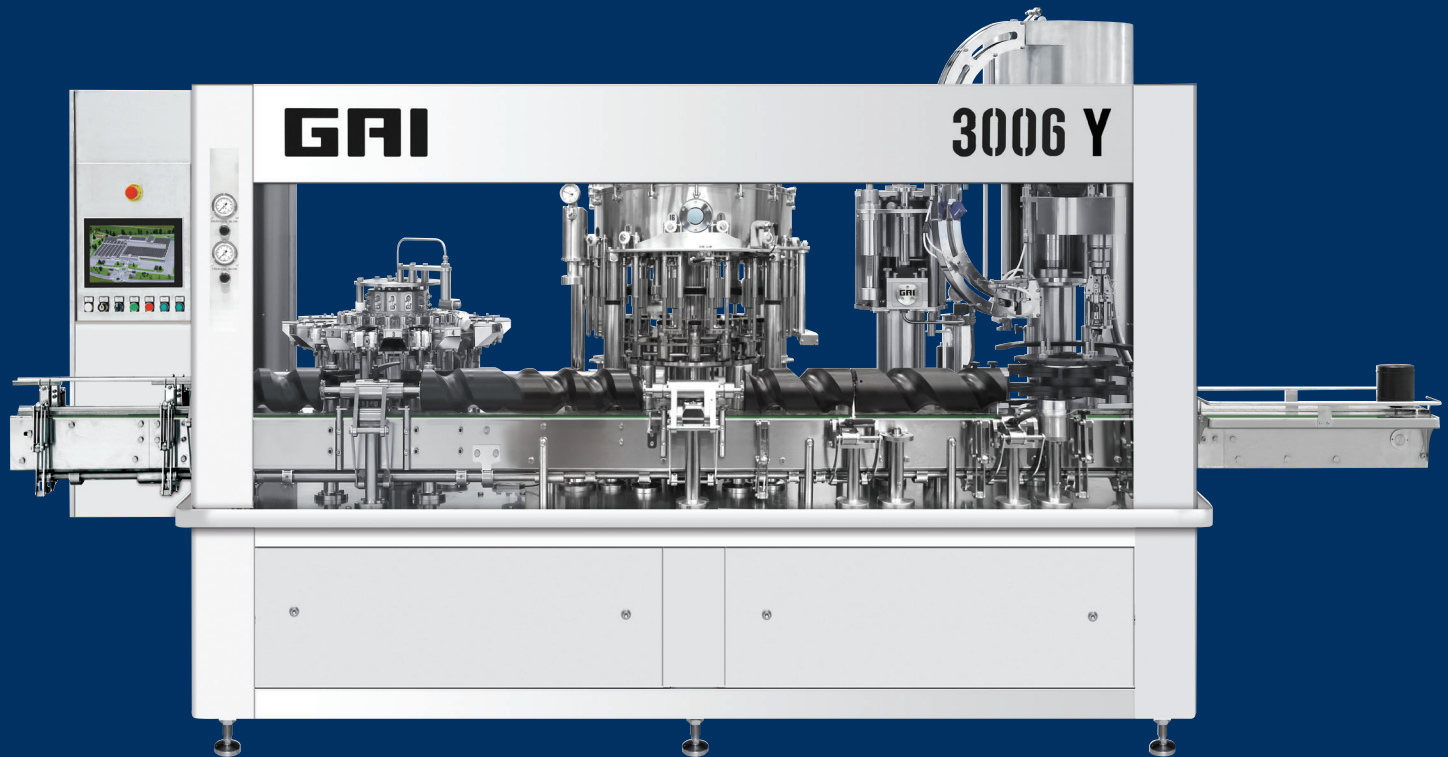
MODELLO MODEL	L	L1	L2	P	P1
1006 Y	4432	3420	3150	1250	809
1306 Y	4432	3420	3150	1250	809
1706 Y	4507	3495	3225	1250	809



di	18÷20
h	30÷90
D	60÷115
H	180÷400

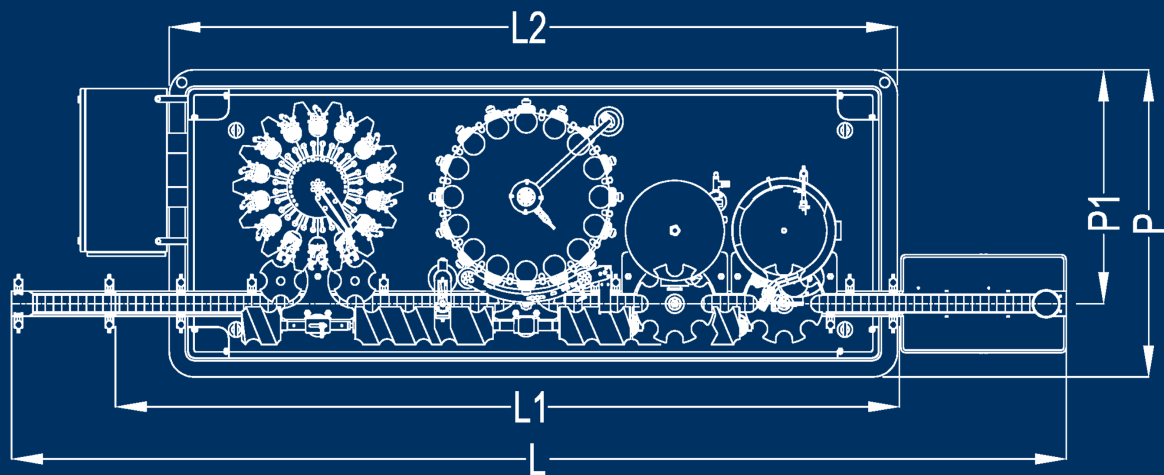
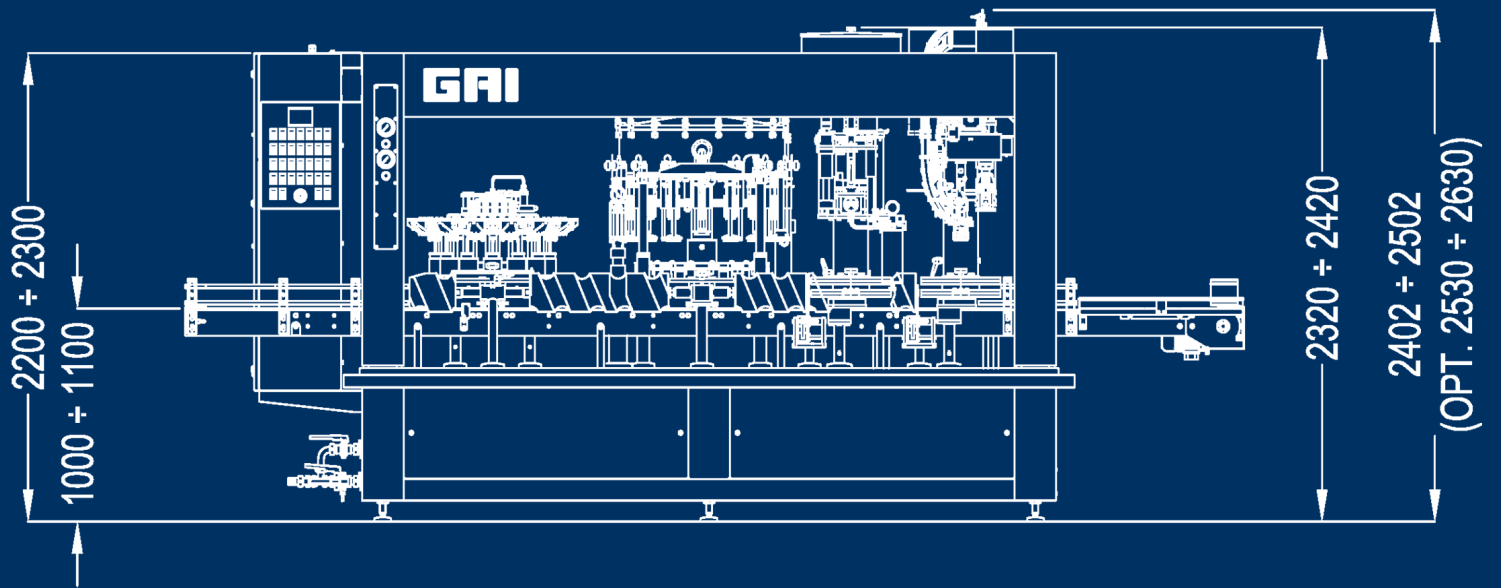
DATI NON IMPEGNATIVI - DONNÉES NON CONTRACTUELLES - DATOS NO COMPROMETEDORES - NOT BINDING DATAS

2106 - 2506 - 3006



MODELLO	MODEL		2106 Y	2506 Y	3006 Y
SCIACQUATRICE RINSER	n°		10	12	14
RIEMPITRICE FILLER	n°		12	14	16
PRODUZIONE PRODUCTION	lit/h		2000	2500	3000
VELOCITÀ SPEED	b/h		600 ÷ 3000	600 ÷ 3000	600 ÷ 3000
PESO WEIGHT	kg		3500	3750	4050
POTENZA POWER	kW		5	5	5

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



MODELLO MODEL	L	L1	L2	P	P1
2106 Y	5055	3743	3473	1280	839
2506 Y	5037	3725	3455	1380	939
3006 Y	5112	3800	3530	1470	1029



di	18 \div 20
h	30 \div 90
D	60 \div 115
H	180 \div 400

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

PRINCIPALI OPZIONI DISPONIBILI SU SERIE Y

PRINCIPALES OPTIONS DISPONIBLES SUR LA SÉRIE Y

PRINCIPALES OPCIONES DISPONIBLES EN LA SERIE Y

MAIN OPTIONS AVAILABLE ON Y SERIE



TOUCH SCREEN

- Teleassistenza
- Memorizzazione dei formati con encoder assoluto
- Conta bottiglie elettronico

ÉCRAN TACTILE

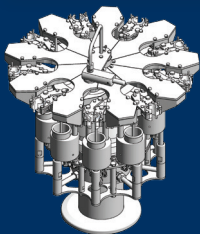
- Téléassistance
- Enregistrement des formats avec un encoder absolu
- Détecteur pour le comptage des bouteilles

PANTALLA TÁCTIL

- Asistencia remota
- Memorización de los formatos con encoder absoluto
- Cuenta-botellas electrónico

TOUCH SCREEN

- Remote service
- Storage of formats with absolute encoder
- Electronic bottle counter



SCIACQUATRICE

- Sciacquatrice a due fasi (acqua sterile + aria sterile) invece di quella a una fase (acqua sterile)

RINCEUSE

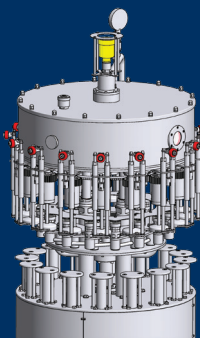
- Rinceuse à deux phases (eau stérile + air stérile) au lieu d'une seule (eau stérile)

ENJUAGADORA

- Enjuagadora de dos fases (agua estéril + aire estéril) en lugar de una fase (agua estéril)

RINSER

- Two-phases rinsing machine (sterile water + sterile air) instead of one-phase (sterile water)



RIEMPITRICE

- Possibilità di funzionamento con leggera depressione (standard) o leggera pressione
- Proximity controllo discesa bottiglie
- Valvola di riempimento con rotella su camma per miglior centraggio bottiglia su stella di entrata
- Regolazione livelli di riempimento centralizzata
- False bottiglie centralizzate
- Sonda di livello con segnale analogico

TIREUSE

- Fonctionnement possible avec un vide léger (standard) ou une pression légère
- Contrôle de proximité pour la descente bouteilles
- Vanne de remplissage avec rouage sur came pour un meilleur centrage de la bouteille sur l'étoile d'entrée
- Régulation centralisée du niveau de remplissage
- Fausses bouteilles centralisées
- Sonde de niveau avec signal analogique

LENADORA

- Puede funcionar con vacío ligero (estándar) o presión ligera
- Proximity control descenso botellas
- Válvula de llenado con rueda sobre leva para un mejor centrado de la botella en la estrella de entrada
- Regulación niveles cantralizada
- Falsas botellas centralizadas
- Sonda de nivel con señal analógica

FILLER

- Possibility of operation with light depression (standard) or light pressure
- Proximity control for bottle descent
- Filling valve with wheel on cam for better bottle centering on inlet star
- Centralized filling level adjustment
- Centralized dummy bottles
- Level probe with analog signal



TAPPATORE/CAPSULATRICE

- Cambio camma automatico su cricco per torrette bivolver e trivolver
- Regolazione elettrica dell'altezza (con encoder assoluto)

BOUCHEUSE/CAPSULEUSE

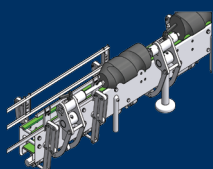
- Changement de came automatique sur le selette pour les tourelles bivolver et trivolver
- Réglage électrique de la hauteur (avec encoder absolu)

TAPADORA/CAPSULADORA

- Cambios cama automático en platillos para torretas bivolver y trivolver
- Ajuste eléctrico de altura (con encoder absoluto)

CORKER/CAPPER

- Automatic cam change on plate for bivolver and trivolver turrets
- Electrical height adjustment (with absolute encoder)



MOVIMENTAZIONE

- Stelle regolabili
- Coclea di trasferimento bottiglie tra riempitrice e tappatore/capsulatore
- Coclee universali con spondine motorizzate

MOUVEMENTS

- Étoiles réglables
- Vis sans fin entre la tireuse et la boucheuse/capsuleuse
- Vis sans fin universelle avec rails motorisés

MANIPULACIÓN

- Estrellas ajustables
- Sinfín de transferencia de botellas entre llenadora y taponadora/capsuladora
- Sinfines universales con raires motorizados

HANDLING

- Adjustable stars
- Bottle transfer infeed screw between filler and corker/capper
- Universal infeed screws with motorized side rails

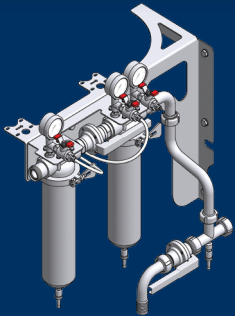
**ALLESTIMENTI
NIVEAUX DE FINITION
NIVELES DE ACABADO
SETTING LEVELS**

		Monoblocs 6-8-10 filling valves			Monoblocs 12-14-16 filling valves		
		YR	YS	YT	YS	YT	YU
TOUCH SCREEN	Remote service			•		•	•
	Formats storage with absolute encoder			•		•	•
	Electronic bottle counter			•		•	•
RINSER	Two-phases rinsing machine (sterile water + sterile air) instead of one-phase (sterile water)		•	•	•	•	•
	Electrical height adjustment (with absolute encoder)	•	•	•	•	•	•
FILLER	Possibility of operation with light depression (standard) or light pressure		•	•	•	•	•
	Proximity control for bottle descent			•	•	•	•
	Filling valve with wheel on cam for better bottle centering on inlet star				•	•	•
	Centralized filling level adjustment		•	•	•	•	•
	Centralized dummy bottles	•	•	•	•	•	•
	Level probe with analog signal		•	•	•	•	•
	Electrical height adjustment (with absolute encoder)			•	•	•	•
CORKER/CAPPER	Automatic cam change on plate for bivolver and trivolver turrets		•	•	•	•	•
	Electrical height adjustment (with absolute encoder)			•	•	•	•
HANDLING	Adjustable stars			•			•
	Bottle transfer infeed screw between filler and corker/capper				•	•	•
	Universal infeed screws with motorized side rails						•

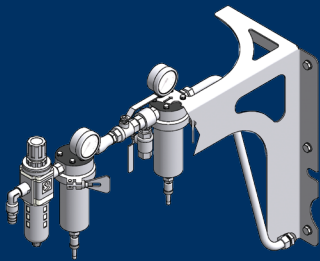
ALTRE OPZIONI POSSIBILI AUTRES OPTIONS POSSIBLES OTRAS OPCIONES POSIBLES OTHER POSSIBLE OPTIONS



- Illuminazione del monoblocco a LED
 - Éclairage du monobloc avec LED
 - Iluminación del monobloque por LED
 - Monobloc lightning with led
-



- KIT filtrazione acqua per sciacquatrice
 - Kit de filtration de l'eau pour la rinceuse
 - KIT de filtración agua para enjuagadora
 - Water filtration kit for rinser
-



- KIT filtrazione aria per sciacquatrice
 - Kit de filtration de l'air pour la rinceuse
 - KIT de filtración aire para enjuagadora
 - Air filtration kit for rinser
-

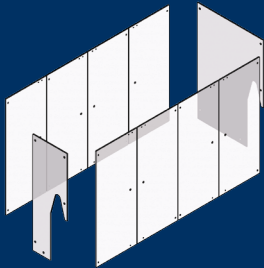


- KIT di ricircolo per sciacquatrici
 - Kit de recirculation pour les rinceuses
 - KIT de recirculación para enjuagadoras
 - Recirculation kit for rinsers
-

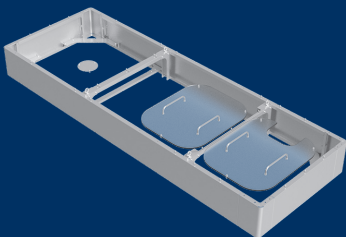


- Alimentatore tappi o capsule
 - Alimentateur capsules ou bouchons
 - Alimentador cápsulas o corchos
 - Caps or corks feeder
-

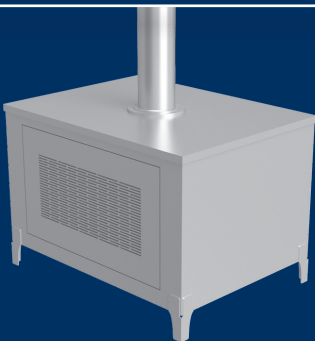
ALTRE OPZIONI POSSIBILI AUTRES OPTIONS POSSIBLES OTRAS OPCIONES POSIBLES OTHER POSSIBLE OPTIONS



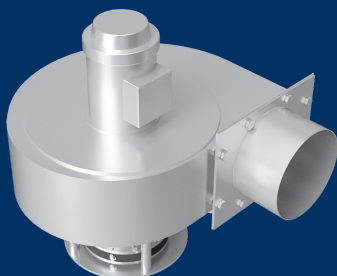
- Protezioni antinfortunistiche con pareti in cristallo temperato (anziché in plexiglass)
 - Protecciones de seguridad con paredes de cristal templado (en lugar de plexiglás)
 - Protections contre les accidents du travail avec paroi en cristal trempé (au lieu de plexiglas)
 - Safety guards with tempered glass doors (instead of plexiglass)
-



- Copertura in plexiglass con fascia inox
 - Tapa de plexiglás con banda de acero inoxidable
 - Couverture en plexiglas avec bande en acier inoxydable
 - Plexiglass cover with stainless steel band
-



- KIT immissione aria filtrata
 - KIT de entrada de aire filtrado
 - KIT d'alimentation d'air filtré
 - Filtered air inlet kit
-



- Turbina aspirazione aria per sciacquatrice
 - Turbina de entrada de aire para enjuagadora
 - Turbine d'admission d'air pour rinceuse
 - Air intake turbine for rinser
-



- Riempitrice in versione Overflow per liquidi viscosi
 - Llenadora versión Overflow para líquidos viscosos
 - Tireuse version Overflow pour les liquides visqueux
 - Overflow filler for viscous liquids
-