



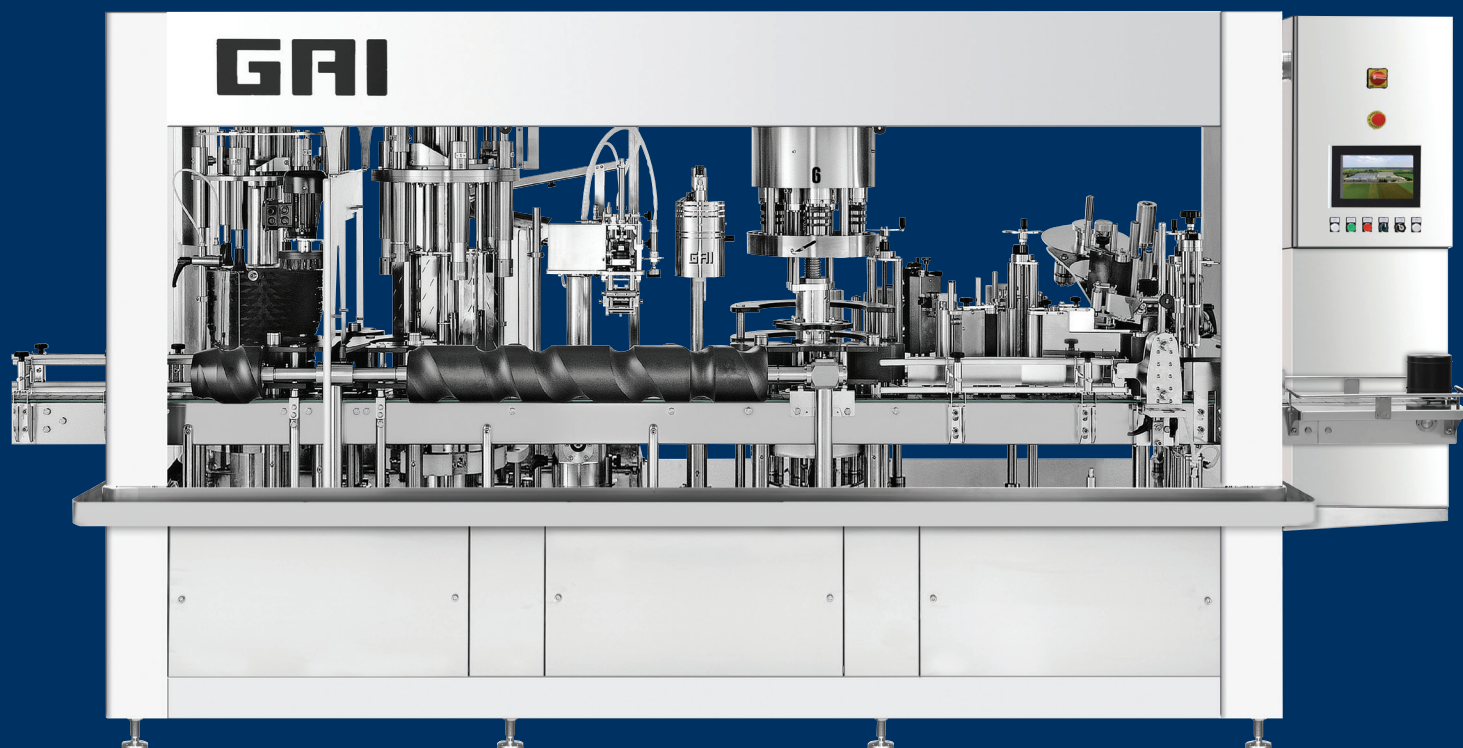
STANDARD		
D	mm	60 ÷ 115
H	mm	230 ÷ 400
CON DISTRIBUTORE, AVEC DISTRIBUTEUR CON DISTRIBUIDOR, COM DISTRIBUIDOR WITH CAPS SUPPLIER, MIT AUFSETZER		
H	mm	170 ÷ 400
SENZA DISTRIBUTORE, SANS DISTRIBUTEUR SIN DISTRIBUIDOR, SEM DISTRIBUIDOR WITHOUT CAPS SUPPLIER, OHNE AUFSETZER		
d	mm	28 ÷ 35
h	mm	35 ÷ 70
i	°	1,5° MAX
H ₀	mm	10 ÷ 270
H ₁	mm	190 MAX
H ₂	mm	190 MAX
L1	mm	25 ÷ 300

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



9000



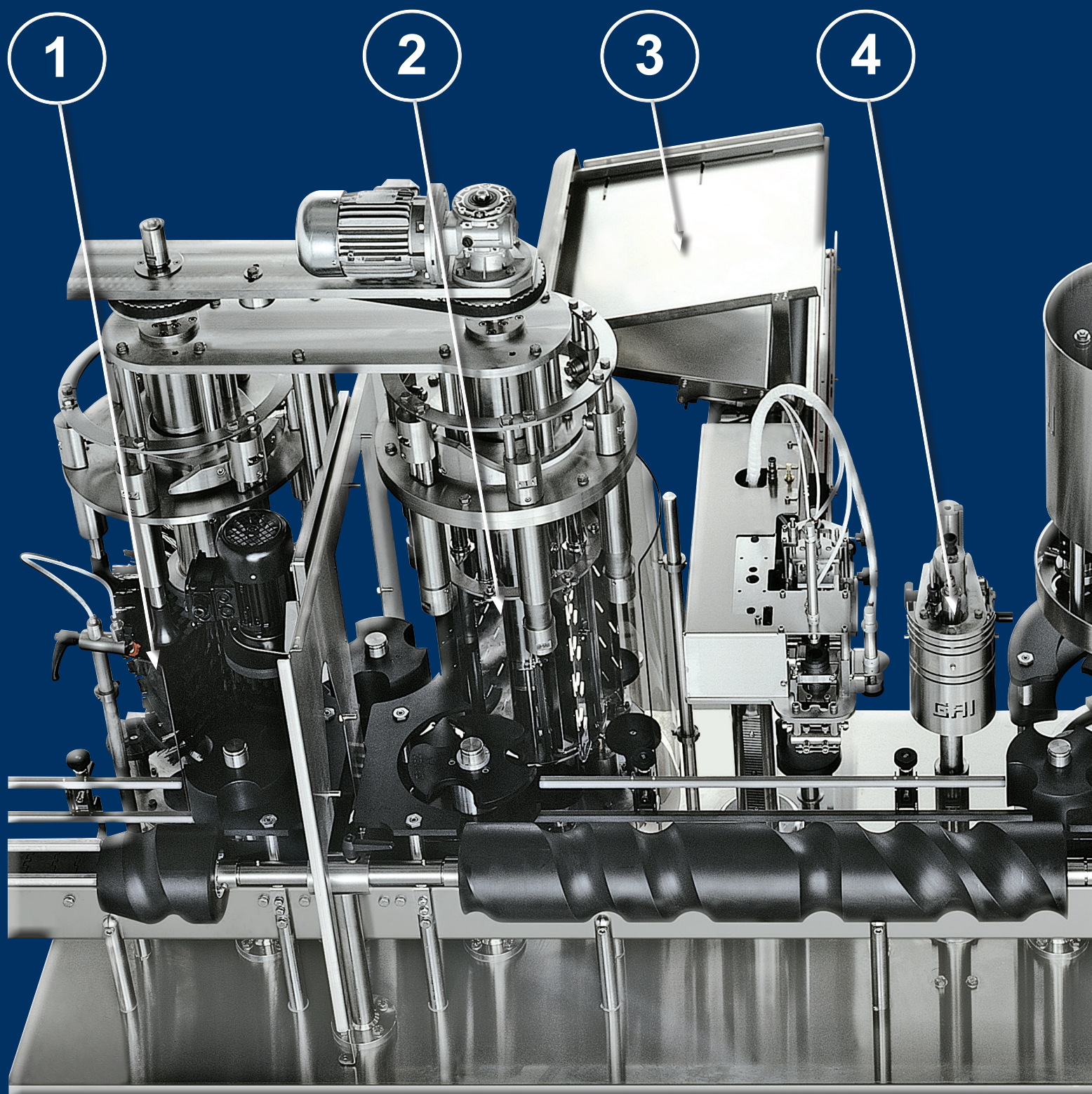


9000

GAI

M A C C H I N E

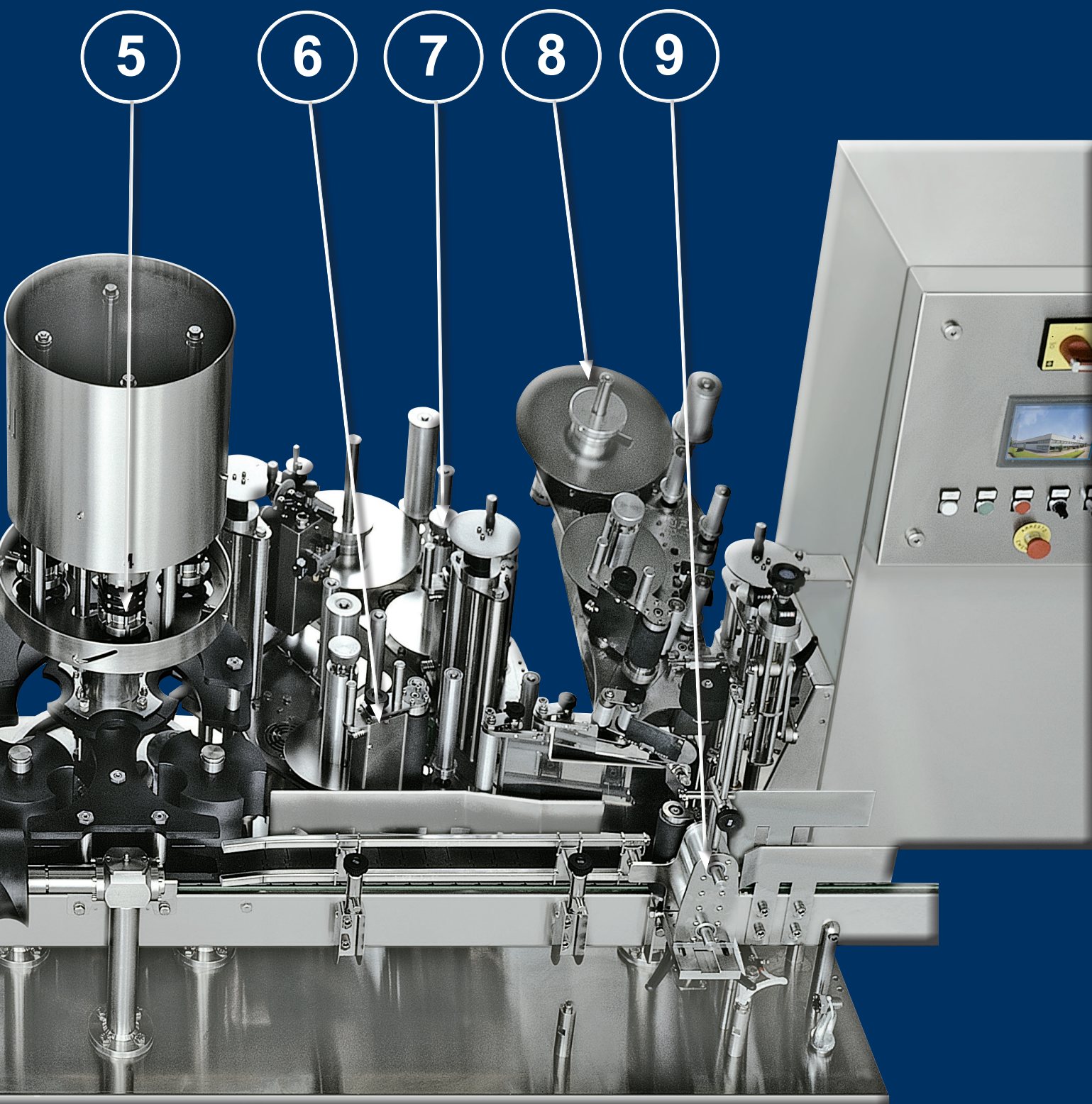
Fraz. Cappelli 33 b - 12040 Ceresole Alba (Cn) Italia
Tel. +39 0172-574416 - Fax +39 0172-574088
E-mail: gai@gai1946.com - Internet: www.gai1946.com



- 1 LAVAGGIO
- 2 ASCIUGATURA
- 3 DISTRIBUZIONE DI CAPSULE
- 4 TESTATA TERMICA (OPT)
- 5 LISCIATURA
- 6 STAZIONE ETICHETTATURA 1
- 7 STAZIONE ETICHETTATURA 2
- 8 STAZIONE ETICHETTATURA 3 - 4 (OPT)
- 9 CARRELLO DI ETICHETTATURA
E RULLO RUOTABOTTIGLIA



- 1 LAVAGE
- 2 SÉCHAGE
- 3 DISTRIBUTEUR DE CAPSULES
- 4 TÊTE THERMIQUE (OPT)
- 5 LISSAGE
- 6 STATION D'ÉTIQUETAGE 1
- 7 STATION D'ÉTIQUETAGE 2
- 8 STATION D'ÉTIQUETAGE 3 - 4 (OPT)
- 9 DISPOSITIF D'ÉTIQUETAGE ET
ROULEAU ROTATION BOUTEILLE



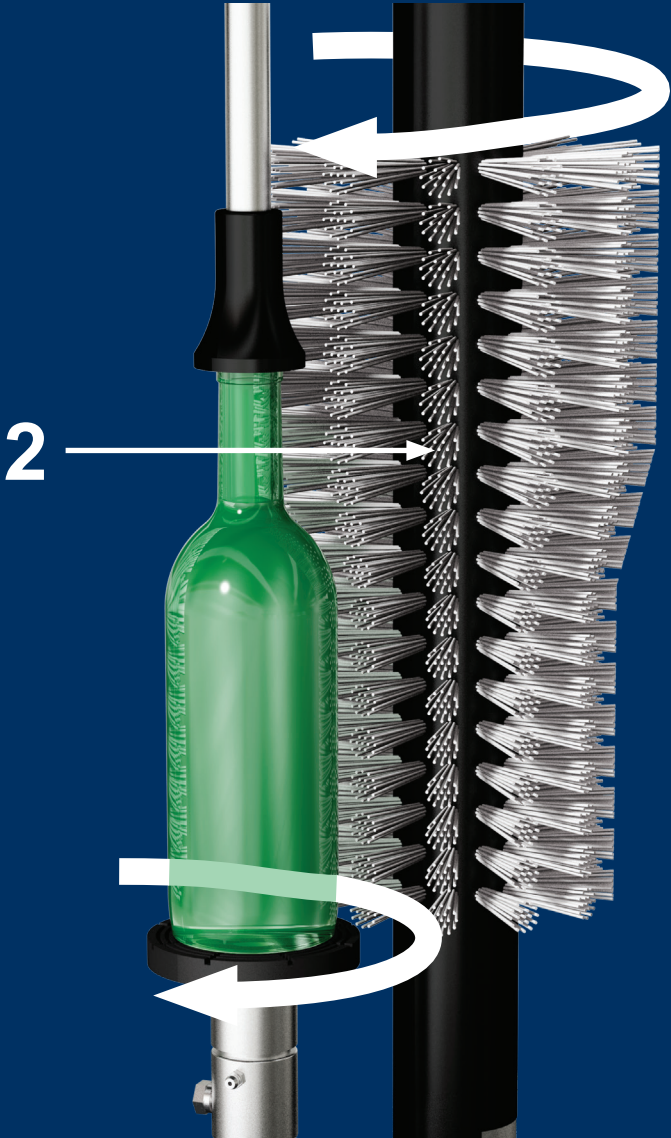
- 1 LAVADO
- 2 SECADO
- 3 DISTRIBUIDOR DE CAPSULAS
- 4 CABEZAL TERMICO (OPT)
- 5 ALISADO
- 6 ESTACIÓN DE ETIQUETADO 1
- 7 ESTACIÓN DE ETIQUETADO 2
- 8 ESTACIÓN DE ETIQUETADO 3 - 4 (OPT)
- 9 DISPOSITIVO DE ETIQUETADO Y RODILLO ROTACIÓN BOTELLA



- 1 WASHING
- 2 DRYING
- 3 CAPS DISTRIBUTOR
- 4 THERMAL HEAD (OPT)
- 5 SLEEKING
- 6 LABELLING STATION 1
- 7 LABELLING STATION 2
- 8 LABELLING STATION 3 - 4 (OPT)
- 9 LABELER CARRIER AND BOTTLE ROLLER



LAVAGGIO
LAVAGE
LAVADO
WASHING





Il lavaggio della bottiglia è realizzato con l'impiego di spazzole rotanti bagnate da un getto d'acqua nebulizzata, generalmente si impiega acqua fredda, possibilmente con una durezza limitata. Le spazzole variano in base alle dimensioni della bottiglia, non è necessario nessun'altra regolazione della macchina per il cambio formato lato lavaggio. La bottiglia viene fatta ruotare da appositi piattelli in senso contrario a quello della spazzola (2).

In tal modo l'azione di strofinamento dei peli della spazzola rimuove dal vetro anche lo sporco più difficile. La spazzola, con la propria rotazione, si auto pulisce con l'acqua di lavaggio che trascina con sé lo sporco verso lo scarico della macchina. Le spazzole agiscono in modo specifico su tutta la superficie della bottiglia:

- (1) **spazzola di tappo:** zona tappo e testa della bottiglia
- (2) **spazzola di corpo:** collo, spalla e corpo della bottiglia
- (3) **spazzola di fondo:** fondo della bottiglia.



El lavado de la botella se realiza con el uso de cepillos rotativos bañados por un chorro de agua, generalmente se usa agua fría, posiblemente con una dureza limitada. Los cepillos varían en función de las dimensiones de la botella, no son necesarias otras regulaciones de la máquina para el cambio de formato en la estación de lavado. La botella gira con la ayuda de platillos en sentido contrario al del cepillo (2). De forma que la acción de frotamiento de la parte final de los pelos del cepillo extrae del vidrio la suciedad más difícil. El cepillo, con la propia rotación, se auto limpia con el agua de lavado que arrastra consigo la suciedad hacia la zona de descarga de la máquina. Los cepillos alcanzan de modo específico toda la superficie de la botella:

- (1) **cepillo de tapón:** zona tapón y cabeza de la botella
- (2) **cepillo de cuerpo:** cuello, hombro y cuerpo de la botella
- (3) **cepillo de fondo:** fondo de la botella.



Le lavage de la bouteille est réalisé par l'utilisation de brosses rotatives arrosées par un jet d'eau nébulisée, généralement on utilise de l'eau froide, si possible avec une dureté limitée. Les brosses changent selon les dimensions de la bouteille et la machine ne nécessite aucun autre ajustement pour l'échange format du côté du lavage. La bouteille est mise en rotation par des sellettes en sens contraire de celui de la brosse (2). Ainsi l'action de frottement des segments finaux des poils de la brosse élimine du verre même la saleté la plus difficile. La brosse sous l'effet de sa propre rotation s'auto nettoie avec l'eau de lavage qui entraîne avec elle la saleté vers le déchargement de la machine.

Les brosses agissent en mode spécifique sur toute la surface de la bouteille:

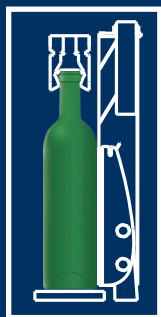
- (1) **brosse de bouchon:** zone bouchon et bague de la bouteille
- (2) **brosse de corps:** col, épaule et corps de la bouteille
- (3) **brosse de fond:** fond de la bouteille.



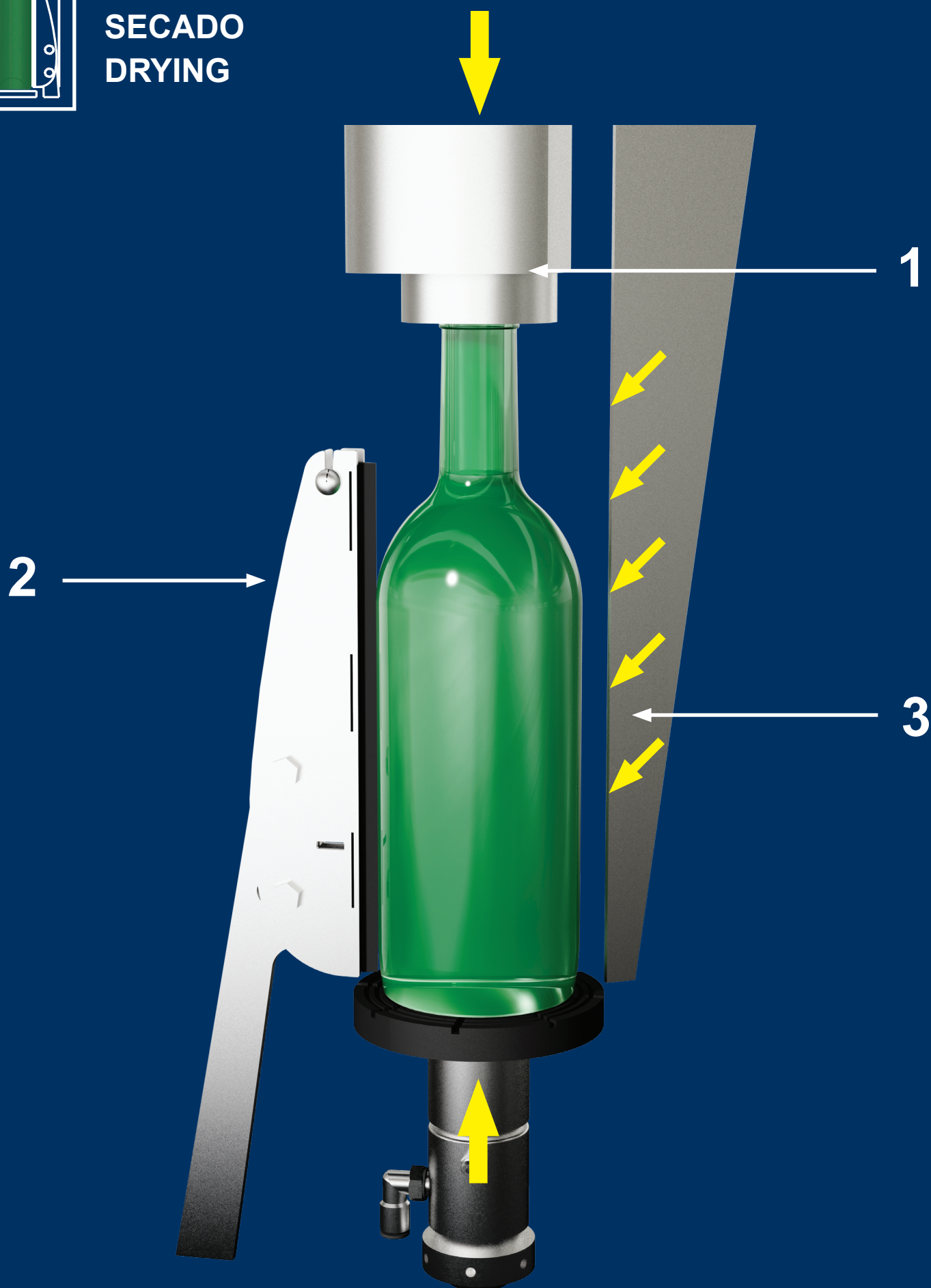
The washing of the bottles is done using rotating brushes that have been wetted by a fine water spray, generally cold water is used, preferably with limited hardness. Brushes change according to bottles dimensions, no other settings are needed. The bottles are put in rotation in the opposite direction of the brush (2) using the platforms. In this way the cleaning action of the brushes ensures the perfect cleaning of extremely dirty bottles too. The brush, by virtue of its rotating action, is self cleaning and the wastewater leaves the machine through the discharge pipe.

The brushes achieve the complete cleaning of the entire bottle surface:

- (1) **cork brush:** cork area and bottle mouth
- (2) **body brush:** neck, shoulder and bottle body
- (3) **bottom brush:** bottle bottom.



ASCIUGATURA
SÉCHAGE
SECADO
DRYING





L'asciugatura della bottiglia è realizzata con i seguenti dispositivi:

- (1) Testina per il tappo, il collo e la spalla della bottiglia.
Le testine asciugatura e premi bottiglia si regolano tutte insieme.
- (2) Tergitore in gomma per il corpo della bottiglia.
La maggior parte dell'acqua presente sul corpo della bottiglia si accumula in corrispondenza del profilo in gomma e precipita per gravità verso il basso. Non è necessario regolarlo in quanto si adatta automaticamente al corpo della bottiglia.
- (3) Soffiatore laterale lo si regola in funzione del diametro della bottiglia. L'aria, indirizzata verso il corpo della bottiglia, messa in rotazione dal piattello, trascina l'acqua verso il basso assicurando una perfetta asciugatura del corpo della bottiglia.
Il flusso d'aria necessario per l'asciugatura è prodotto da una turbina all'interno della macchina stessa.
- (4) Piattello soffio fondo è dotato di un ugello centrale alimentato con aria compressa che asciuga il fondo della bottiglia.



El secado de la botella se realiza con los siguientes dispositivos:

- (1) Cabezal para el tapón, el cuello y el hombro de la botella. Los cabezales de secado y premibotellas se regulan todos juntos.
- (2) Rascadores de goma para el cuerpo de la botella. La mayor parte del agua presente en el cuerpo de la botella se acumula en correspondencia del perfil de goma y se precipita por gravedad hacia abajo. No es necesario regularlo ya que se adapta automáticamente al cuerpo de la botella.
- (3) Soplador lateral se regula en función del diámetro de la botella. El aire, dirigido hacia el cuerpo de la botella, girando por el platillo, arrastra el agua hacia abajo asegurando un perfecto secado del cuerpo de la botella. El flujo de aire necesario para el secado está producido por la propia máquina.
- (4) Platillo soplado fondo está dotado de una tobera central alimentada con aire comprimido que seca el fondo de la botella.



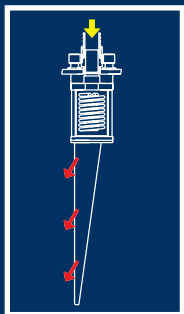
Le séchage de la bouteille est réalisé par les dispositifs suivants:

- (1) Tête pour bouchon, col et épaule de la bouteille. La tête de séchage et d'appui bouteille se règlent en même temps.
- (2) Racleur caoutchouc pour le corps de la bouteille. La majeure partie de l'eau présente sur le corps de la bouteille s'accumule le long du profilé caoutchouc et tombe par gravité vers le bas. Il n'est pas nécessaire de le régler car il s'adapte automatiquement à tous les diamètres de bouteille.
- (3) Buse soufflante latérale qui doit se régler en fonction du diamètre de la bouteille. L'air dirigé vers le corps de la bouteille mise en rotation par le plateau évacue l'eau vers le bas et assure un parfait séchage du corps de la bouteille. Le flux d'air nécessaire au séchage est produit par la machine.
- (4) Plateau rotatif avec souffle d'air. Il est doté d'une injecteur central alimenté en air comprimé pour sécher le fond de la bouteille.



The drying of the bottle is done using:

- (1) The drying head dries the bottle neck and the cork while the bottle is rotating. The drying heads and the holding heads (drying and washing side) are set all together.
- (2) The wiper blade positions itself automatically against the bottle sides.
A large portion of the water, which is to be found on the bottle walls, is caught by the wipers and the water runs down by means of gravity.
- (3) The side blower can be adjusted according to the diameter of the bottle. The air, forced through the lateral blowers while the bottle is rotating, is added to the air flow of drying head. The resulting combined air-flow remains against the bottle surface and blows the water downward.
The air used by devices (1) and (3) is produced by the machine.
- (4) The bottom drying device is a platform equipped with a central jet. Compressed air is forced into the jet and in this manner the bottle bottom is dried.



DISPOSITIVO ANTICONDENSA
DISPOSITIF ANTICONDENSATION
DISPOSITIVO ANTICONDENSACIÓN
ANTI-CONDENSATION DEVICE





Il **dispositivo anticondensa** (opzionale) è un sistema nato per consentire l'etichettatura immediata delle bottiglie con prodotto a bassa temperatura, e quindi con formazione di condensa superficiale, senza dover ricorrere allo stoccaggio o a sistemi che alterano considerevolmente e bruscamente la temperatura del vino. Il sistema permette anche di migliorare il risultato della macchina nei casi di imbottigliamento non a freddo.

Il soffio d'aria è molto vicino al corpo della bottiglia e dura pochi secondi in modo da scaldare solo lo strato esterno del vetro senza variare la temperatura del vino. Si elimina così la condensa superficiale della bottiglia per un tempo sufficiente a realizzare una buona etichettatura, anche nel caso di etichette autoadesive. Inoltre se le bottiglie sono messe in scatole subito dopo l'etichettatura, la formazione della condensa quasi non avviene più, in quanto all'interno delle stesse si crea un ambiente termico isolato.

Questo dispositivo è costituito da una serie di **resistenze** (1) che riscaldano l'aria diretta ai soffiatori.

Queste sono controllate da un apposito **temporizzatore** che regola il funzionamento delle medesime.



El **dispositivo anticondensación** (opcional) es un sistema creado para permitir el etiquetado inmediato de las botellas con producto a baja temperatura, y por ello con formación de condensación superficial, sin tener que recurrir a sistemas de almacenamiento o a sistemas que alteran considerablemente y bruscamente la temperatura del vino.

El sistema permite también aumentar la productividad de la máquina en caso de embotellamiento a temperatura ambiente.

El soplo de aire se encuentra muy cerca del cuerpo de la botella y dura pocos minutos de modo que calienta únicamente la capa externa del vidrio sin variar la temperatura del vino. Se elimina así la condensación superficial de la botella durante el tiempo suficiente como para realizar un buen etiquetado, también en el caso de etiquetas autoadhesivas. Además si las botellas son introducidas en cajas inmediatamente después del etiquetado, la condensación no vuelve a aparecer, ya que en el interior de las mismas se crea un ambiente térmico aislado.

Este dispositivo se compone de una serie de **resistencias** (1) que calientan el aire directo a los sopladores. Éstas están controladas por un **temporizador** que regula el funcionamiento de las mismas.



Le **dispositif anticondensation** (option) est un système né pour permettre l'étiquetage immédiat des bouteilles avec un produit à basse température, et donc avec formation de condensation superficielle sans devoir recourir au stockage ou au tunnel de refroidissement qui altèrent considérablement et brusquement la température du vin.

Le système permet aussi d'augmenter la productivité de la machine dans les cas d'embouteillage non à froid.

Le souffle d'air est très proche du corps de la bouteille et dure peu de secondes dans le but de chauffer seulement la couche externe du verre et sans faire varier la température du vin. On élimine de cette façon la condensation superficielle de la bouteille pour un temps suffisant à réaliser un bon étiquetage même dans les cas d'étiquetage autoadhésif. D'autre part, si les bouteilles sont mises en caisse immédiatement après l'étiquetage, la formation de la condensation n'intervient quasiment plus parce qu'à l'intérieur de celles-ci se crée une ambiance thermique isolée.

Ce dispositif est constitué par une série de **résistances** (1) qui réchauffent l'air directement dans les souffleries. Celles-ci sont contrôlées par un **temporisateur**.



This **device** (optional) temporarily removes condensation from the bottle surface in order to allow for direct labelling of bottles. This process occurs without altering the temperature of the contents of the bottle.

The system improves the overall performance even when there is no condensation present.

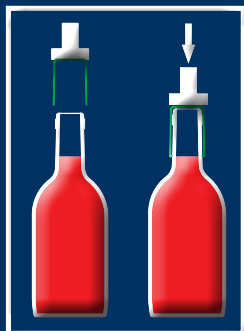
The air blower is positioned very close to the bottle and its effect is of short duration. Heated air therefore only warms the exterior glass surface of the bottle.

Wine temperature is not effected.

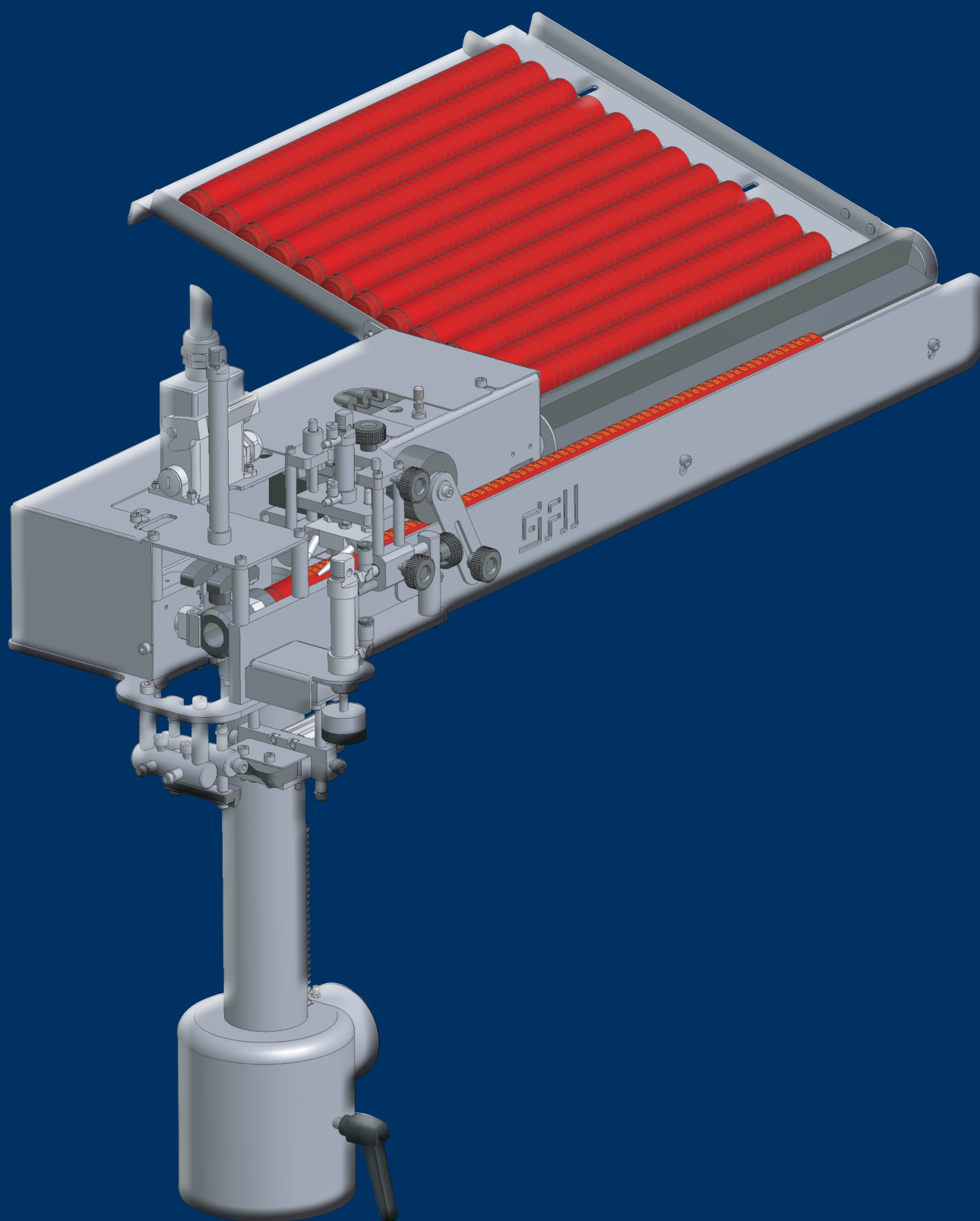
If bottles are then packed into cartons, the sealed cartons insulate the bottles from surrounding conditions thereby preventing the reappearance of condensation.

This system consists of heating elements (1) that heats the air.

The temperature is adjusted by means of a **timer** located on the control panel.



**DISTRIBUZIONE
DISTRIBUTION
DISTRIBUCIÓN
DISPENSING**





La distribuzione delle capsule avviene sulla coclea di entrata.

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

Una fotocellula autorizza la distribuzione della capsula solo **se la bottiglia è tappata**.

Nel momento della distribuzione il collo della bottiglia è centrata da una pinza pneumatica.

La capsula è spinta sul collo da un pistoncino in grado di piantare anche capsule con un gioco minimo rispetto al collo della bottiglia.

Un secondo pistoncino pneumatico assesta perfettamente la capsula predisponendone la parte superiore alla lisciatura.

Il posizionamento degli ugelli espulsori in altezza ed in lunghezza è con regolazione a vite rapida e precisa.

Per capsule di diametro e lunghezza diverse si cambia il bicchiere di distribuzione.

L'avanzamento della capsula è comandato da un trasportatore a cinghia.



La distribution des capsules se fait par la vis d'arrivée.

Le fonctionnement du distributeur est géré par un PLC qui synchronise les fonctions avec les mouvements de la capsuleuse.

La photocellule n'autorise la distribution de la capsule **que si la bouteille est bouchée**.

Au moment de la distribution le col de la bouteille est centré par une pince pneumatique. La capsule est poussée sur le col par un petit piston en mesure de planter des capsules avec un jeu minimum par rapport au col de la bouteille.

Un deuxième petit piston pneumatique place parfaitement la capsule et prépare la partie supérieure au lissage.

Le positionnement des buses d'expulsions en hauteur et en longueur se fait par un réglage à vis rapide et précis.

Pour les capsules de diamètre et de longueur différents, changer le gobelet de distribution.

L'avancement de la capsule est commandé par un transporteur à courroie.



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

El funcionamiento del distribuidor se gestiona mediante una PLC (autómata programable) que sincroniza todas las funciones con los movimientos de la capsuladora.

Una fotocélula autoriza la distribución de la cápsula **solamente cuando la botella está taponada**.

En el momento de la distribución el cuello de la botella se centra mediante una pinza neumática. La cápsula se introduce en el cuello mediante un pistón neumático que es capaz de introducir cápsulas con una mínima holgura respecto al cuello de la botella.

Un segundo pistón neumático asienta perfectamente la cápsula, predisponiendo la parte superior para el alisado.

El posicionamiento de las pinzas expulsoras en altura y longitud es mediante regulación por tornillo, rápida y precisa.

Para cápsulas de diferente diámetro y longitud, se debe sustituir el vaso de distribución.

El avance de la cápsula se realiza mediante un transportador por correa.



The capsules are dispensed on the infeed screw.

The dispenser is controlled by a PLC, which synchronizes its functions with the movements of the capsuler.

A photocell authorizes the dispensing of the capsule **only if the bottle is corked**.

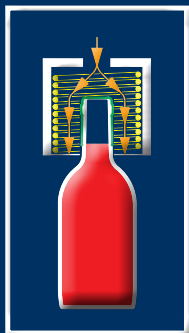
The neck of the bottle is centered by a pneumatic clamp, and the capsule is pressed onto the neck by a piston, which can fit capsules with only a minimum clearance from the neck of the bottle.

A second pneumatic piston adjusts the capsule so the top is perfectly positioned for sleeing.

Rapid, precise screw adjustment positions the discharge nozzles in height and length.

Capsules of a different diameter and length can be used by changing the dispenser glass.

The feeding of the capsules is controlled by a belt conveyor.



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





Per una buona capsulatura termo-retraibile occorrono:

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

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

- **potenza** unitaria **elevata** di 1,5 kW
- **elevata superficie** di irraggiamento
- **precisa regolazione della temperatura** ottenuta con una termoresistenza a gestione elettronica.
La temperatura raggiunta è leggibile su display
- **accurata ventilazione**. Il flusso d'aria accompagna il movimento della bottiglia ed è regolabile sia come fase che come intensità
- **una sicurezza pneumatica** solleva le testate quando la capsulatrice si ferma evitando bruciature e rotture.



Para un buen capsulado termorretraible es necesario:

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

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

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



Pour obtenir un bon capsulage thermique il faut:

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

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

- **puissance unitaire élevée** de 1,5 kW
- **vaste** superficie de **rayonnement**
- **un réglage précis de la température** obtenu par une résistance thermique à gestion électronique.
La température atteinte se lit par affichage
- **une bonne ventilation**. Le flux d'air accompagne le mouvement de la bouteille et il est réglable en phase et en intensité
- **une sécurité pneumatique** soulève les têtes lorsque la capsuleuse s'arrête en évitant brûlures et ruptures.



Good heat-shrink capsuling requires the following:

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

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

- **high** unitary **rating** of 1,5 kW
- **extended** irradiation **surface** area
- **precise temperature regulation** by means of an electronically-controlled resistance.
The temperature reached can be read on a display
- **accurate ventilation**. The flow of air accompanying the movement of the bottle is adjustable in terms of both phase and intensity
- **a pneumatic safety device** raises the heads when the capsuling machine stops to avoid burning and breaking.



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





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

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

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

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

Nella serie 9000 lineare la bottiglia è trattenuta durante la capsulatura da un meccanismo pneumatico che ne impedisce la rotazione e garantisce una qualità di rullatura al top.



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

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

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

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

En la serie 9000 lineal la botella queda perfectamente sujeta durante la fase de capsulado, mediante un mecanismo neumático que evita la rotación.



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

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

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

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

Dans la série 9000 linéaire la bouteille est retenue durant le capsulage par un mécanisme pneumatique qui en empêche la rotation.



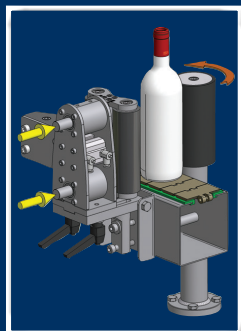
The conditions required for good sleeeking of tin and polylaminate capsules are as follows:

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

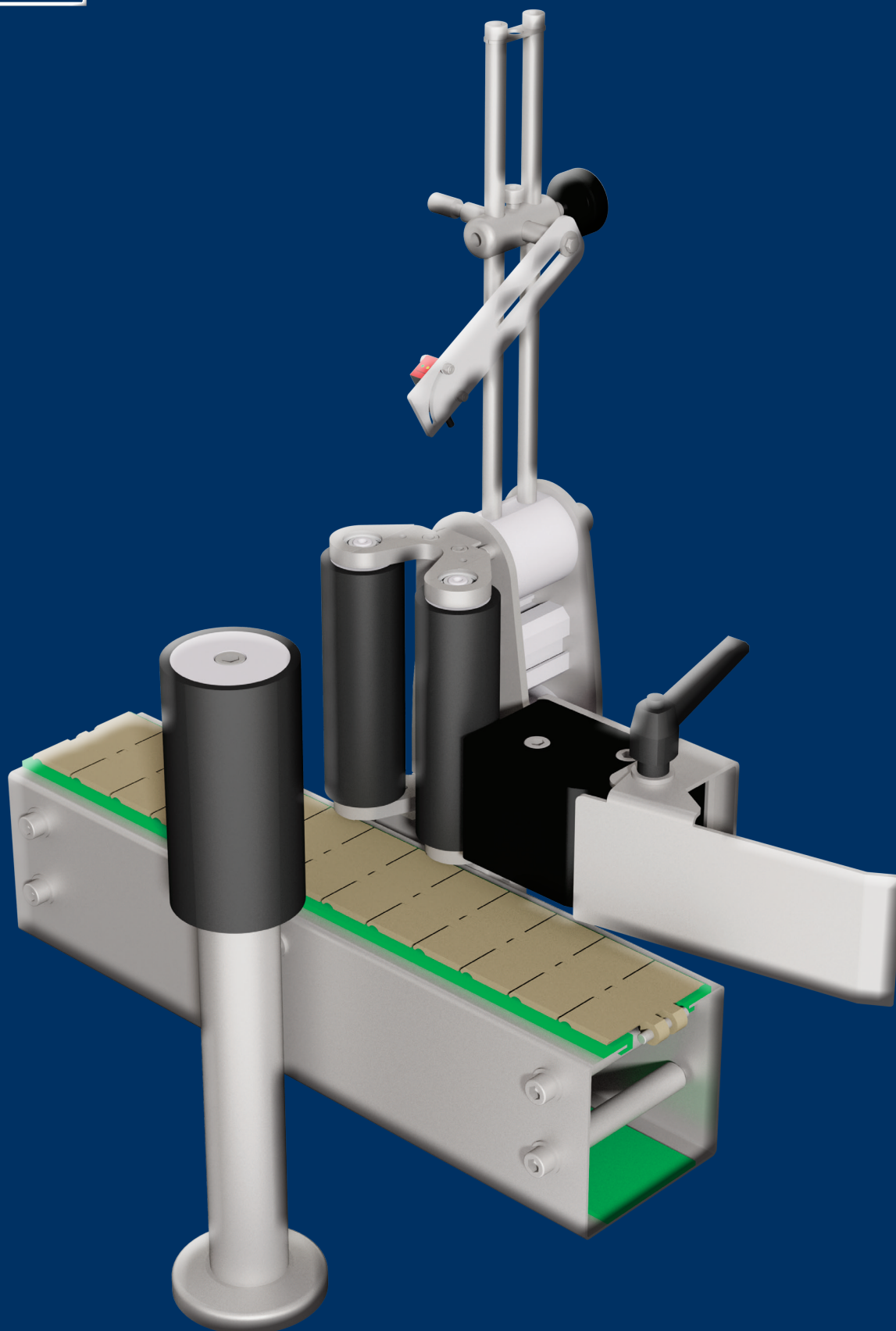
The **ADVANTAGES** of our sleekers can be summed up as follows:

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

In the linear 9000 series the bottle is kept in place during capsuling by a pneumatic mechanism which stops it rotating.



CARRELLO DI SPINTA E RULLO RUOTA BOTTIGLIA
CHARIOT DE POUSSEE ET ROULEAU ROTATION BOUTEILLE
CARRUSEL ESCAMOTEABLE Y RODILLO DE ROTACION
THRUST TROLLEY AND BOTTLE ROTATION ROLLER





La qualità costruttiva della GAI unita alla notevole esperienza maturata nel campo dell'etichettatura creano una nuova categoria di macchine etichettatrici lineari di qualità.

Una fotocellula rileva la presenza della bottiglia, il carrello spinge la bottiglia contro il rullo di rotazione per la stiratura della etichetta.

Il carrello di spinta, assai robusto, scorre su boccole a ricircolo di sfere; lo stesso è regolabile con doppia inclinazione per l'etichettatura di bottiglie con conicità fino ad 1,5°.

Il rullo ruotabottiglia è movimentato da un proprio motoriduttore con inverter; la velocità di rotazione è rilevata da un encoder. Il PLC comanda le stazioni di etichettatura tenendo conto della velocità della macchina ed eventualmente di altri segnali quali lettura tacca, spot sulla capsula, ecc. La gestione dell'intera macchina viene fatta in modo centralizzato con un pannello touch screen che consente inoltre la memorizzazione dei formati.

Per ogni modello sono disponibili due versioni, a 3 e a 4 stazioni di etichettatura.



La qualité de construction de GAI unie avec sa grande expérience de l'étiquetage crée une nouvelle catégorie de machines étiqueteuses de premier qualité.

Une cellule détecte la présence de la bouteille, le chariot pousse la bouteille contre le rouleau de rotation pour le lissage de l'étiquette.

Le chariot de poussée, très robuste, glisse sur des douilles à billes de recirculation ; celui-ci est réglable par une double inclinaison pour l'étiquetage de bouteilles jusqu'à 1,5° de conicité.

Le rouleau qui fait tourner la bouteille avance grâce à son propre réducteur à moteur avec inverseur ; la vitesse de rotation est relevée par un encodeur. Le PLC commande les stations d'étiquetage en tenant compte de la vitesse de la machine et éventuellement d'autres signaux comme la lecture de l'encoche le spot sur la capsule, etc.

La gestion de la machine se réalise de façon centraliste avec un écran tactile, qui permet en outre la mémorisation de formats.

Pour chaque modèle il y a deux versions, avec 3 et 4 stations d'étiquetage.



La calidad constructiva de la empresa GAI y su gran experiencia en materia de etiquetado crean una nueva categoría de máquinas etiquetadoras de primera calidad.

Una célula fotoeléctrica, capta la presencia de la botella permitiendo que el carro bloqueé la botella contra un rodillo de goma para el perfecto alisado de la etiqueta.

El carro de bloqueo, de robusta construcción, desliza sobre casquillos de circulación a esfera; el mismo es regulable con doble inclinación para el etiquetado de botellas con conicidad hasta 1,5°.

El rodillo gira-botellas se mueve gracias a su propio motor-reductor con inverter; la velocidad de rotación se revela mediante encoder. El PLC controla las estaciones de etiquetado tomando en consideración la velocidad de la máquina y de otros factores como búsqueda de muesca, spot en la cápsula, etc...

La gestión de la máquina completa está centralizada en un panel táctil que también permite guardar en memoria los formatos.

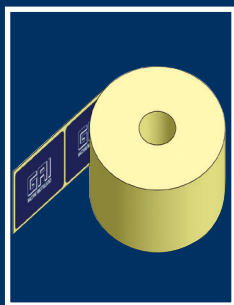
Cada modelo dispone de dos versiones, de 3 ó 4 estaciones de etiquetado.



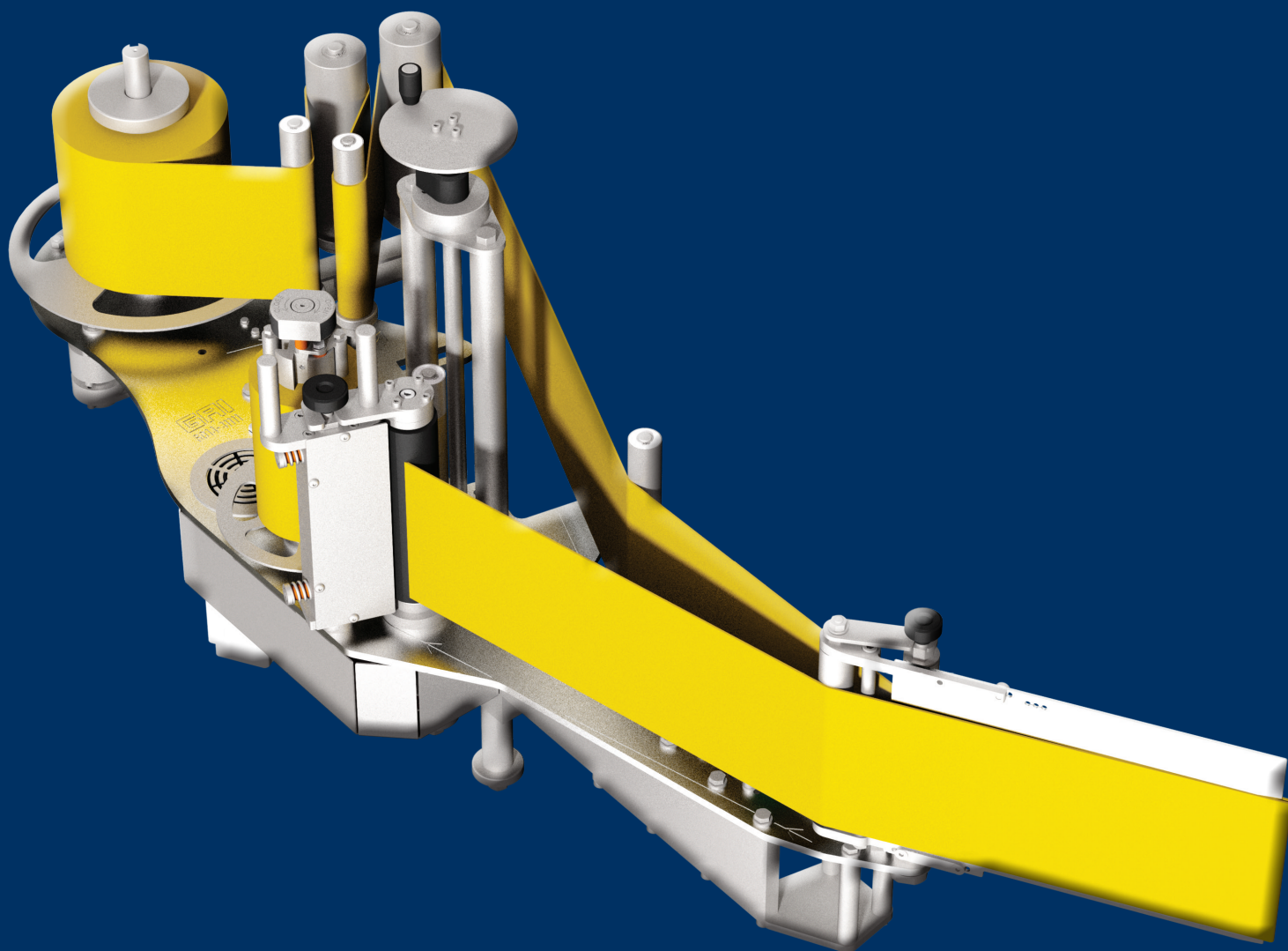
The combined construction qualities of GAI machines, and their extensive labelling knowledge has resulted in a new, high quality linear labelling machine.

A photoelectric cell detects bottle presence, and the thrust carriage pushes the bottle against the rotation/press roller to apply the label. The robust thrust carriage slides on ball bushes, and is adjustable with double tilt to accommodate bottles with a taper of 1.5 degrees.

The bottle rotation roller has its own drive-motor controlled by inverter and combined with an encoder linked with the dispensing speeds of the label stations, which in turn are controlled by the PLC. The PLC in turn controls all other signals for notch detection, cap spots etc. The complete machine is managed by the PLC, controlled by a touch screen panel. Each model has two options, with 3 or 4 labelling stations.



STAZIONE DI ETICHETTATURA
STATION D'ÉTIQUETAGE
ESTACIÓN DE ETIQUETADO
LABELLING STATION





La stazione contraddistingue la qualità della macchina etichettatrice. Per questo motivo le stazioni di etichettatura della GAI vengono prodotte con qualità costruttiva senza compromessi e con accorgimenti al top della tecnologia.

Il supporto è stato studiato per garantire l'assenza di vibrazioni. Indicatori numerici consentono di visualizzare con precisione la posizione in altezza della stazione. Per la stazione bollino la regolazione angolare principale consente di inclinare la stazione seguendo la superficie della spalla della bottiglia, anche questa regolazione è visualizzata numericamente.

Una seconda regolazione angolare facilita il corretto posizionamento del collarino.

Il motore assicura una precisione di posizionamento di ± 1 mm.

Le stazioni sono state progettate per assicurarne la rigidità, a tutto vantaggio della precisione di etichettatura.

Il percorso carta è chiaramente inciso sulla stazione facilitando la sostituzione delle etichette.



La estación de etiquetado aporta la diferencia entre las máquinas etiquetadoras.

Por este motivo, las estaciones de etiquetado GAI, son fabricadas con una elevada calidad constructiva, sin limitaciones, utilizando la más alta tecnología actual.

El soporte ha sido estudiado para garantizar la ausencia de vibraciones. Es posible visualizar con precisión la altura de la botella gracias a unos indicadores numéricos. Para la estación del medallón, el ajuste angular principal permite inclinar la estación siguiendo la superficie de la espalda de la botella; este ajuste también puede visualizarse numéricamente. Un segundo ajuste angular facilita una colocación correcta del collarín.

El motor garantiza una precisión de colocación de ± 1 mm.

Las estaciones han sido proyectadas para asegurar rigidez, lo que favorece una mayor precisión de etiquetado.

El recorrido de la bobina está marcado claramente en la estación, lo que facilita la sustitución de las etiquetas.



La qualité de la station d'étiquetage est très importante pour l'étiqueteuse. Pour cette raison la production des stations d'étiquetage de GAI s'effectue avec une qualité de production sans compromise et avec des solutions au plus haut degré de la technologie modernes. L'étude du support est très importante pour garantir l'absence de vibrations. Les indicateurs numériques permettent de visualiser avec précision la position verticale de la station. Pour la station collerette, la réglage angulaire principal permet d'incliner la station suivant la surface de l'épaule de la bouteille. Ce réglage est aussi visualisé numériquement. Un deuxième réglage angulaire aide au positionnement correct de la collerette. Le moteur assure une précision de positionnement de $1\pm$ mm.

Les stations sont produites pour assurer la rigidité, en faveur de la précision d'étiquetage.

Le parcours papier est clairement tracé par gravage sur la station, facilitant la substitution des étiquettes.



Labelling machine quality is determined by labelling head quality. GAI labelling stations made are manufactured after great analysis, without compromise and utilising modern technology.

The supports ensure no vibration. Easily visual number indicators assist with precise height adjustments.

Angular adjustment of the certification station allows for easy application of shoulder labels, combined with numerical measuring precision.

A second angular adjustment aids in the correct positioning of a neck label.

The motor on each station cater for ± 1 mm application tolerance.

Station construction ensures rigidity, with precise labelling application. The paper route is clearly marked on each station, aiding operator efficiency.

OPZIONI

OPTIONS

OPCIONES

OPTIONALS



RICERCA TACCA SUL

FONDO CON SISTEMA DI

RICERCA OTTICA

RECHERCHE CRAN FOND

AVEC SYSTÈME DE

RECHERCHE OPTIQUE

BUSCA MUESCA FONDO

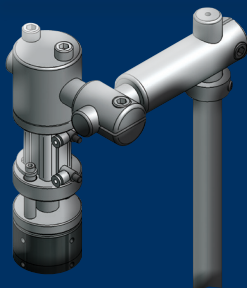
CON SISTEMA DE

BÚSQUEDA ÓPTICA

BOTTLE NOTCH SEARCH

WITH OPTICAL SEARCH

SYSTEM



PISTONE PREMIBOTTIGLIA

PISTON APPUI BOUTEILLE

PISTON SUJETA BOTELLA

PRESS BOTTLE PEDESTAL



CENTRATURA “2”

CON “1” ESISTENTE

CENTRAGE “2”

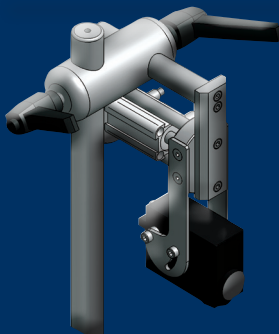
AVEC “1” EXISTANT

CENTRADO “2”

CON “1” EXISTENTE

“2” CENTERING WITH

“1” ALREADY EXISTING



CENTRATURA ETICHETTE

SU SPOT CAPSULA

CENTRAGE ETIQUETTE

PAR SPOT SUR CAPSULE

CENTRADO ETIQUETA

RESPECTO SPOT EN CAPSULA

LABELS CENTERING ON

CAP SPOT



FOTOCELLULA RICERCA

GIUNZIONE STAMPO SU

VETRO

PHOTOCELLULE POUR

RECHERCHE JONCTION

SUR VERRE

FOTOCÉLULA DE

BUSQUÉDA JUNTA SOBRE

VIDRIO

PHOTOCCELL JUNCTION

MOULD ON THE GLASS

SEARCH

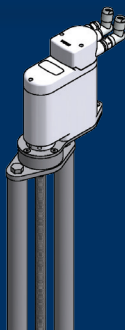


DISPOSITIVO
ANTICONDENSA

DISPOSITIVO
ANTICONDENSACIÓN

DISPOSITIF
ANTICONDENSATION

ANTI-CONDENSATION
DEVICE

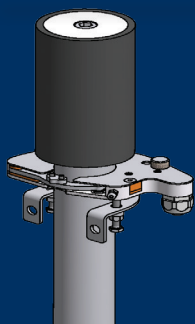


REGOLAZIONE ELETTRICA
IN ALTEZZA STAZIONI

AJUSTE ELÉCTRICO
ALTURA ESTACIONES

RÉGLAGE ÉLECTRIQUE
HAUTEUR STATIONS

STATIONS ELECTRICAL
HEIGHT ADJUSTMENT



RICERCA TACCA LATERALE

BUESCA MUESCA LATERAL

RECHERCHE CRAN LATERAL

LATERAL NOTCH SEARCH

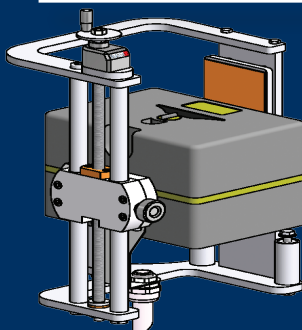


SISTEMA DI RICERCA
"AD INSEGUIMENTO"
(VALIDO SOLO PER 9540)

SISTEMA DE BUSCA
"CON PERSECUCIÓN"
(VÁLIDO SOLO PARA 9540)

SYSTÈME DE RECHERCHE
"SUIVI" (VALABLE
UNIQUEMENT POUR 9540)

"TRACKING" SEARCH SYSTEM
(VALID ONLY FOR 9540)

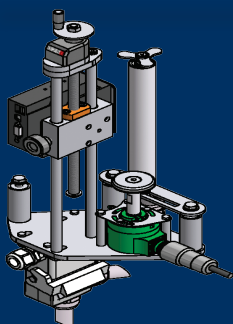


TIMBRATORE A TRASFERIMENTO
TERMICO

MARDACOR DE TRANSFERENCIA
TÉRMICA

MARQUEUR TRANFÈREMENT
THERMIQUE

THERMAL
TRANSFER PRINTER



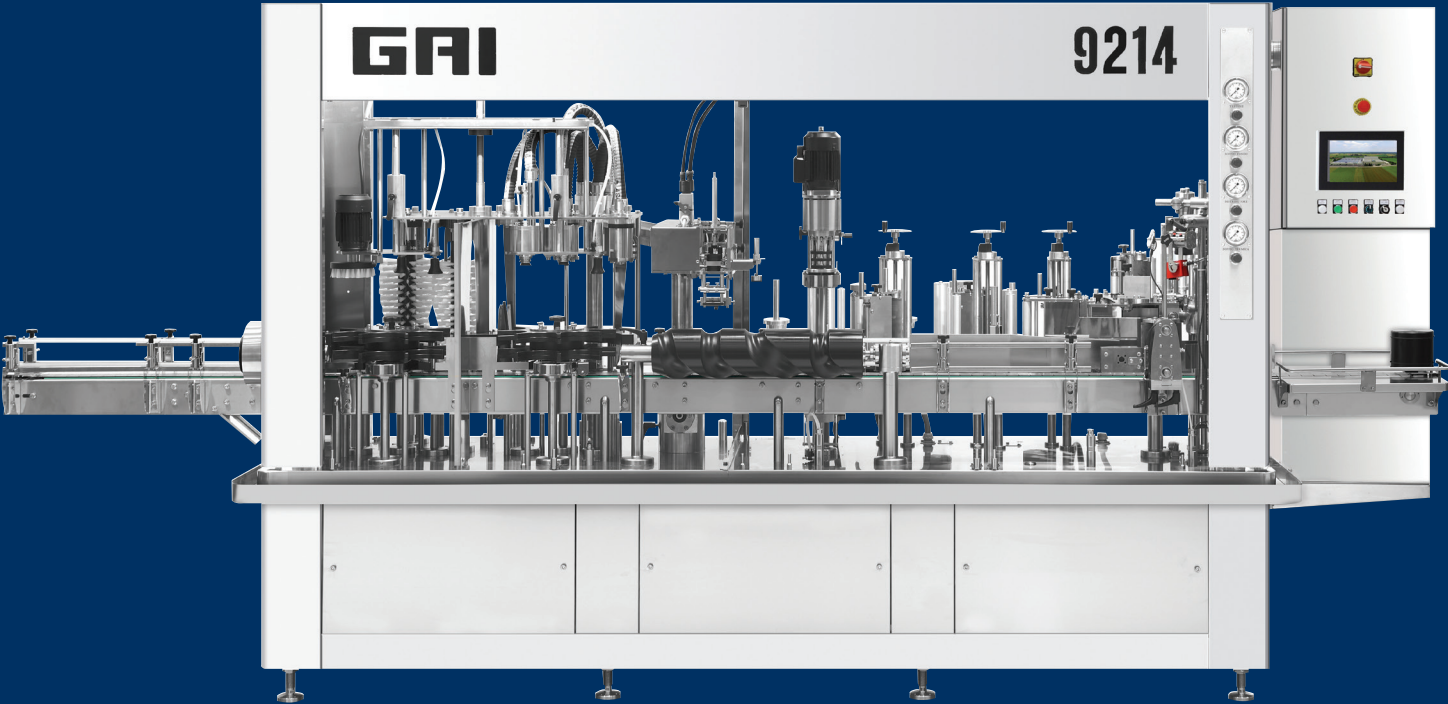
TIMBRATORE INKJET

MARCADOR INKJET

MARQUEUR INKJET

INKJET PRINTER

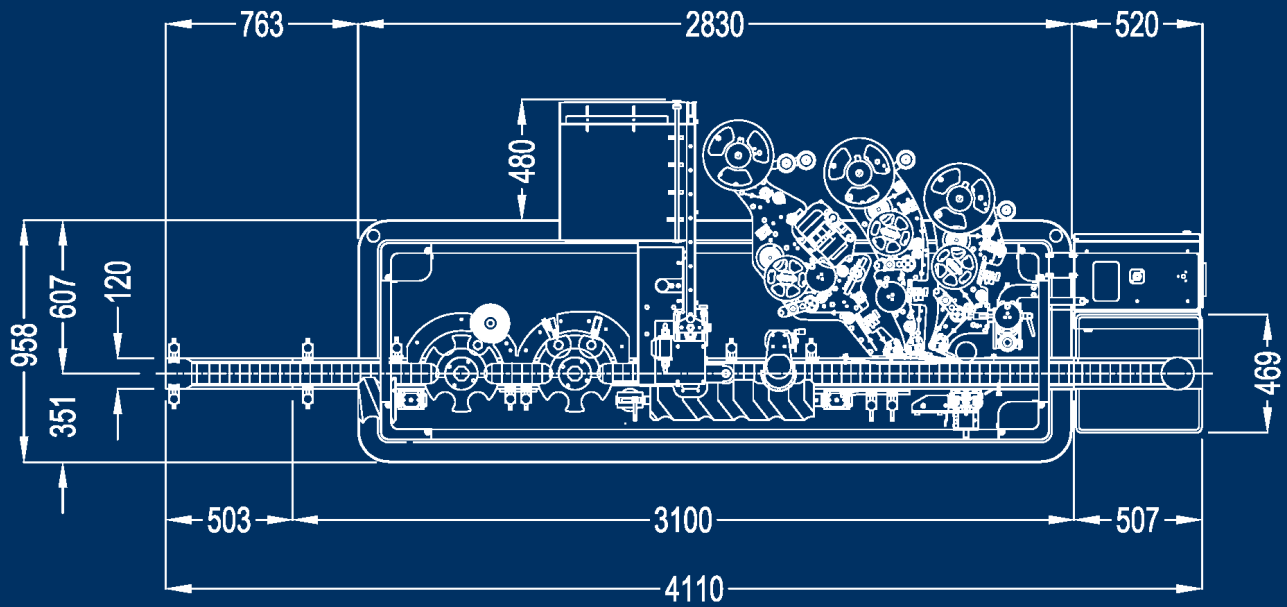
9213 – 9214



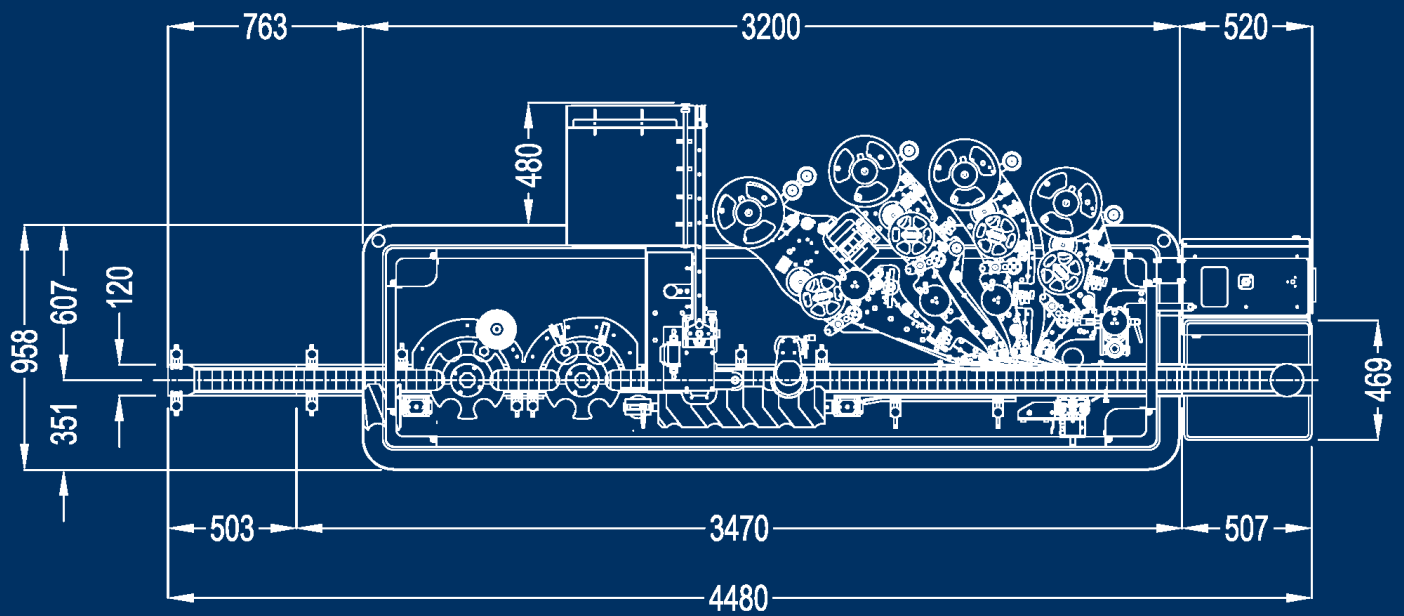
MODELLO - MODEL		9213		9214	
DIAMETRO BOTTIGLIA - BOTTLE DIAMETER	mm	60 ÷ 115			
ALTEZZA BOTTIGLIA - BOTTLE HEIGHT	mm	230 ÷ 400			
CONSUMO ARIA - AIR CONSUMPTION (p=3bar)	Lt/b	7	9*	7	9*
CONSUMO ACQUA - WATER CONSUMPTION	Lt/h	30			
VELOCITÀ RULLATURA - SLEEKING SPEED	b/h	800 ÷ 1200			
VELOCITÀ TERMICA - SHRINKING SPEED	b/h	800 ÷ 1600			
PESO - WEIGHT	kg	1500		1600	
POTENZA - POWER	kW	8	9*	8	9*
POTENZA ANTICONDENSA - ANTICONDENSATION POWER	Kw	2			

*CON TESTATA TERMICA - AVEC TETE THERMIQUE - CON CABEZAL TERMICO - WITH SHRINKING HEAD
DATI NON IMPEGNATIVI - DONNÉES NON CONTRACTUELLES - DATOS NO COMPROMETEDORES - NOT BINDING DATAS

9213

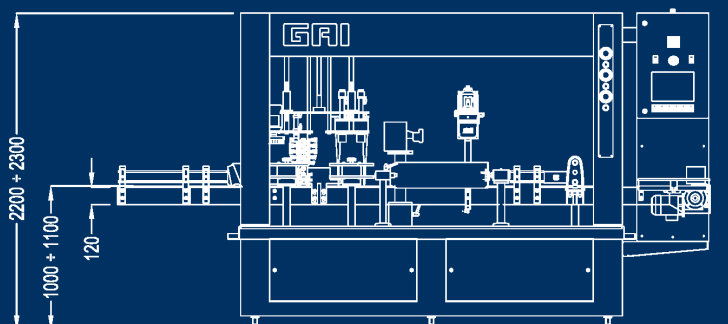


9214

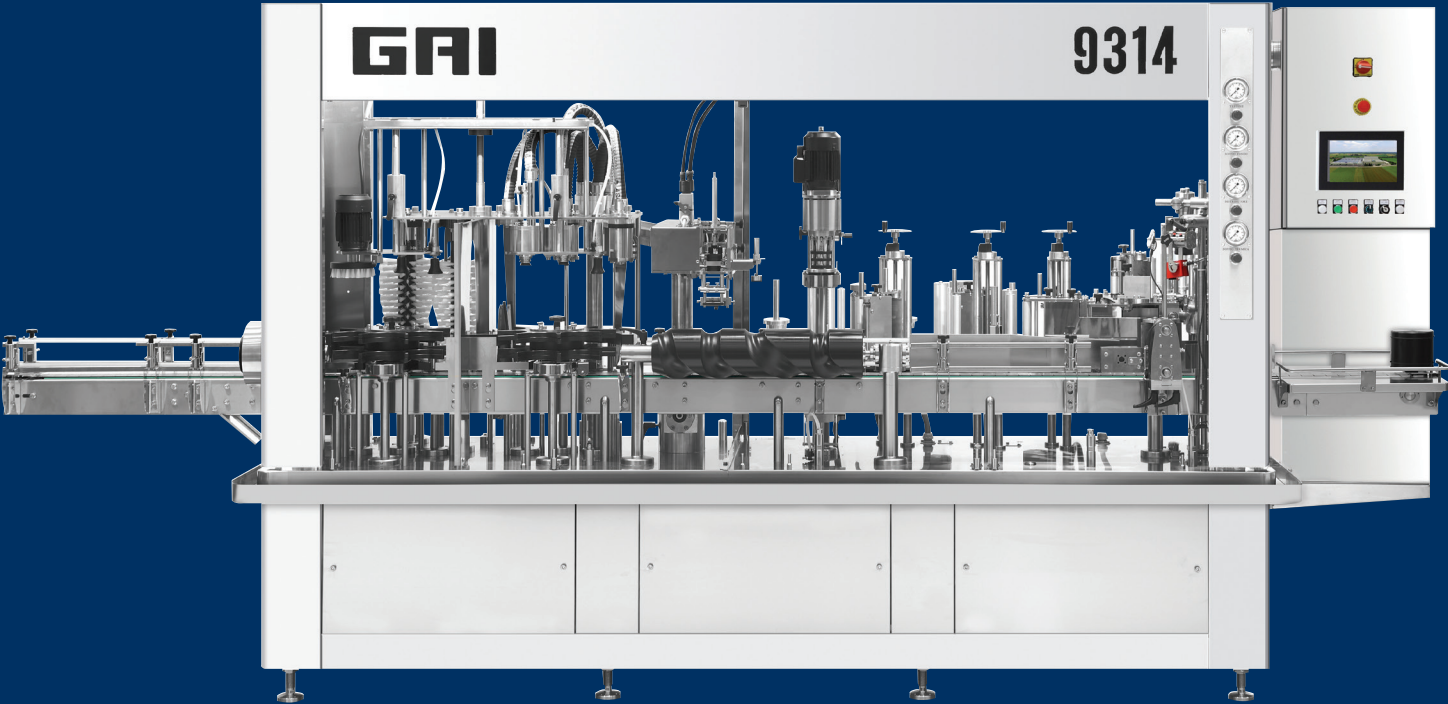


MODELLO - MODEL		9213	9214
SPAZZOLA DI CORPO - BOTTLE BODY BRUSH	N°	1	
SPAZZOLA DEL TAPPO - CORK BRUSH	N°	1	
SPAZZOLA DI FONDO - BOTTOM BRUSH	N°	1	
TESTATE DI ASCIUGATURA - DRYING HEADS	N°	2	
SOFFIATORI LATERALI - SIDE BLOWERS	N°	2	
TESTATE RULLATRICI - SLEEKING HEADS	N°	1	
TESTATE TERMICHE - SHRINKING HEADS	N°	1 opt	
STAZIONI ETICHETTATRICI - LABELLING STATIONS	N°	3 MAX	4 MAX
Ø BOBINA ETICHETTE - Ø LABEL ROLL	mm	280 MAX	

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



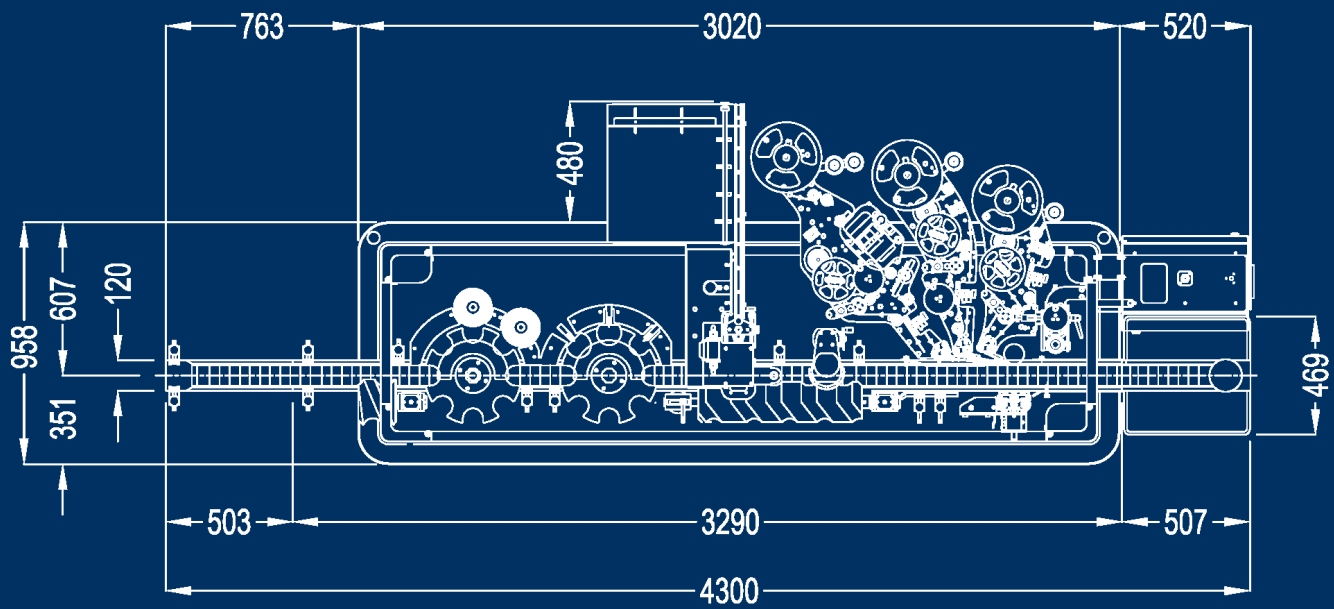
9313 – 9314



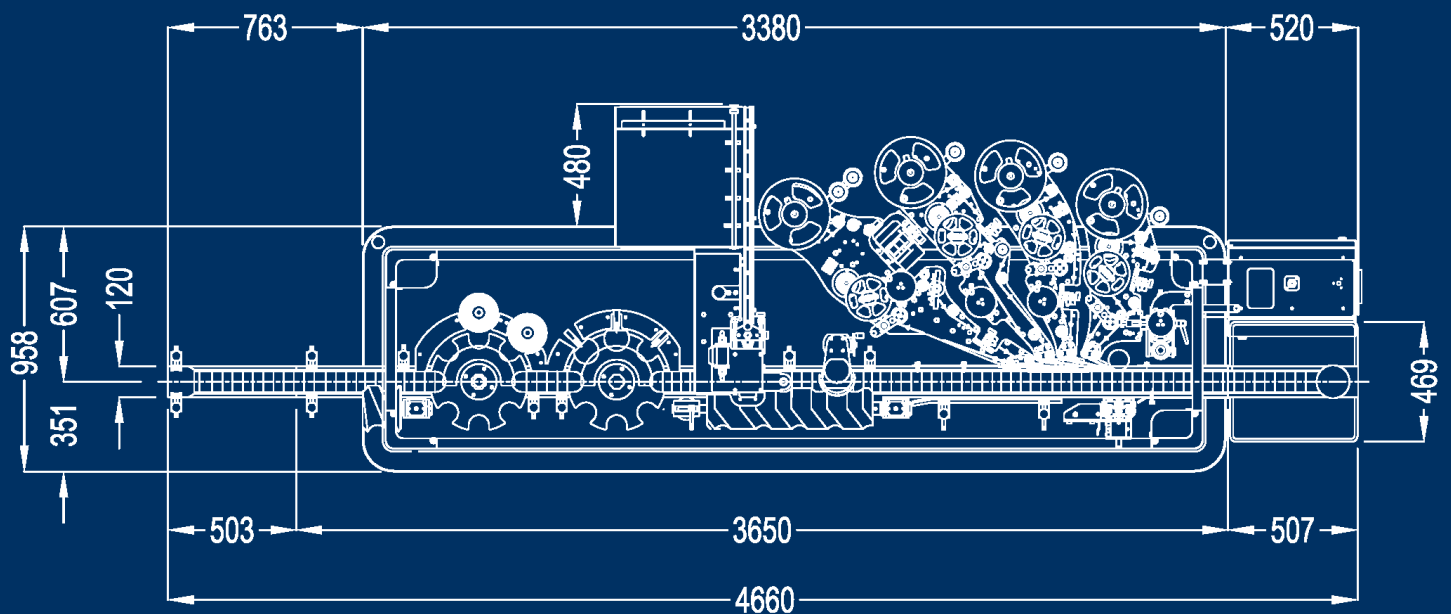
MODELLO - MODEL		9313		9314	
DIAMETRO BOTTIGLIA - BOTTLE DIAMETER	mm	60 ÷ 115			
ALTEZZA BOTTIGLIA - BOTTLE HEIGHT	mm	230 ÷ 400			
CONSUMO ARIA - AIR CONSUMPTION (p=3bar)	Lt/b	7	9*	7	9*
CONSUMO ACQUA - WATER CONSUMPTION	Lt/h	40			
VELOCITÀ RULLATURA - SLEEKING SPEED	b/h	800 ÷ 1200			
VELOCITÀ TERMICA - SHRINKING SPEED	b/h	800 ÷ 2400			
PESO - WEIGHT	kg	1650		1750	
POTENZA - POWER	kW	9	11*	9	11*
POTENZA ANTICONDENSA - ANTICONDENSATION POWER	Kw	4			

*CON TESTATA TERMICA - AVEC TETE THERMIQUE - CON CABEZAL TERMICO - WITH SHRINKING HEAD
DATI NON IMPEGNATIVI - DONNÉES NON CONTRACTUELLES - DATOS NO COMPROMETEDORES - NOT BINDING DATAS

9313

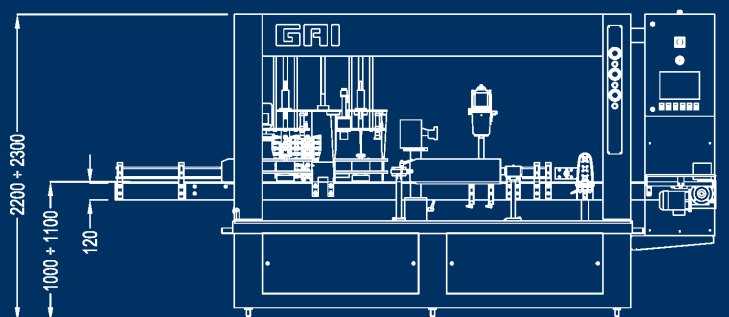


9314

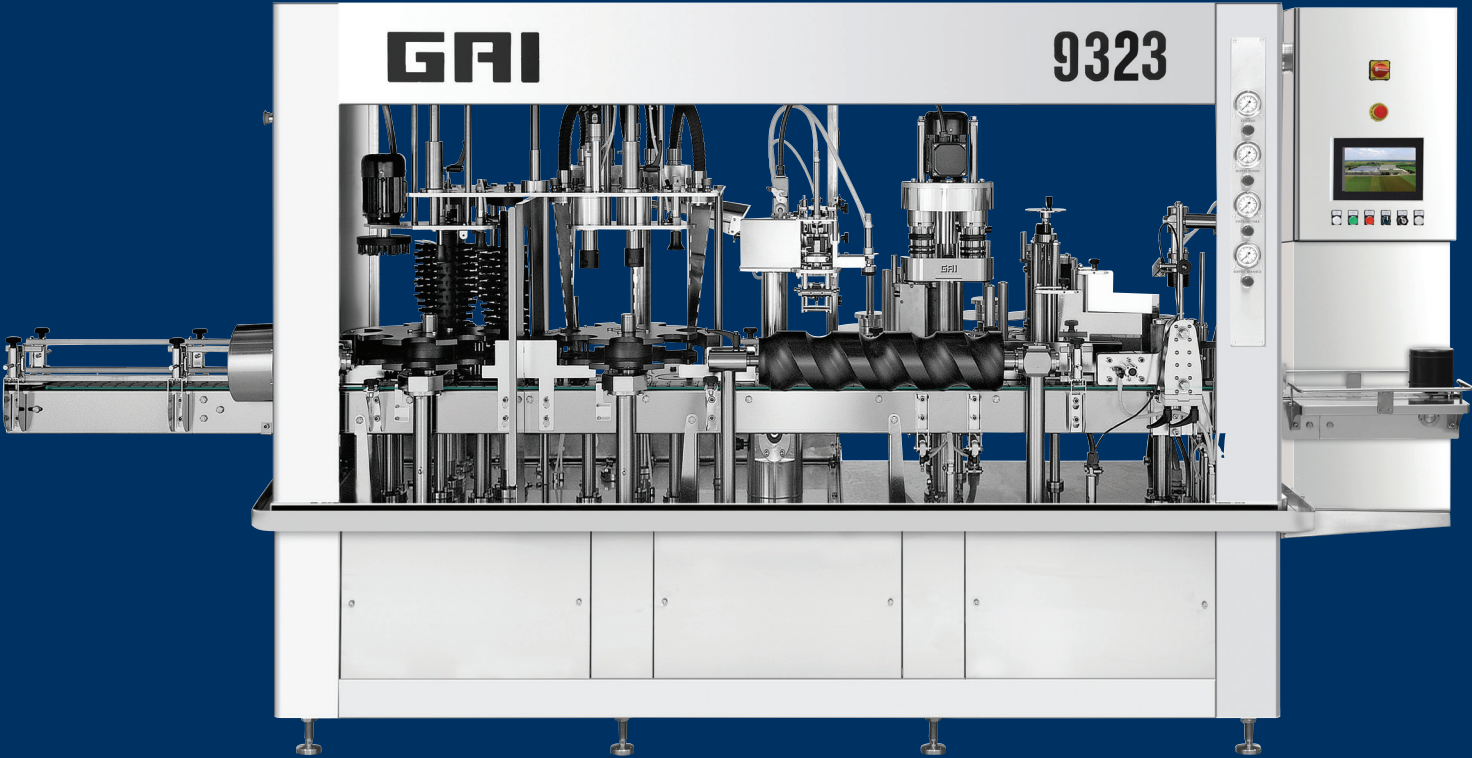


MODELLO - MODEL	9313	9314
SPAZZOLA DI CORPO - BOTTLE BODY BRUSH	N°	2
SPAZZOLA DEL TAPPO - CORK BRUSH	N°	1
SPAZZOLA DI FONDO - BOTTOM BRUSH	N°	1
TESTATE DI ASCIUGATURA - DRYING HEADS	N°	2
SOFFIATORI LATERALI - SIDE BLOWERS	N°	3
TESTATE RULLATRICI - SLEEKING HEADS	N°	1
TESTATE TERMICHE - SHRINKING HEADS	N°	1 opt
STAZIONI ETICHETTATRICI - LABELLING STATIONS	N°	3 MAX 4 MAX
Ø BOBINA ETICHETTE - Ø LABEL ROLL	mm	280 MAX

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



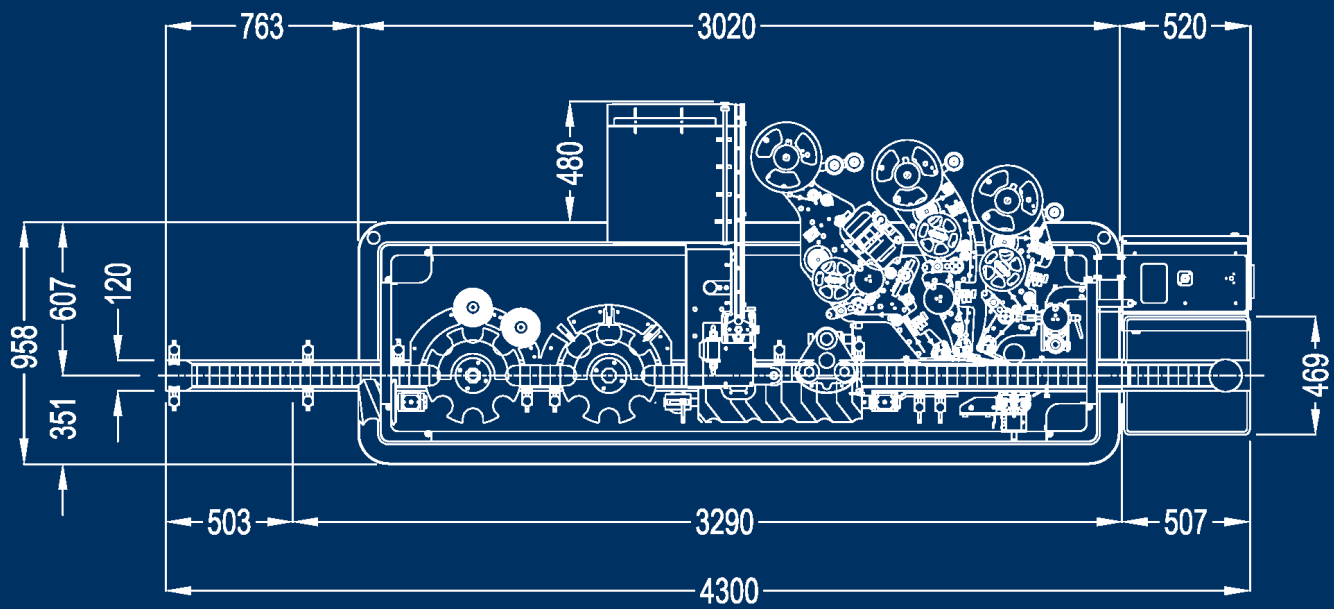
9323 – 9324



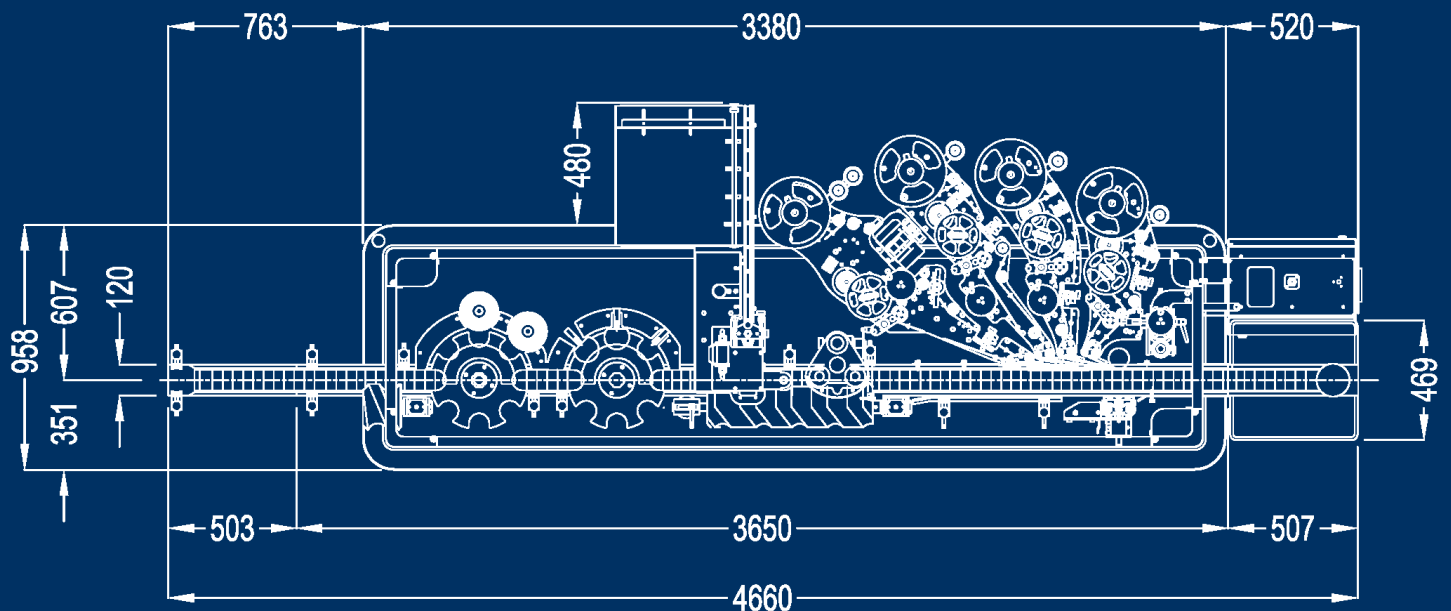
MODELLO - MODEL		9323		9324	
DIAMETRO BOTTIGLIA - BOTTLE DIAMETER	mm	60 ÷ 115			
ALTEZZA BOTTIGLIA - BOTTLE HEIGHT	mm	230 ÷ 400			
CONSUMO ARIA - AIR CONSUMPTION (p=3bar)	Lt/b	7	9*	7	9*
CONSUMO ACQUA - WATER CONSUMPTION	Lt/h	40			
VELOCITÀ RULLATURA - SLEEKING SPEED	b/h	1000 ÷ 2000			
VELOCITÀ TERMICA - SHRINKING SPEED	b/h	1000 ÷ 2000			
PESO - WEIGHT	kg	1650		1750	
POTENZA - POWER	kW	8	11*	8	11*
POTENZA ANTICONDENSA - ANTICONDENSATION POWER	Kw	4			

*CON TESTATA TERMICA - AVEC TÊTE THERMIQUE - CON CABEZAL TERMICO - WITH SHRINKING HEAD
DATI NON IMPEGNATIVI - DONNÉES NON CONTRACTUELLES - DATOS NO COMPROMETEDORES - NOT BINDING DATAS

9323

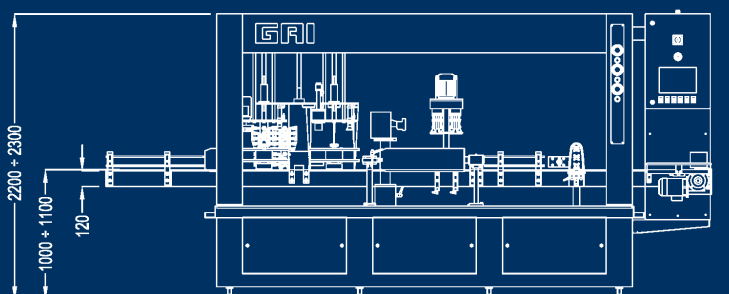


9324

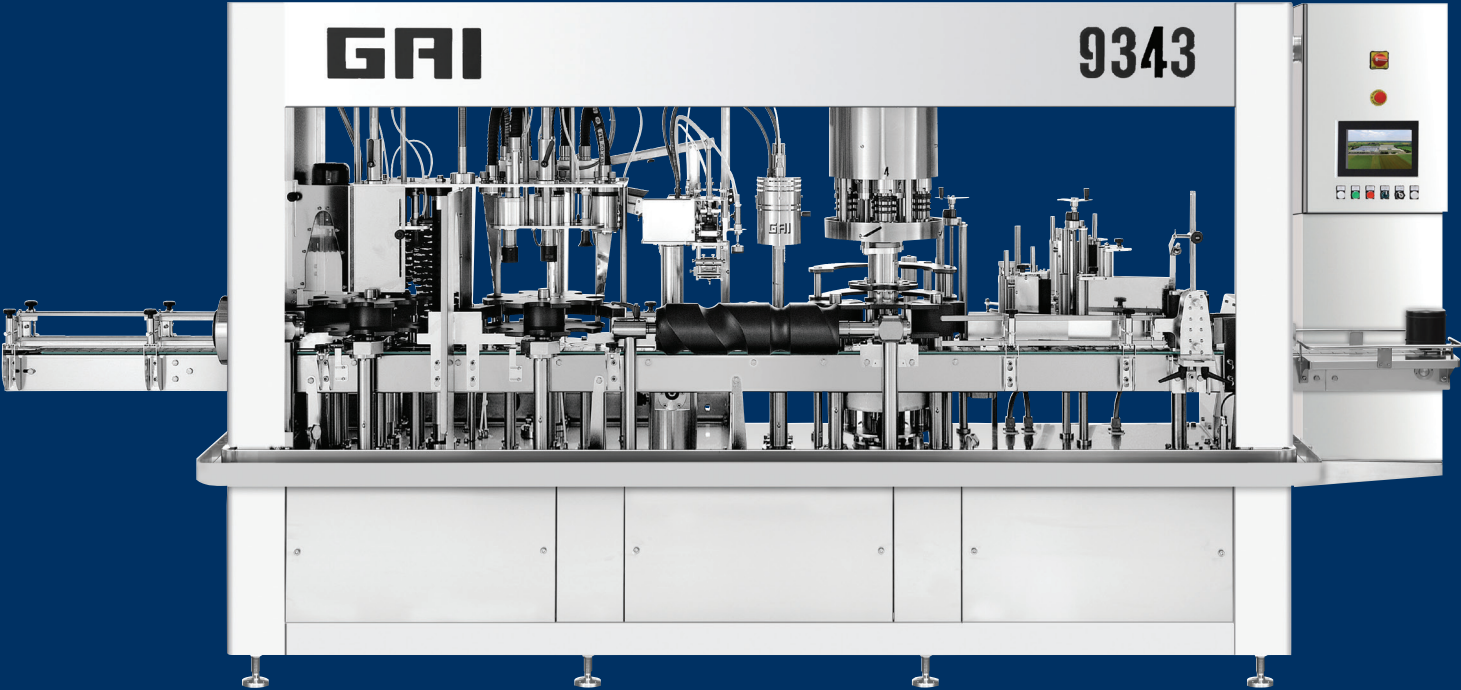


MODELLO - MODEL	9323	9324
SPAZZOLA DI CORPO - BOTTLE BODY BRUSH	N° 2	
SPAZZOLA DEL TAPPO - CORK BRUSH	N° 1	
SPAZZOLA DI FONDO - BOTTOM BRUSH	N° 1	
TESTATE DI ASCIUGATURA - DRYING HEADS	N° 2	
SOFFIATORI LATERALI - SIDE BLOWERS	N° 3	
TESTATE RULLATRICI - SLEEKING HEADS	N° 2	
TESTATE TERMICHE - SHRINKING HEADS	N° 2 opt	
STAZIONI ETICHETTATRICI - LABELLING STATIONS	N° 3 MAX	4 MAX
Ø BOBINA ETICHETTE - Ø LABEL ROLL	mm 280 MAX	

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



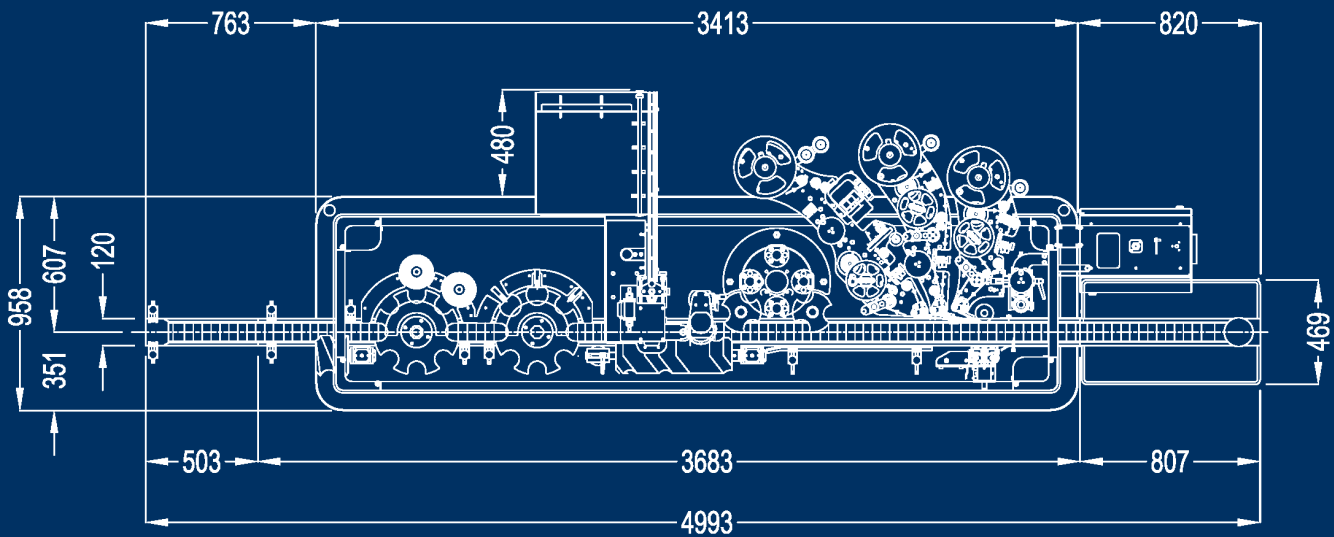
9343 – 9344



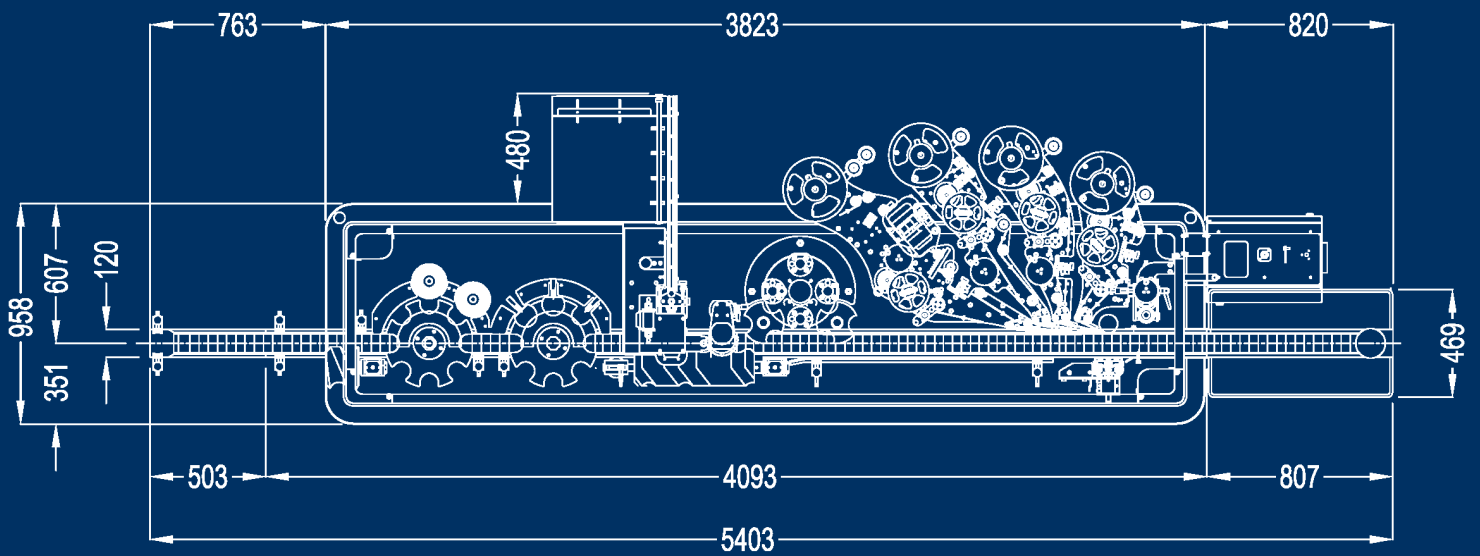
MODELLO - MODEL		9343		9344	
DIAMETRO BOTTIGLIA - BOTTLE DIAMETER	mm	60 ÷ 115			
ALTEZZA BOTTIGLIA - BOTTLE HEIGHT	mm	230 ÷ 400			
CONSUMO ARIA - AIR CONSUMPTION (p=3bar)	Lt/b	7	9*	7	9*
CONSUMO ACQUA - WATER CONSUMPTION	Lt/h	40			
VELOCITÀ RULLATURA - SLEEKING SPEED	b/h	1000 ÷ 2400			
VELOCITÀ TERMICA - SHRINKING SPEED	b/h	1000 ÷ 2400			
PESO - WEIGHT	kg	2100		2200	
POTENZA - POWER	kW	10	12*	10	12*
POTENZA ANTICONDENSA - ANTICONDENSATION POWER	Kw	4			

*CON TESTATA TERMICA - AVEC TETE THERMIQUE - CON CABEZAL TERMICO - WITH SHRINKING HEAD
DATI NON IMPEGNATIVI - DONNÉES NON CONTRACTUELLES - DATOS NO COMPROMETEDORES - NOT BINDING DATAS

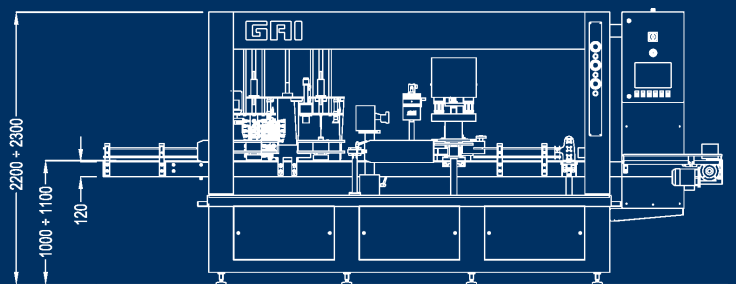
9343



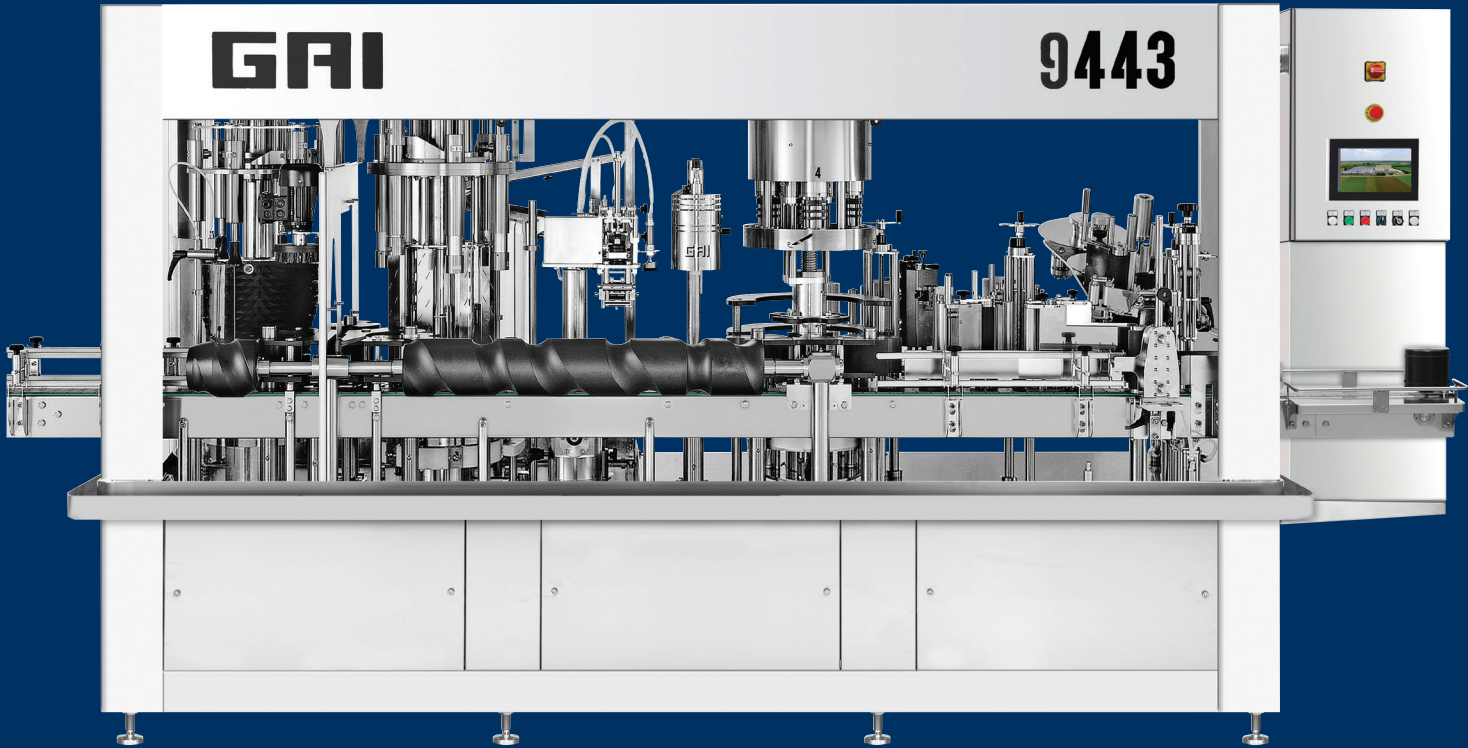
9344



MODELLO - MODEL		9343	9344
SPAZZOLA DI CORPO - BOTTLE BODY BRUSH	N°	2	
SPAZZOLA DEL TAPPO - CORK BRUSH	N°	1	
SPAZZOLA DI FONDO - BOTTOM BRUSH	N°	1	
TESTATE DI ASCIUGATURA - DRYING HEADS	N°	2	
SOFFIATORI LATERALI - SIDE BLOWERS	N°	3	
TESTATE RULLATRICI - SLEEKING HEADS	N°	4	
TESTATE TERMICHE - SHRINKING HEADS	N°	1 opt	
STAZIONI ETICHETTATRICI - LABELLING STATIONS	N°	3 MAX	4 MAX
Ø BOBINA ETICHETTE - Ø LABEL ROLL	mm	280 MAX	



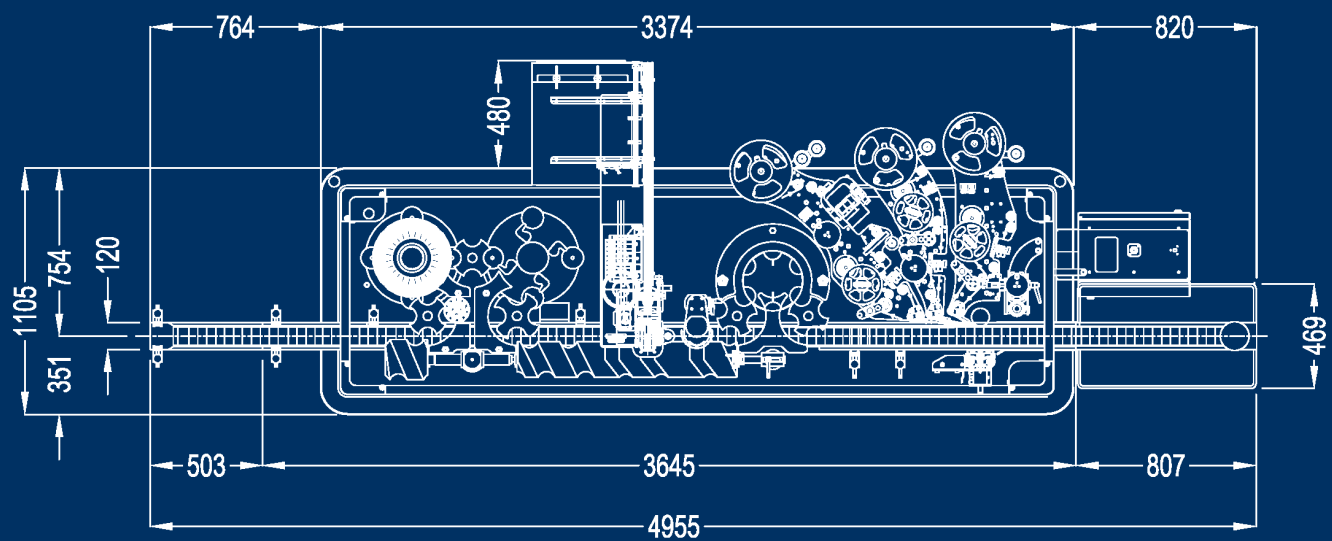
9443 – 9444



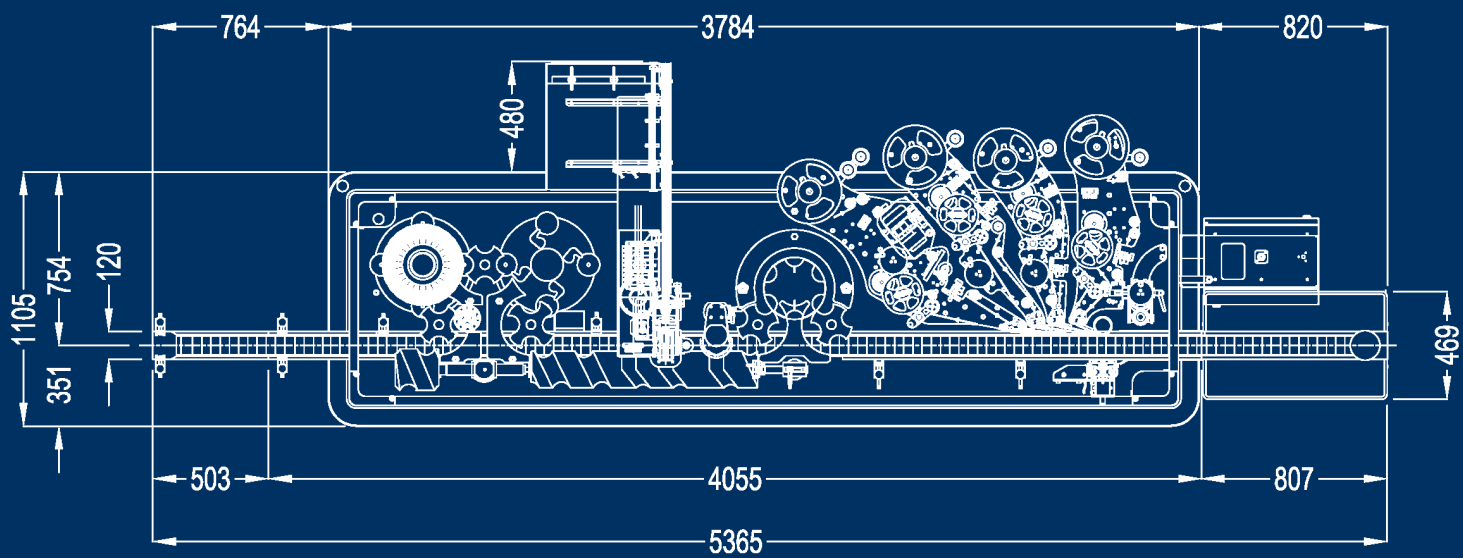
MODELLO - MODEL		9443		9444	
DIAMETRO BOTTIGLIA - BOTTLE DIAMETER	mm	60 ÷ 115			
ALTEZZA BOTTIGLIA - BOTTLE HEIGHT	mm	230 ÷ 400			
CONSUMO ARIA - AIR CONSUMPTION (p=3bar)	Lt/b	10	12*	10	12*
CONSUMO ACQUA - WATER CONSUMPTION	Lt/h	60			
VELOCITÀ RULLATURA - SLEEKING SPEED	b/h	1000 ÷ 2500			
VELOCITÀ TERMICA - SHRINKING SPEED	b/h	1000 ÷ 2500			
PESO - WEIGHT	kg	2700		2800	
POTENZA - POWER	kW	11	13*	11	13*
POTENZA ANTICONDENSA - ANTICONDENSATION POWER	Kw	9			

*CON TESTATA TERMICA - AVEC TETE THERMIQUE - CON CABEZAL TERMICO - WITH SHRINKING HEAD
DATI NON IMPEGNATIVI - DONNÉES NON CONTRACTUELLES - DATOS NO COMPROMETEDORES - NOT BINDING DATAS

9443

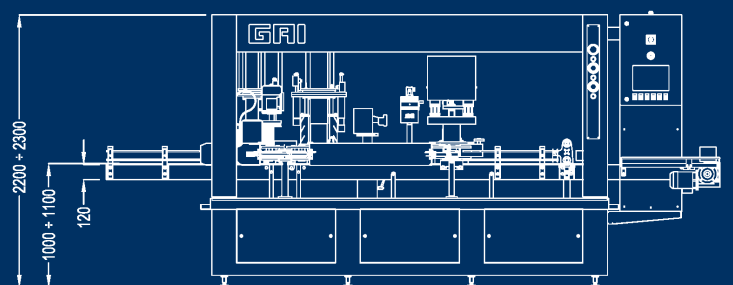


9444

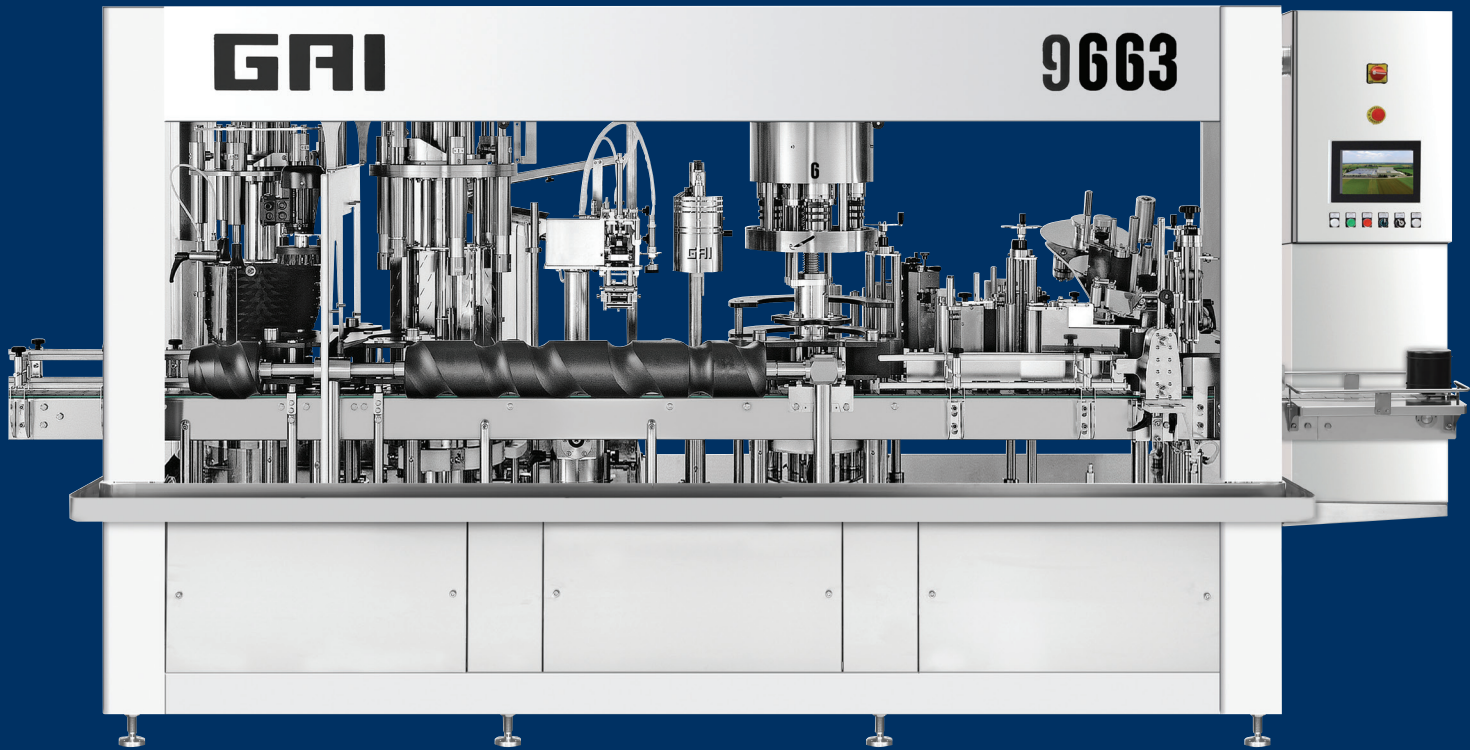


MODELLO - MODEL		9443	9444
SPAZZOLA DI CORPO - BOTTLE BODY BRUSH	N°	1	
SPAZZOLA DEL TAPPO - CORK BRUSH	N°	1	
SPAZZOLA DI FONDO - BOTTOM BRUSH	N°	1	
TESTATE DI ASCIUGATURA - DRYING HEADS	N°	4	
SOFFIATORI LATERALI - SIDE BLOWERS	N°	4	
TESTATE RULLATRICI - SLEEKING HEADS	N°	4	
TESTATE TERMICHE - SHRINKING HEADS	N°	1 opt	
STAZIONI ETICHETTATRICI - LABELLING STATIONS	N°	3 MAX	4 MAX
Ø BOBINA ETICHETTE - Ø LABEL ROLL	mm	280 MAX	

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



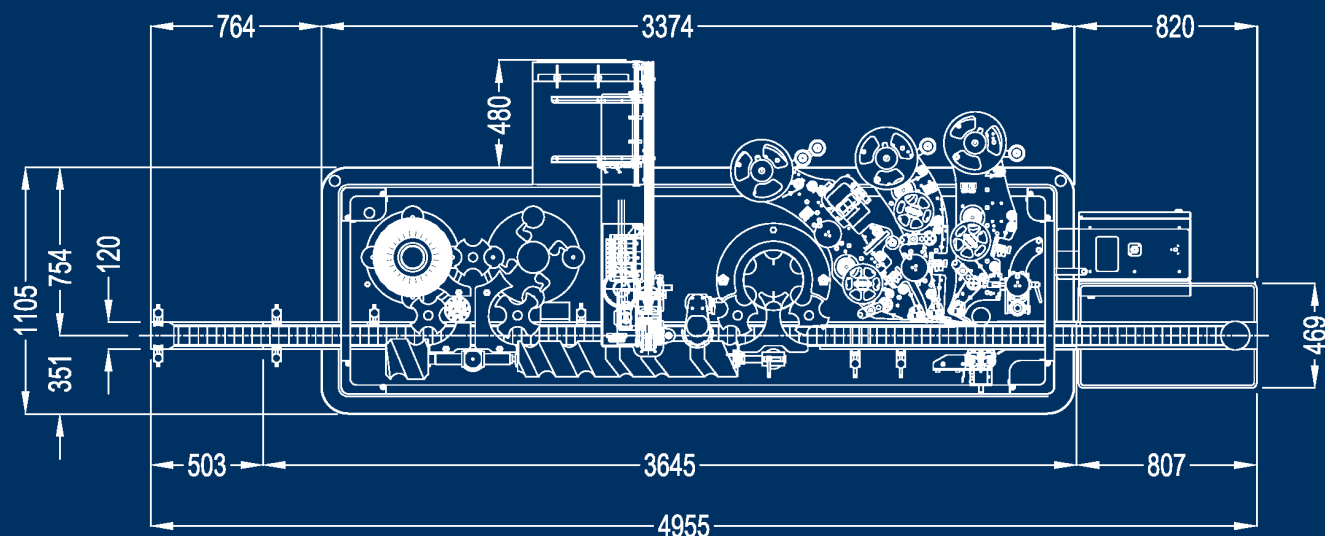
9663 – 9664



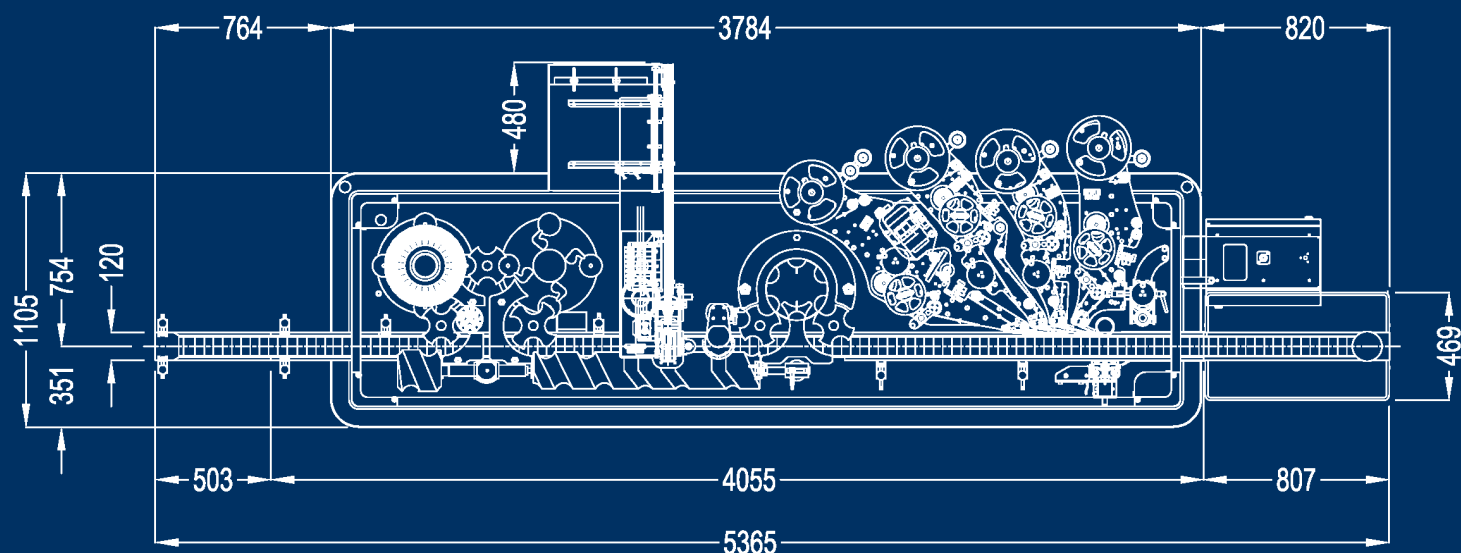
MODELLO - MODEL		9663		9664	
DIAMETRO BOTTIGLIA - BOTTLE DIAMETER	mm	60 ÷ 115			
ALTEZZA BOTTIGLIA - BOTTLE HEIGHT	mm	230 ÷ 400			
CONSUMO ARIA - AIR CONSUMPTION (p=3bar)	Lt/b	10	12*	10	12*
CONSUMO ACQUA - WATER CONSUMPTION	Lt/h	60			
VELOCITÀ RULLATURA - SLEEKING SPEED	b/h	1000 ÷ 3000			
VELOCITÀ TERMICA - SHRINKING SPEED	b/h	1000 ÷ 3000			
PESO - WEIGHT	kg	2800		2900	
POTENZA - POWER	kW	13	15*	13	15*
POTENZA ANTICONDENSA - ANTICONDENSATION POWER	Kw	9			

*CON TESTATA TERMICA - AVEC TETE THERMIQUE - CON CABEZAL TERMICO - WITH SHRINKING HEAD
DATI NON IMPEGNATIVI - DONNÉES NON CONTRACTUELLES - DATOS NO COMPROMETEDORES - NOT BINDING DATAS

9663

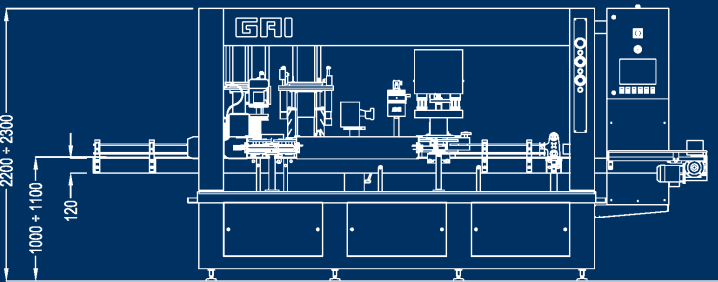


9664

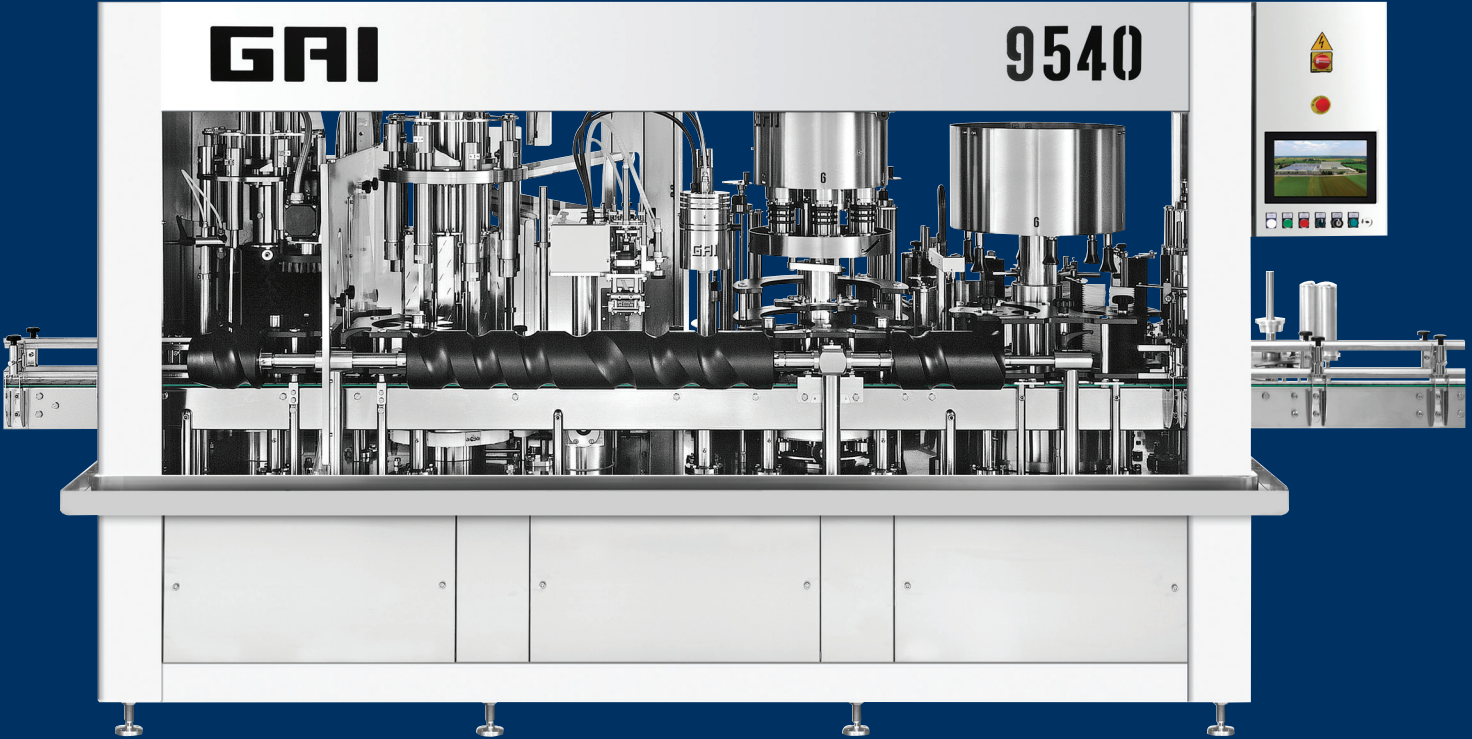


MODELLO - MODEL	9663	9664
SPAZZOLA DI CORPO - BOTTLE BODY BRUSH	N°	1
SPAZZOLA DEL TAPPO - CORK BRUSH	N°	1
SPAZZOLA DI FONDO - BOTTOM BRUSH	N°	1
TESTATE DI ASCIUGATURA - DRYING HEADS	N°	6
SOFFIATORI LATERALI - SIDE BLOWERS	N°	6
TESTATE RULLATRICI - SLEEKING HEADS	N°	6
TESTATE TERMICHE - SHRINKING HEADS	N°	1 opt
STAZIONI ETICHETTATRICI - LABELLING STATIONS	N°	3 MAX 4 MAX
ø BOBINA ETICHETTE - ø LABEL ROLL	mm	280 MAX

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



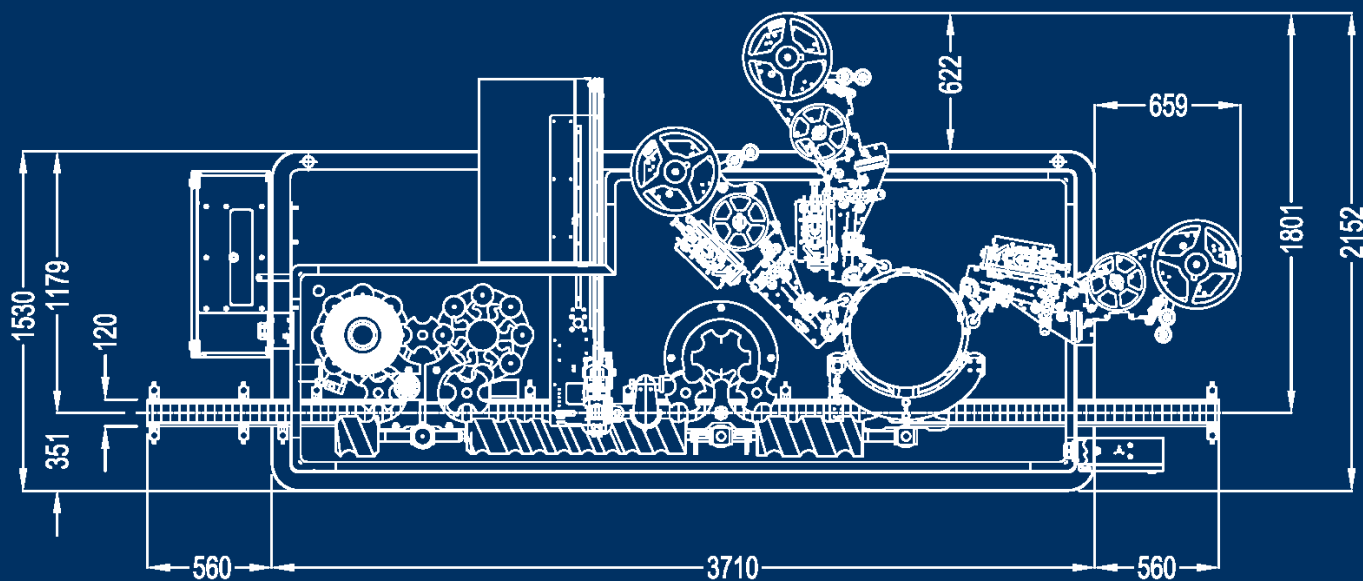
9400 – 9540



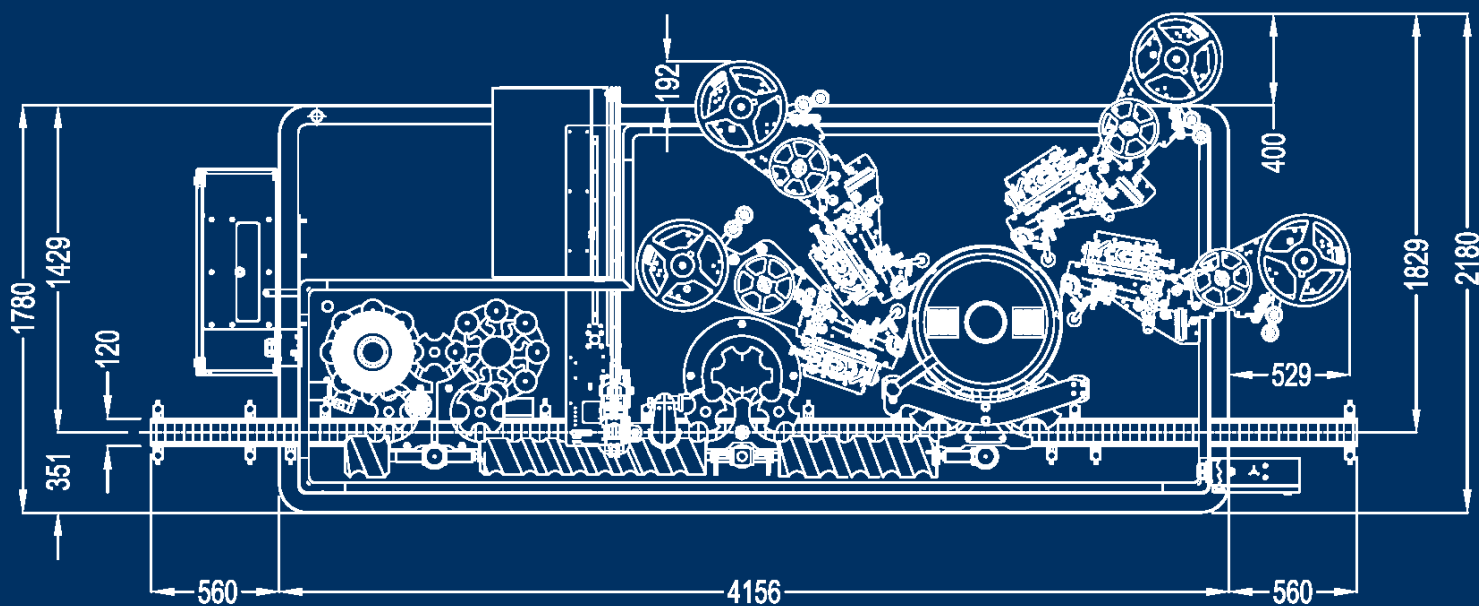
MODELLO - MODEL		9400 / 4		9400 / 6		9540 / 6	
DIAMETRO BOTTIGLIA - BOTTLE DIAMETER	mm	60 ÷ 115					
ALTEZZA BOTTIGLIA - BOTTLE HEIGHT	mm	230 ÷ 400					
CONSUMO ARIA - AIR CONSUMPTION (p=3bar)	Lt/b	10	14*	12	14*	12	14*
CONSUMO ACQUA - WATER CONSUMPTION	Lt/h	60					
VELOCITÀ RULLATURA - SLEEKING SPEED	b/h	1000 ÷ 3000		1000 ÷ 4000		1000 ÷ 4000	
VELOCITÀ TERMICA - SHRINKING SPEED	b/h	1000 ÷ 3000		1000 ÷ 3000		1000 ÷ 3000	
PESO - WEIGHT	kg	3500		3600		3600	
POTENZA - POWER	kW	13		15		15	
POTENZA ANTICONDENSA - ANTICONDENSATION POWER	Kw	9		12		12	

*CON TESTATA TERMICA - AVEC TETE THERMIQUE - CON CABEZAL TERMICO - WITH SHRINKING HEAD
DATI NON IMPEGNATIVI - DONNÉES NON CONTRACTUELLES - DATOS NO COMPROMETEDORES - NOT BINDING DATAS

9400



9540



MODELLO - MODEL	9400/4	9400/6	9540/6
SPAZZOLA DI CORPO - BOTTLE BODY BRUSH	N°	1	
SPAZZOLA DEL TAPPO - CORK BRUSH	N°	1	
SPAZZOLA DI FONDO - BOTTOM BRUSH	N°	1	
TESTATE DI ASCIUGATURA - DRYING HEADS	N°	6	8
SOFFIATORI LATERALI - SIDE BLOWERS	N°	6	8
TESTATE RULLATRICI - SLEEKING HEADS	N°	6	
TESTATE TERMICHE - SHRINKING HEADS	N°	1	
STAZIONI ETICHETTATRICI - LABELLING STATIONS	N°	3	4
Ø BOBINA ETICHETTE - Ø LABEL ROLL	mm	400 MAX	

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

