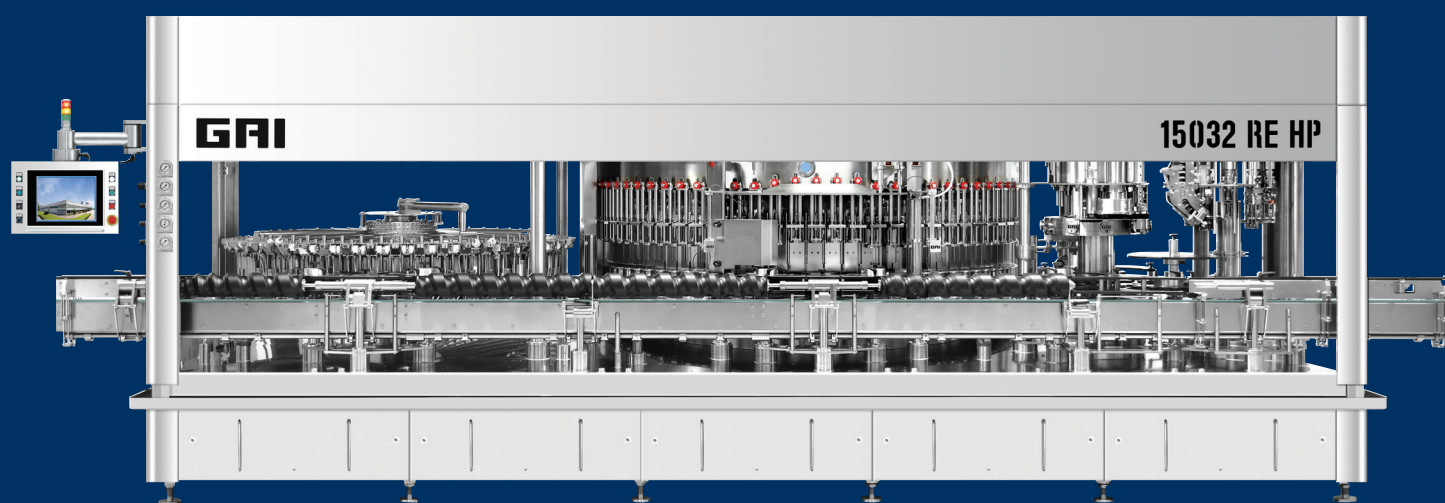
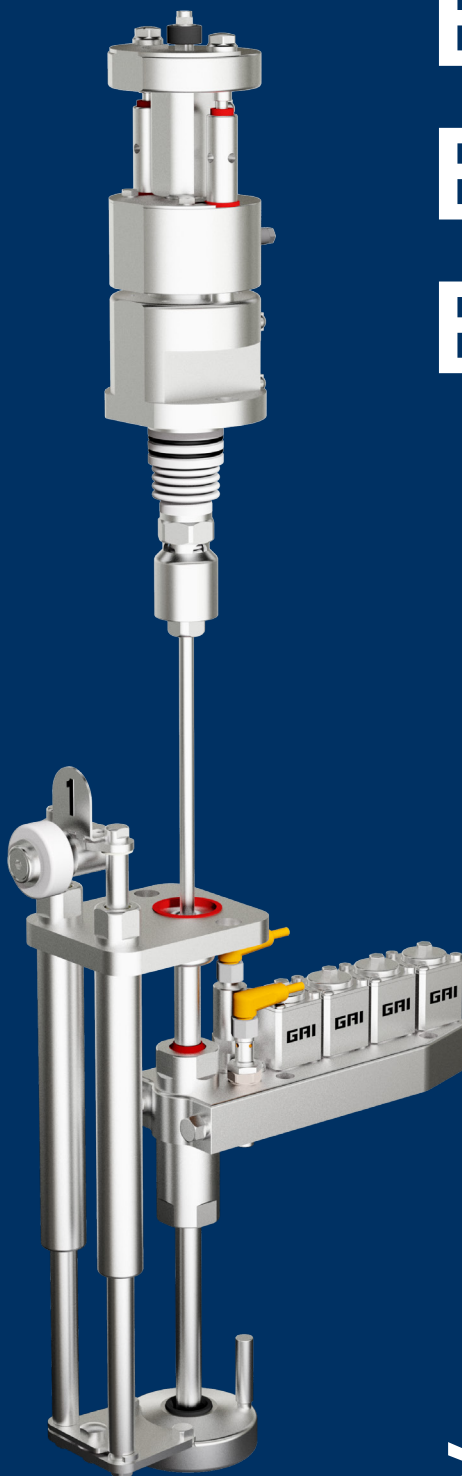


E HP E LP E BIER





E HP
E LP
E BIER

> 3000 b/h

GAI
MACCHINE IMBOTTIGLIATRICI

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



Dal 1946 la GAI Macchine Imbottigliatrici S.p.A. progetta e costruisce macchine per l'imbottigliamento dei vini di qualità. Nel 2013 la GAI ha brevettato una valvola di riempimento molto innovativa adatta per riempire vini spumanti, vini tranquilli, birre ed altri prodotti alimentari che richiedono grande attenzione riguardo al grado di ossidazione, la formazione di schiuma, la facilità e la sicurezza della sanificazione.

Il presente catalogo illustra la gamma dei monoblocchi da 3000 fino a 15000 bottiglie/ora che utilizzano la valvola brevettata nel 2013 con la denominazione commerciale "UNICA". Un altro catalogo illustra la gamma con produzione fino a 3000 b/h.

Il successo commerciale di questa valvola ci ha indotti a seguire una politica di forti investimenti che ci ha permesso di raddoppiare il fatturato tra il 2009 e il 2019. La GAI ha sempre seguito una politica di qualità sia del prodotto che del servizio. La realizzazione all'interno della azienda di più del 90% dei componenti delle nostre macchine ci permette di offrire un prodotto di alta qualità ad un prezzo corretto e garantisce la reperibilità dei ricambi nel tempo.

I punti di forza della GAI sono:

- 1) Macchine facili da usare e da regolare.
- 2) Sterilizzazione 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.
- 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 SPA est spécialisée dans l'étude et la construction de machines pour la mise en bouteille des vins de qualité.

En 2013, GAI a breveté un bec de remplissage de pointe. C'est le bec idéal pour la mise en bouteille de produits très hétérogènes comme : les vins mousseux, vins tranquilles, bières et autres produits alimentaires qui nécessitent une grande attention sur le degré d'oxydation, la formation de mousse, la sécurité et la simplicité pendant la sanitation.

Le catalogue suivant montre les monoblocs de 3000 à 15000 bouteilles/heure qui utilisent le bec breveté "UNICA". Dans un autre catalogue, il y a la série des monoblocs avec production jusqu'à 3000 b / h.

Le succès commercial de ce bec a conduit l'entreprise à faire de gros investissements et permettant l'augmentation du chiffre d'affaires entre 2009 et 2019. La qualité du produit et du service a toujours été une priorité pour GAI. En effet, la production de plus du 90% des parties des nos machines permet d'offrir un produit de haute qualité avec un prix compétitif en assurant la disponibilité de pièces détachées.

Les points forts de GAI sont:

- 1) Machines faciles à utiliser et à régler.
- 2) Stérilisation facile et sûre.
- 3) Oxydation minimale du vin pendant la mise en bouteille.
- 4) La construction modulaire et le grand choix permettent de personnaliser la machine selon les exigences réelles du client.
- 5) L'utilisation généralisée de l'acier inoxydable et un dimensionnement généreux assurent la longévité des machines et garantissent une grande valeur sur le marché de l'occasion.
- 6) Une politique correcte des prix des pièces détachées et le professionnalisme de notre service après-vente garantissent une utilisation sans risque durant la vie de la machine et un coût correct par produit.





GAI proyecta y construye, desde 1946, máquinas per embotellado de vinos de calidad.

En el 2013 GAI ha patentado una válvula de llenado innovadora apta para llenar vinos espumosos, vinos tranquilos, cervezas y otros productos alimentarios para los que se requiera prestar especial atención al grado de oxidación, la formación de espuma, la facilidad y seguridad de la sanificación. El presente catálogo ilustra la gama de monobloques a partir de 3000 hasta 15000 botellas/hora que utilizan la válvula patentada en el 2013 con la denominación "UNICA". Otro catálogo ilustra la gama con producción hasta 3000 b/h.

El éxito comercial de esta válvula nos ha llevado a realizar una política de fuertes inversiones que nos ha permitido duplicar la facturación entre el 2009 y el 2019. GAI siempre ha seguido una política de calidad tanto del producto como del servicio. La realización en el interior de la empresa de más del 90% de los componentes de nuestras máquinas nos permite ofrecer un producto de alta calidad a un precio correcto y garantiza la disponibilidad de los recambios en el tiempo.

Los puntos fuertes de GAI son:

- 1) Máquinas de fácil manejo y regulación.
- 2) Esterilización fácil y segura.
- 3) Mínima oxidación del vino durante la fase de embotellado.
- 4) Construcción modular y una amplia gama de opciones que nos permiten personalizar la máquina según las exigencias reales del cliente.
- 5) Uso generalizado de acero inox. Que con un generoso sobredimensionamiento aseguran longevidad en las máquinas y garantizan un valor usado extraordinario.
- 6) Una correcta política de precios en los recambios y la profesionalidad del servicio que aseguran un uso sin riesgos en el tiempo y un costo justo por cada producto.



Since 1946 GAI SPA has been designing and building machinery for the bottling of quality wines.

In 2013, GAI patented a very innovative filling valve suitable for filling sparkling wines, still wines, beers and other food products that require great care with regard to the degree of oxidation, foaming, ease and safety of sanitation.

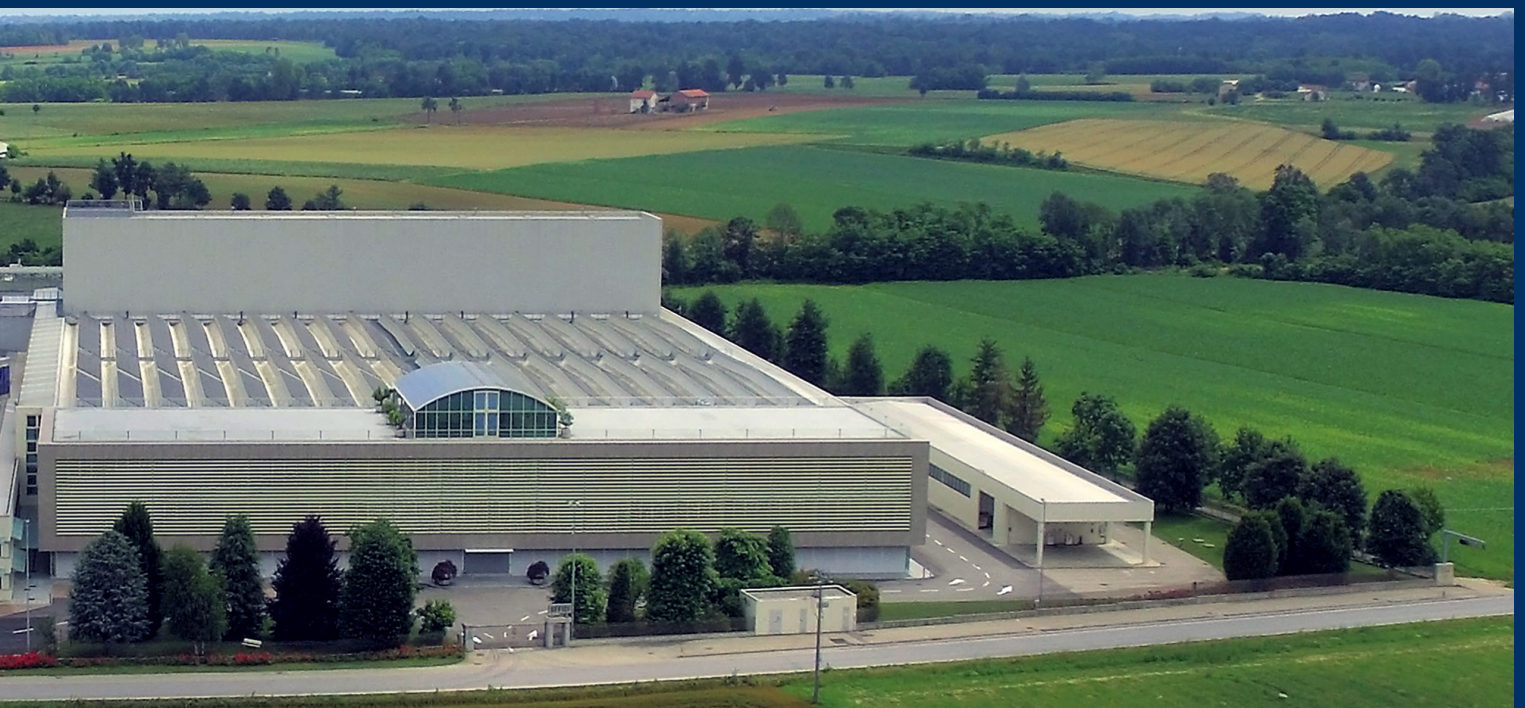
This catalog illustrates the range of monoblocs from 3000 to 15000 bottles/hour that use the valve that was patented in 2013 with the commercial name "UNICA". Another catalog illustrates the range with production up to 3000 b/h.

The commercial success of this valve has led us to follow a policy of strong investments that has allowed us to double the turnover between 2009 and 2019. GAI has always followed a quality policy both of the product and of the service. The construction of more than 90% of our machine components within the company allows us to offer a high quality product at a correct price and guarantees the availability of spare parts over time.

The strengths of GAI are:

The strengths of GAI are:

- 1) Machines are robust, easy to use and adjustable.
- 2) Simple and safe sterilization.
- 3) Minimal oxidation of wine 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 long-lasting machines and ensure outstanding 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.





La soddisfazione dei nostri clienti ha confermato il successo della valvola elettropneumatica di riempimento UNICA, brevettata in tutto il mondo (N° 1413689-1417119 ed estensioni).

Le caratteristiche della valvola sono le seguenti:

- pressione di lavoro da 0 a 8 bar;
- livello di riempimento da 25 a 100 mm dal raso bocca;
- precisione di riempimento ± 1 mm ca.;
- livello di ossidazione minimo;
- facilità e sicurezza di sterilizzazione.

Si tratta della valvola ideale per l'imbottigliamento di prodotti molto eterogenei.

Per esempio, vini spumanti, vini tranquilli, birre di qualità ed altri prodotti alimentari che richiedono grande attenzione riguardo il grado di ossidazione, la formazione di schiuma e le condizioni di sterilità.



La satisfaction de nos clients est la confirmation du succès de la vanne électropneumatique de remplissage UNICA, qui a été brevetée dans le monde entier (N° 1413689-1417119 et extensions).

Les caractéristiques de la vanne sont les suivantes :

- pression de travail de 0 à 8 bar;
- niveau de remplissage de 25 à 100 mm ras du col ;
- précision de remplissage ± 1 mm environ ;
- niveau d'oxydation minimal ;
- facilité et sécurité de stérilisation.

C'est la vanne idéale pour la mise en bouteille de produits très hétérogènes.

Exemple : vins mousseux, vins tranquilles, bières et d'autres produits alimentaires qui nécessitent une grande attention sur le degré d'oxydation, la formation de mousse et les conditions de stérilité.



La satisfacción de nuestros clientes confirma el éxito de la válvula electropneumática UNICA, patentada en todo el mundo (N° 1413689-1417119 y extensiones).

Las características de la válvula son las siguientes:

- presión de trabajo de 0 a 8 bar;
- nivel de llenado desde 25 a 100 mm del borde;
- precisión de llenado ± 1 mm;
- mínimo nivel de oxidación;
- facilidad y seguridad de esterilización.

Se trata de una válvula ideal para el embotellado de productos muy heterogéneos como por ejemplo vinos espumosos, vinos tranquilos, cervezas de calidad y otros productos alimentarios que exigen gran atención al grado de oxidación, la formación de espuma y las condiciones de esterilidad.

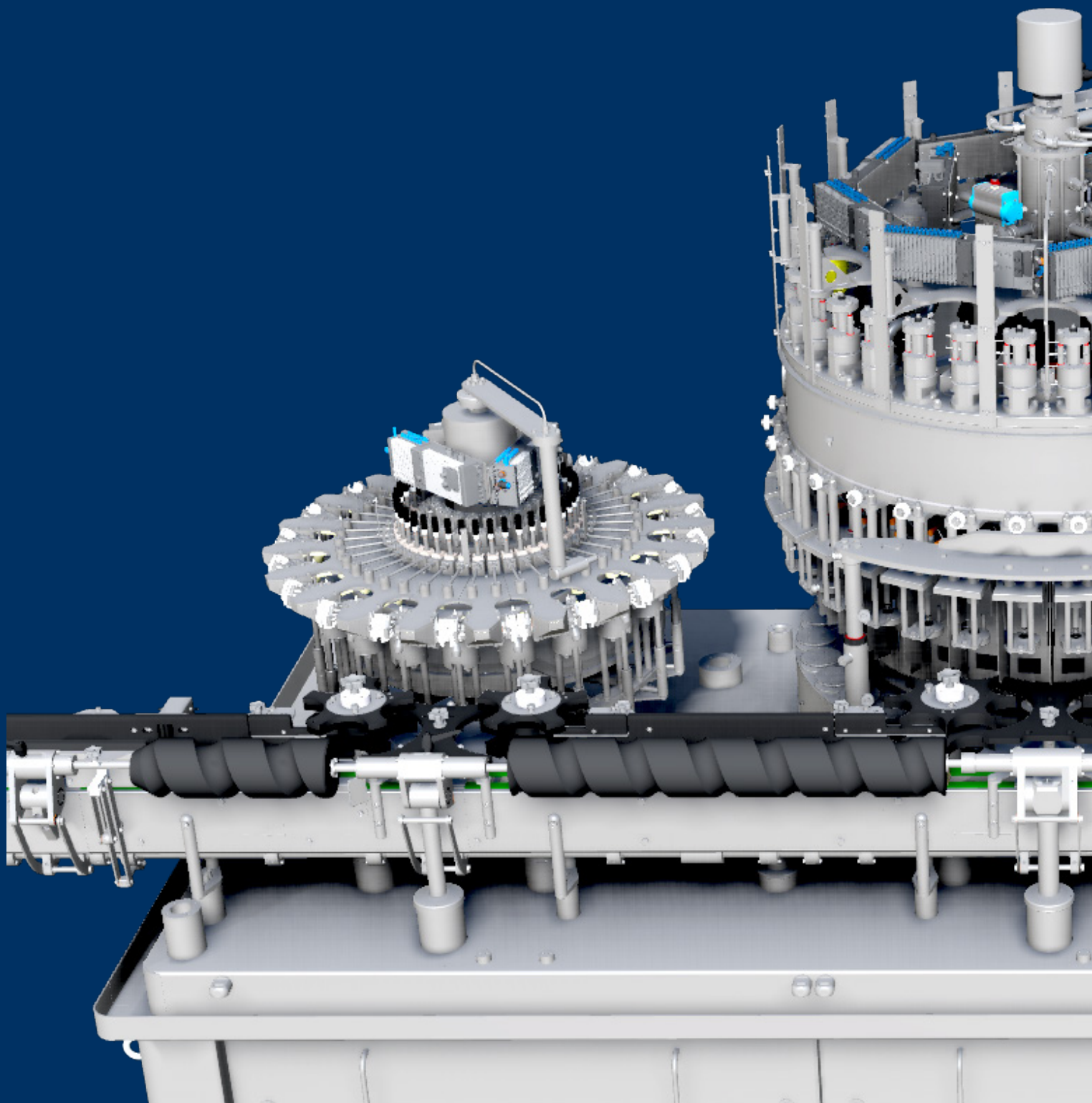


The satisfaction of our customers confirms the success of the electropneumatic valve UNICA, patented in the whole world (N° 1413689-1417119 and extensions).

The valve features are the following:

- from 0 to 8 bar working pressure;
- 25 to 100 mm filling level from the rim;
- approximately ± 1 mm filling precision;
- extremely low oxidation;
- ease and safety of sanitation

The filling valve is suitable for an extensive range of products, such as sparkling wines, still wines, high quality beers and other beverages that require extreme care in terms of oxidation, foam formation and sterilization.



1. RISCIAQUO E SOFFIATURA
ELETTROPNEUMATICA
2. RIEMPIMENTO CON VALVOLA
ELETTROPNEUMATICA
3. TAPPATURA SUGHERO RASO E FUNGO
4. CAPSULATURA CORONA
5. CAPSULATURA VITE



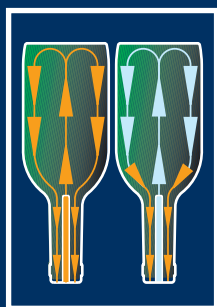
1. RINÇAGE ET SOUFFLAGE
ÉLECTROPNEUMATIQUE
2. REMPLISSAGE AVEC VANNE
ÉLECTROPNEUMATIQUE
3. BOUCHAGE LIÈGE ET CHAMPAGNE
4. CAPSULAGE COURONNE
5. CAPSULAGE VIS



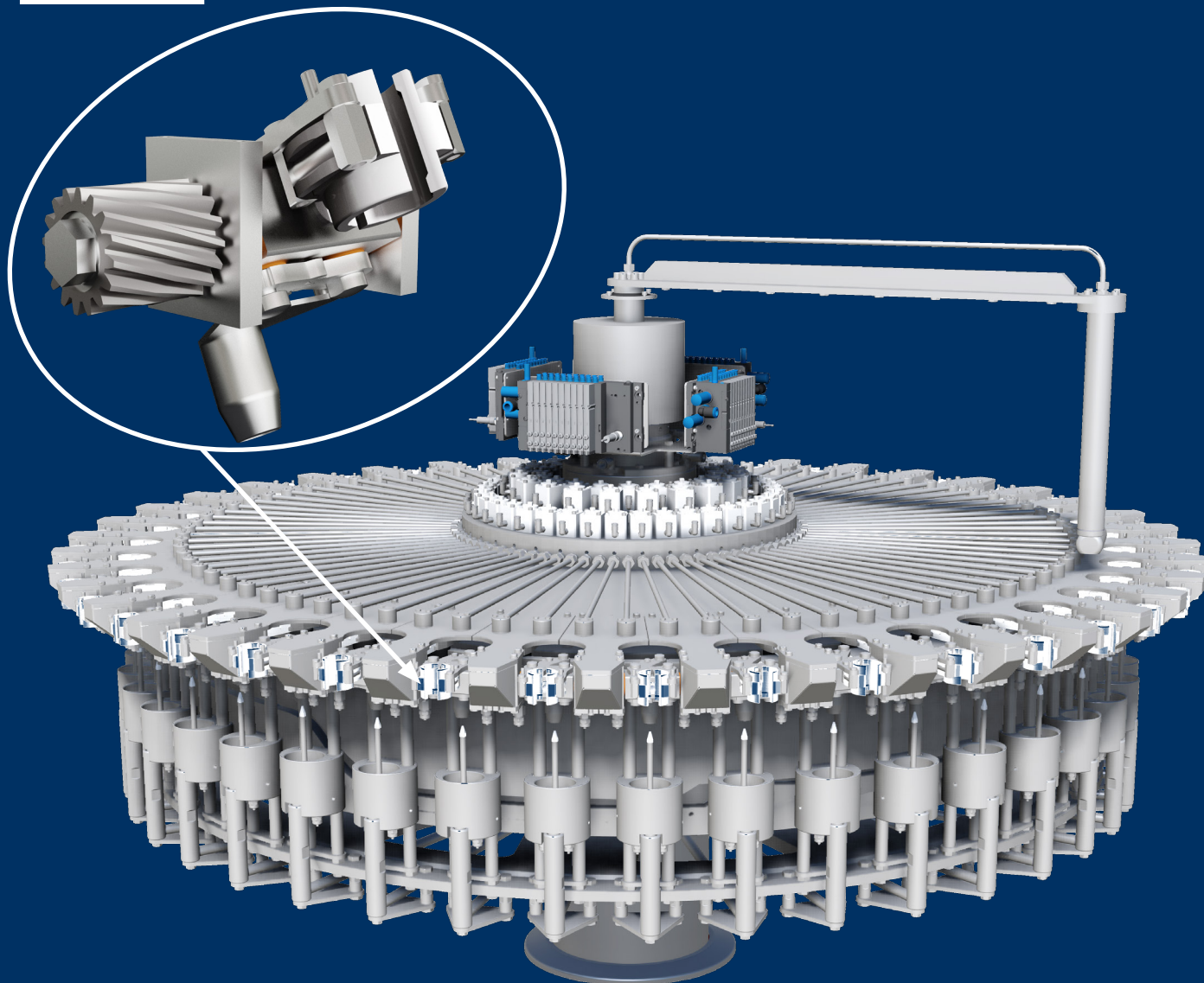
1. ENJUAGADO Y SOPLADO ELECTROPNEUMÁTICO
2. LLENADO CON VÁLVULA ELECTROPNEUMÁTICA
3. TAPADO CORCHO NATURAL Y CHAMPAGNE
4. CAPSULADO CORONA
5. CAPSULADO ROSCA



1. ELECTROPNEUMATIC RINSING AND BLOWING
2. FILLING WITH ELECTROPNEUMATIC VALVE
3. CORKING WITH NATURAL AND CHAMPAGNE CORKS
4. CROWN CAPPING
5. SCREW CAPPING



RISCIACQUO E SOFFIATURA ELETTROPNEUMATICA
RINÇAGE ET SOUFFLAGE ÉLECTROPNEUMATIQUE
ENJUAGADO Y SOPLADO ELECTRONEUMÁTICO
ELECTROPNEUMATIC RINSING AND BLOWING



MODELLO - MODEL	Ø PRIMITIVO - PRIMITIVE Ø mm	VELOCITA' - SPEED b/h
12116	864	1000 ÷ 4500
12120	1080	1200 ÷ 6000
12124	1152	1500 ÷ 7200
12128	1260	2000 ÷ 8400
12132	1440	2000 ÷ 9800
12136	1620	2300 ÷ 11000
12140	1800	2500 ÷ 12000
12144	1980	3000 ÷ 14000
12148	2160	3000 ÷ 16000

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



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 75 mm; questa profondità assicura l'assenza di turbolenze nel collo della bottiglia e quindi l'efficacia della soffiatura. La presenza della bottiglia viene segnalata da una fotocellula all'entrata della sciacquatrice, senza bottiglia non c'è iniezione né di acqua né di aria.

Il tempo di iniezione dell'acqua può essere facilmente variato dal touch screen della macchina. Si può inoltre variare il numero e il tempo di iniezioni d'aria.

I circuiti dell'acqua e dell'aria sono completamente separati. Lo sgocciolamento forzato alternato allo sgocciolamento a gravità riduce alquanto il residuo di acqua ed il consumo di aria. Il liquido di risciacquo viene recuperato in circuito chiuso; questo consente di non bagnare la macchina nelle normali condizioni d'uso. Nella sciacquatrice elettropneumatica le "false bottiglie" sono montate sulla pinza della sciacquatrice, non è quindi necessario alcun intervento manuale dell'operatore per la sterilizzazione della macchina. Queste "false bottiglie" sono coperte da brevetto. Il passaggio dell'acqua di risciacquo e dell'aria sono segnalati da un flussostato costruito e brevettato dalla GAI.

L'utilizzatore potrà decidere di fermare la macchina in caso di non risciacquo oppure di installare un dispositivo per scartare le bottiglie non trattate. La sciacquatrice elettropneumatica evita l'apertura meccanica degli iniettori dell'acqua e dell'aria, si riducono pertanto le forze sulla cremagliera che capovolge la bottiglia e sul rullino che la comanda, si aumenta quindi la durata sia della cremagliera che del rullino.



La botella es tomada por el cuello mediante una pinza, para ser girada rápidamente mediante un sistema de engranaje-cremallera. La rapidez de este sistema permite tener tiempos de tratamiento más largos con relación al número de pinzas. El inyector penetra en el cuello de la botella unos 75 mm; esta profundidad asegura la ausencia de turbulencias en el cuello de la botella y por lo tanto la eficacia del soplado. Mediante una fotocélula situada en la entrada de la enjuagadora se detecta la presencia de la botella, sin botella no hay ni inyección de agua ni de aire. El tiempo de inyección del agua se varía fácilmente desde el touch screen de la máquina. Se puede variar además el número y el tiempo de inyecciones de aire.

Los circuitos de agua y de aire están totalmente separados.

El escurrido forzado alternado al escurrido por gravedad reduce el residuo de agua y el consumo de aire. El líquido de enjuagado puede ser recuperado en un circuito cerrado; esto permite no mojar la máquina en condiciones de uso normales. En la enjuagadora electroneumática las "falsas botellas" están montadas sobre la pinza de la enjuagadora, por tanto no es necesaria la intervención manual del operador para la esterilización de la máquina. Estas "falsas botellas" están patentadas. El paso del agua de enjuagado y del aire están señalados por un flujostato construido y patentado por GAI.

El operario podrá decidir parar la máquina en caso de no enjuagado o instalar un dispositivo para descartar las botellas no tratadas. La enjuagadora electroneumática evita la apertura mecánica de los inyectores del agua y del aire, se reducen por tanto las fuerzas sobre la cremallera que gira la botella y sobre el rodamiento que la guía, aumenta por tanto la duración tanto de la cremallera como del rodamiento.



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 sur une longueur de 75 mm ; cette profondeur assure l'absence de turbulence dans le col de la bouteille et l'efficacité de l'insufflage. La présence de la bouteille est signalée par une photocellule à l'entrée de la rinceuse. En absence de bouteille, il n'y a pas injection d'eau et d'air.

Le temps d'injection d'eau peut être modifié en utilisant l'écran tactile de la machine. En outre, il est possible de varier le nombre et le temps d'injection d'air.

Les circuits d'eau et d'air sont des circuits séparés. L'égouttage forcé ajouté à l'égouttage par gravité réduit quelque peu les résidus d'eau et la consommation d'air. Le liquide de rinçage est traité dans un circuit fermé; ceci permet de ne pas mouiller la machine dans des conditions normales d'utilisation. Dans la rinceuse électropneumatique, les "fausses bouteilles" sont montées sur la mâchoire de la rinceuse. Donc les interventions manuelles par l'opérateur ne sont pas nécessaires pour la sanitation de la machine. Les "fausses bouteilles" sont protégées par un brevet. Le passage d'eau de rinçage et de l'air est montré par un fluxmètre construit et breveté par la GAI.

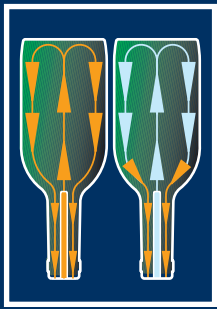
L'opérateur peut décider d'arrêter la machine si le rinçage n'est pas nécessaire ou d'installer un appareil pour écarter des bouteilles. La rinceuse électropneumatique évite l'ouverture mécanique des injecteurs de l'eau et de l'air. Donc il y a une réduction des forces sur la crémaillère qui retourne la bouteille et sur le rouleau qui la contrôle. Cela augmente la durée de la crémaillère et du rouleau.



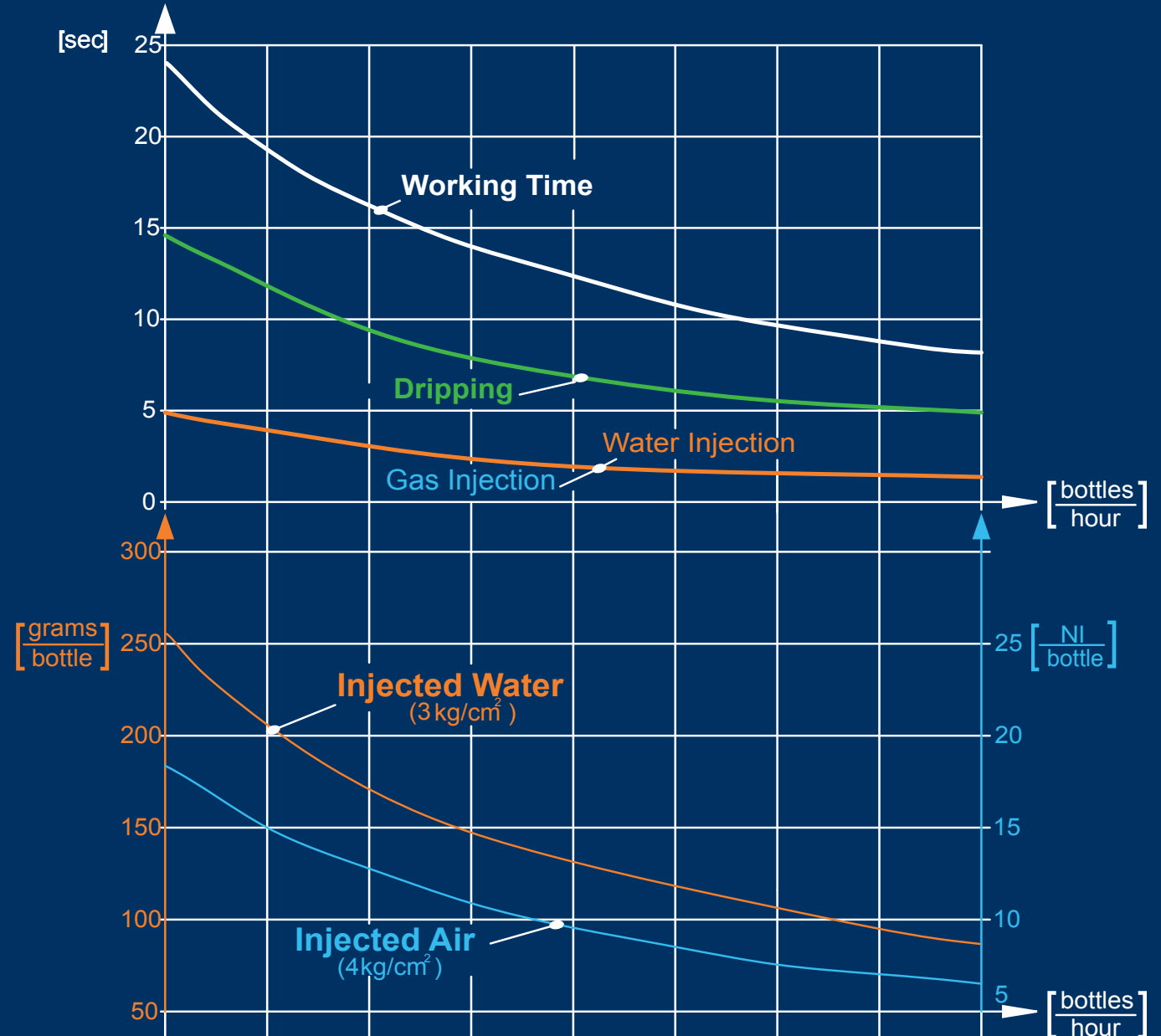
The bottles are gripped around the neck by a clamp and rapidly turned upside-down by means of a rack and pinion system. The speed of this system enables longer cycles, dependant of the number of clamps. The nozzle penetrates the bottle-neck by 75 mm; this depth assures the absence of turbulence inside the bottle neck and therefore improves the blowing efficiency. The presence of the bottle is signaled by a photocell at the entrance of the rinser, without a bottle there is no injection of water or air. The water injection time can be easily changed by the machine's touch screen. It is also possible to vary the number and time of air injections.

The water and air circuits are completely separate. Forced draining alternated with draining by gravity reduces the water residue and air consumption. The rinsing liquid is recovered in a closed circuit, which keeps the machine dry during the normal work conditions. In the electropneumatic rinser the "dummy bottles" are mounted on the rinser gripper, therefore no manual intervention of the operator is necessary for the sterilization of the machine. These "dummy bottles" are patented. The passage of rinsing water and air are signaled by a flow switch built and patented by GAI.

The user may decide to stop the machine in the event of non-rinsing or to install a device to discard untreated bottles. The electropneumatic rinsing machine avoids the mechanical opening of the water and air injectors, thus reducing the forces on the rack that turns the bottle upside down and on the roller that controls it, thus increasing the duration of both the rack and the roller.

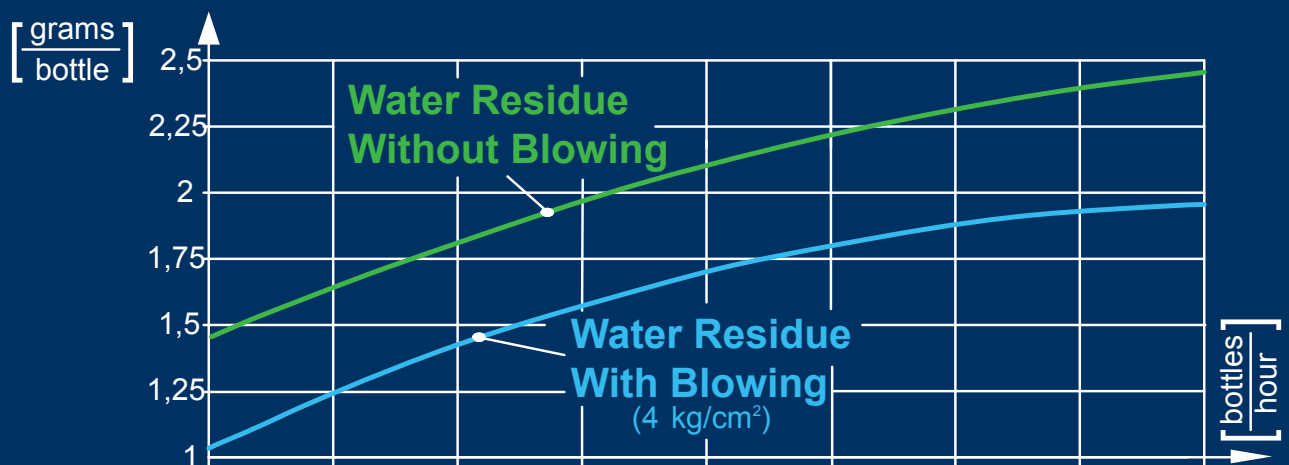


RISCIACQUO E SOFFIATURA ELETTROPNEUMATICA RINÇAGE ET SOUFFLAGE ÉLECTROPNEUMATIQUE ENJUAGADO Y SOPLADO ELECTRONEUMÁTICO ELECTROPNEUMATIC RINSING AND BLOWING



12116	1500	1850	2250	2625	3000	3350	3800	4150	4500
12120	2000	2500	3000	3500	4000	4500	5000	5600	6000
12124	2400	3000	3600	4200	4800	5400	6000	6600	7200
12128	2800	3500	4200	4900	5600	6300	7100	7800	8400
12132	3300	4100	4900	5700	6500	7400	8300	9100	9800
12136	3700	4600	5500	6500	7300	8300	9300	10200	11000
12140	4000	5000	6000	7000	8000	9000	10100	11100	12000
12144	4600	5800	7000	8200	9300	10550	11800	13000	14000
12148	5300	6750	8000	9400	10600	12000	13500	14800	16000

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



12116	1500	1850	2250	2625	3000	3350	3800	4150	4500
12120	2000	2500	3000	3500	4000	4500	5000	5600	6000
12124	2400	3000	3600	4200	4800	5400	6000	6600	7200
12128	2800	3500	4200	4900	5600	6300	7100	7800	8400
12132	3300	4100	4900	5700	6500	7400	8300	9100	9800
12136	3700	4600	5500	6500	7300	8300	9300	10200	11000
12140	4000	5000	6000	7000	8000	9000	10100	11100	12000
12144	4600	5800	7000	8200	9300	10550	11800	13000	14000
12148	5300	6750	8000	9400	10600	12000	13500	14800	16000

[bott/h]	12116	1500	1850	2250	2625	3000	3350	3800	4150	4500
	12120	2000	2500	3000	3500	4000	4500	5000	5600	6000
	12124	2400	3000	3600	4200	4800	5400	6000	6600	7200
	12128	2800	3500	4200	4900	5600	6300	7100	7800	8400
	12132	3300	4100	4900	5700	6500	7400	8300	9100	9800
	12136	3700	4600	5500	6500	7300	8300	9300	10200	11000
	12140	4000	5000	6000	7000	8000	9000	10100	11100	12000
	12144	4600	5800	7000	8200	9300	10550	11800	13000	14000
	12148	5300	6750	8000	9400	10600	12000	13500	14800	16000
Iniezione Acqua Water Injection	[sec]	4,8	3,8	3,2	2,7	2,4	2,1	1,9	1,7	1,6
Iniezione Aria Gas Injection	[sec]	4,8	3,8	3,2	2,7	2,4	2,1	1,9	1,7	1,6
Sgocciolamento Draining	[sec]	14,4	11,5	9,6	8,2	7,2	6,4	5,7	5,2	4,8
Tempo Utile Working Time	[sec]	24,0	19,1	16,0	13,6	12,0	10,6	9,5	8,6	8,0
Acqua iniettata Injected water	[gr/bott]	258	206	170	147	131	118	106	94	81
Aria iniettata Injected gas	[NI/bott]	18,1	14,5	12,1	10,4	9,1	8,1	7,2	6,6	6,0
Residuo Acqua (Risciacquo) Water Residue (Rinsing)	[gr/bott]	1,45	1,64	1,80	1,96	2,10	2,21	2,31	2,39	2,45
Residuo Acqua (Risciacquo+ Soffiatura) Water Residue (Rinsing+Blowing)	[gr/bott]	1,05	1,24	1,43	1,57	1,70	1,80	1,87	1,92	1,95

DATI NON IMPEGNATIVI – BOTTIGLIA BORDOLESE 0,75 LT
INIEZIONE ARIA Ø 2,2 = 3,8 mm², INIEZIONE ACQUA = 4,7 mm²

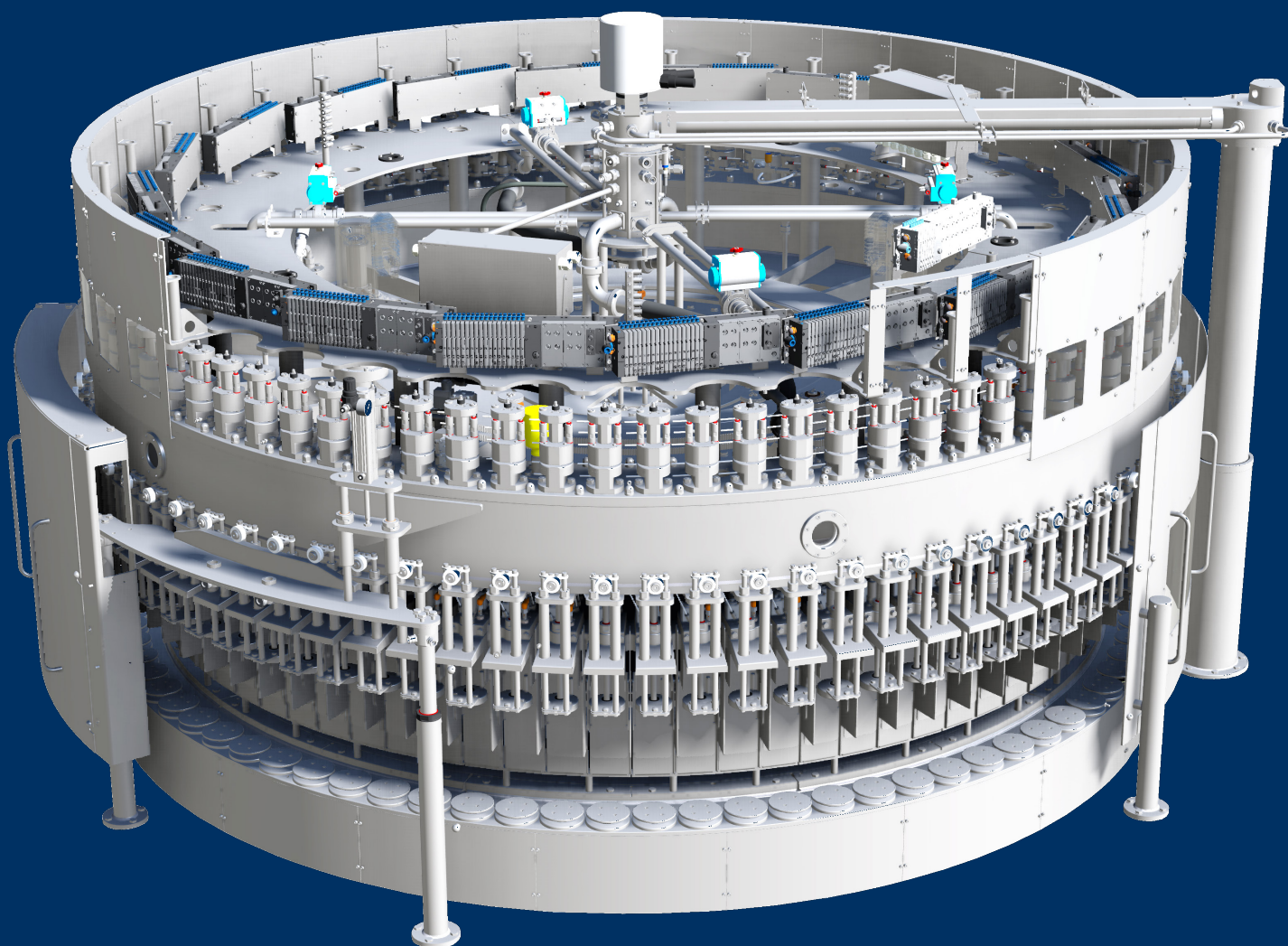
DONNÉES NON CONTRACTUELLES – BOUTEILLE BORDELAISE 0,75 LT
INJECTION AIR Ø 2,2 = 3,8 mm², INJECTION EAU = 4,7 mm²

DATOS NO COMPROMETEDORES – BOTELLA BORDELESA 0,75 LT
INYECCIÓN DE AIRE Ø 2,2 = 3,8 mm², INYECCIÓN DE AGUA = 4,7 mm²

NOT NOT BINDING DATA – BORDELAISE BOTTLE 0,75 LT
AIR INJECTION Ø 2,2 = 3,8 mm², WATER INJECTION = 4,7 mm²



RIEMPIMENTO CON VALVOLA ELETTROPNEUMATICA
REPLISSAGE AVEC VANNE ÉLECTROPNEUMATIQUE
LLENADO CON VÁLVULA ELECTRONEUMÁTICA
FILLING WITH ELECTROPNEUMATIC VALVE





Le riempitrici elettropneumatiche sono estremamente robuste, complete e facili da pulire. L'alimentazione del vino è centrale dal basso per un arrivo del liquido senza ossidazione e soprattutto per uno svuotamento totale della vasca. La vasca anulare, per tutti i modelli, è completamente lavorata di macchina utensile con finitura interna a specchio per facilitare al massimo la pulizia e lo svuotamento. Anche il coperchio è lavorato di macchina utensile con la parte interna lucidata a specchio; il fissaggio meccanico del coperchio garantisce una perfetta tenuta. Le sonde analogiche regolano il livello in vasca e gestiscono sia l'elettrovalvola di alimentazione sia eventualmente una pompa di alimentazione con inverter. La regolazione in altezza della riempitrice è elettrica, gestita da PLC. La regolazione dei livelli centralizzata è comandata elettricamente in maniera automatica. L'inserimento e il disinserimento delle false bottiglie sono automatici. I pistoni di risalita delle bottiglie sono pneumatici con ritorno a camma e lubrificazione automatica. La riempitrice è totalmente predisposta per un circuito CIP di sterilizzazione. Tutti i modelli possono essere in esecuzione HP per l'imbotigliamento di liquidi gasati con una pressione di lavoro da 0 a 8 bar oppure in esecuzione LP per liquidi piatti o leggermente frizzanti con una pressione di lavoro da 0 a 2 bar.



Las llenadoras serie electroneumáticas son máquinas extremadamente robustas, completas y sumamente fáciles de esterilizar. La alimentación del vino es central desde abajo, lo que disminuye la oxidación, y sobre todo garantiza un vaciado total del depósito. El depósito de tipo anular para todos los modelos y pulido interiormente con acabado espejo y fondo cónico, garantiza una fácil limpieza y completo vaciado. La tapa, también pulida a espejo, garantiza la hermeticidad gracias a su sistema de fijación mecánica. Las sondas analógicas regulan el nivel en el depósito y gestionan tanto la electroválvula de alimentación como una eventual bomba de alimentación con inverter. La regulación en altura de la llenadora es eléctrica gestionada mediante autómatas (PLC). El ajuste de nivel centralizado se realiza eléctricamente de manera automática. La conexión y la desconexión de las falsas botellas se realizan automáticamente. Los pistones de elevación de las botellas son neumáticos con vuelta a leva y lubricación automática. La llenadora puede ser conectada a un CIP automático para el ciclo de esterilización. Todos los modelos pueden ser fabricados en versión HP para el embotellado de líquidos espumosos con una presión desde 0 hasta 8 bares o en versión LP para líquidos tranquilos o ligeramente espumosos con una presión desde 0 hasta 2 bares.



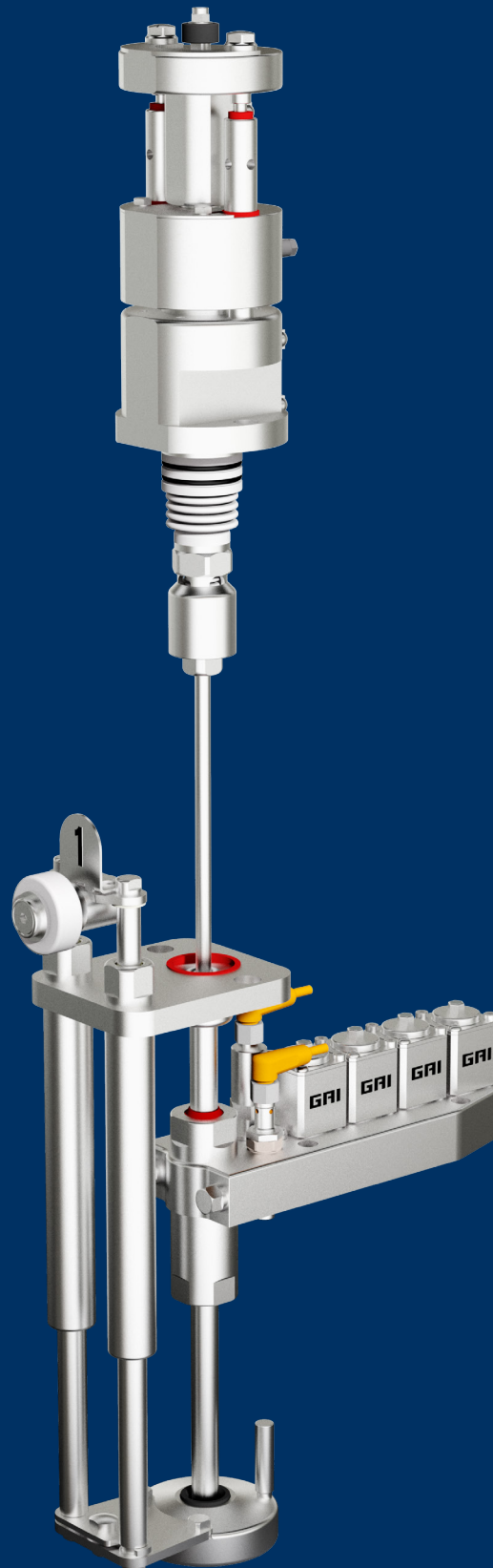
Les remplisseuses électropneumatiques sont extrêmement solides, complètes et faciles à nettoyer. L'alimentation du vin se fait centralement par le bas pour une arrivée du liquide sans oxydation et surtout pour le vidage total de la cuve. La cuve est annulaire pour tous les modèles et est entièrement usinée par machine-outil avec une finition interne à miroir pour faciliter au maximum le vidage et le nettoyage. Le couvercle aussi est usiné par machine-outil, la partie interne étant polie miroir ; la fixation mécanique du couvercle garantie une étanchéité parfaite. Les sondes analogiques règlent le niveau dans la cuve et gèrent l'électrovanne d'alimentation et éventuellement une pompe d'alimentation avec inverseur. Le réglage en hauteur de la remplisseuse se fait électriquement géré par automate. Le réglage centralisé des niveaux est effectué électriquement de manière automatique. Le branchement et le débranchement des fausses bouteilles sont automatiques. Les pistons de remontée des bouteilles sont pneumatiques avec retour avec came et lubrification automatique. La remplisseuse a été entièrement conçue pour un circuit CIP de stérilisation. Tous les modèles peuvent être en version HP pour l'embouteillage de liquides mousseux avec une pression de travail de 0 à 8 bar ou en version LP pour liquides tranquilles ou légèrement pétillants avec une pression de travail de 0 à 2 bar.



Electropneumatic fillers are extremely robust, complete and easy to clean. The wine is fed centrally from below to ensure no oxidation, and above all the tank is completely emptied. The tank is annular for each model and is completely machine-tool worked with a mirror-finished interior and conical bottom to facilitate cleaning and emptying. The cover is also machine-tool worked with a mirror-polished interior; mechanical fastening of the cover guarantees a perfect seal. Analog probes regulate the level in the tank and control both the in-feed solenoid valve and a feed pump with inverter if necessary. The height of the filler is adjusted electrically by PLC. The centralized level adjustment is performed electrically and automatically. Activation or deactivation of dummy bottles are performed automatically. The bottle-raising pedestals are pneumatic with cam return and automatic lubrication. The filler is completely arranged for a sterilization CIP circuit. All models can be in HP version for bottling of sparkling liquids with a working pressure between 0 and 8 bars or in LP version for still liquids or slightly sparkling with a working pressure from 0 to 2 bars.



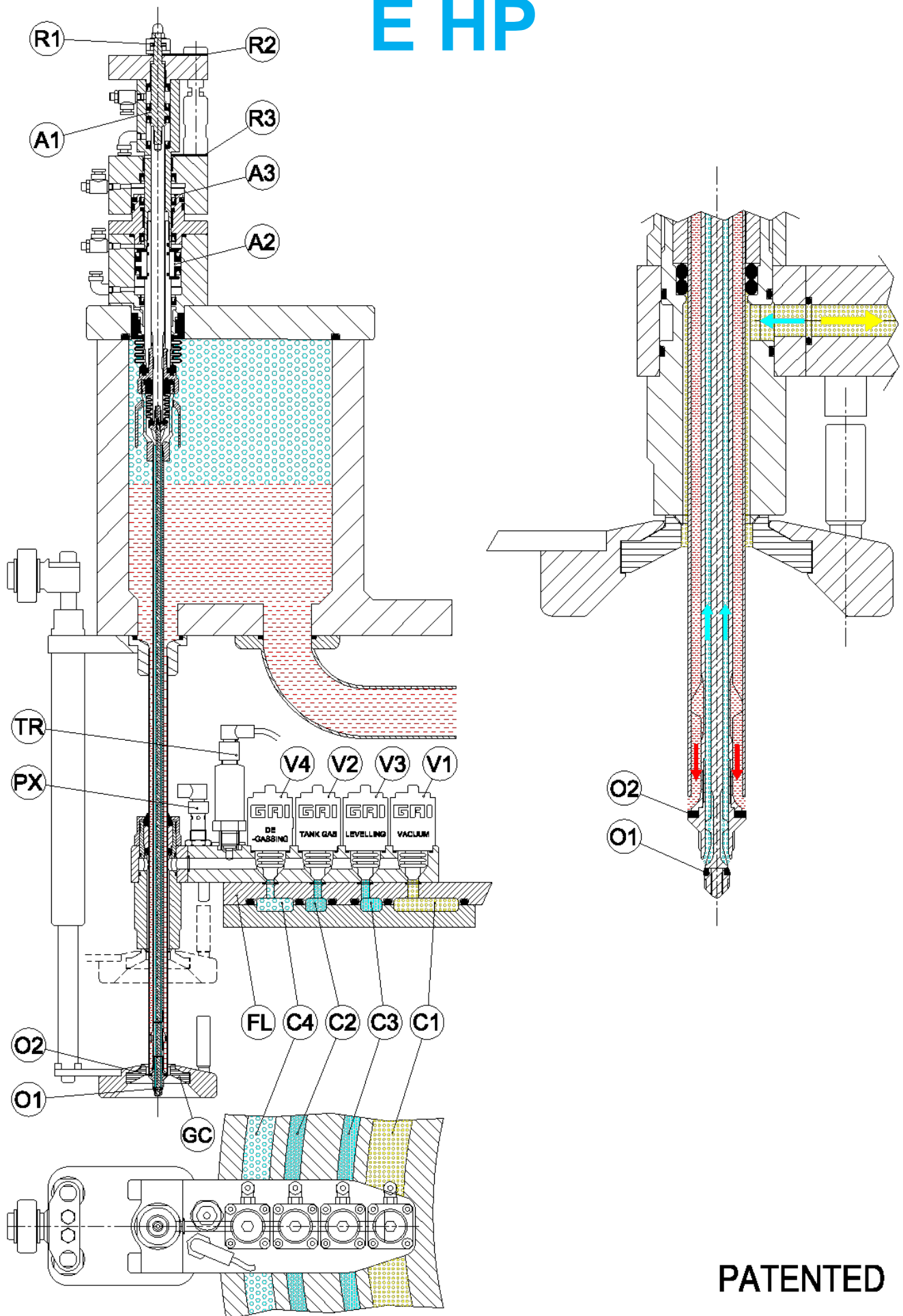
RIEMPIMENTO CON VALVOLA ELETTROPNEUMATICA
REPLISSAGE AVEC VANNE ÉLECTROPNEUMATIQUE
LLENADO CON VÁLVULA ELECTRONEUMÁTICA
FILLING WITH ELECTROPNEUMATIC VALVE



MODELLO MODEL	Ø PRIMITIVO	PRODUZIONE PRODUCTION			VELOCITÀ Lt. 0,75	VELOCITÀ Lt. 0,33
	Ø PRIMITIVE	VINO SPUMANTE – SPARKLING WINE	BIRRA – BEER	VINO TRANQUILLO – STILL WINE	SPEED Lt. 0,75	SPEED Lt. 0,33
	mm	Lt/h	Lt/h	Lt/h	Bott/h	Bott/h
30116	720	1450	1700	2400	600 ÷ 3200	1000 ÷ 4500
30120	900	1800	2100	3000	1000 ÷ 4000	1200 ÷ 6000
30124	1080	2200	2600	3700	1000 ÷ 5000	1500 ÷ 8000
30128	1152	2650	3100	4400	1200 ÷ 6000	1800 ÷ 9000
30132	1280	3050	3600	5100	1200 ÷ 6800	2000 ÷ 11000
30136	1440	3500	4100	5800	1500 ÷ 7800	2500 ÷ 12000
30140	1600	3900	4600	6500	1800 ÷ 8700	3000 ÷ 14000
30144	1760	4300	5000	7200	2000 ÷ 9600	3000 ÷ 15000
30148	1920	4750	5530	7900	2000 ÷ 10500	3500 ÷ 16000
30154	2160	5400	6300	9000	2500 ÷ 12000	3500 ÷ 18000
30160	2400	6000	7000	10000	3000 ÷ 13000	4500 ÷ 21000
30166	2640	6600	7700	11000	3000 ÷ 14500	-----
30172	2880	7200	8400	12000	3500 ÷ 16000	-----
30180	3200	8000	9300	13300	3500 ÷ 17500	-----

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

E HP



PATENTED



42004 E HP

VANTAGGI

A1	Cilindro otturatore ritorno gas
A2	Cilindro otturatore passaggio liquido
A3	Cilindro portata ridotta
C1	Circuito del vuoto
C2	Circuito gas vasca
C3	Circuito gas livellatura
C4	Circuito scarico sgasatura
FL	Flangia regolazione livelli
GC	Guarnizione cono centratore
O1	Otturatore ritorno gas
O2	Otturatore passaggio liquido
PX	Proximity presenza bottiglia
R1	Regolazione apertura ritorno gas
R2	Regolazione apertura passaggio liquido
R3	Regolazione portata ridotta
TR	Trasduttore di pressione
V1	Valvola circuito del vuoto
V2	Valvola circuito gas vasca
V3	Valvola circuito gas livellatura
V4	Valvola circuito scarico sgasatura

1. RIEMPIMENTO FLESSIBILE

Tutti i parametri di lavoro, quali vuoto in bottiglia, pressione di lavoro (da 0 a 8 bar), apertura parzializzata, livello di riempimento (da 25 a 100 mm) e ciclo di sgasatura, sono impostati sul pannello di controllo e possono essere modificati senza alcun intervento manuale dell'operatore. Si potrà quindi passare da un tipo di prodotto all'altro nel modo più facile e rapido. L'apertura del passaggio liquido può essere suddivisa per avere un tempo di riempimento a grande portata seguito da un secondo tempo a portata ridotta. Questa soluzione presenta notevoli vantaggi nel riempimento di prodotti particolarmente difficili limitando la formazione di schiuma e favorendo la precisione del livello.

2. REGOLAZIONE LIVELLO

Regolazione automatica e centralizzata del livello, con campo di regolazione, anche della macchina in lavoro, da 25 a 100 mm dal raso bocca. La conformazione delle valvole favorisce il raggiungimento del livello che con l'uso dell'operazione di livellatura rientra nella tolleranza di ± 1 mm.

3. COSTRUZIONE A DOPPIO CANALINO CON CHIUSURA INFERIORE

La chiusura del canalino di riempimento e del canalino di ritorno gas permette di ottenere livelli precisi anche senza la livellatura. L'uso della livellatura è comunque raccomandato poiché riduce sensibilmente la quantità di prodotto contenuto nel canalino di ritorno gas con sensibili vantaggi per l'innescio del riempimento della bottiglia successiva. Se ci sono riserve per il ritorno in vasca di questa minima quantità di prodotto, si consiglia di scegliere la soluzione E2 con ritorno gas in vasca separata. La chiusura del canalino ritorno gas presenta notevoli vantaggi in fase di sgasatura con un importante guadagno in produttività su prodotti spumanti.

4. FALSA BOTTIGLIA AUTOMATICA

Posizionamento automatico e simultaneo di tutte le false bottiglie, sempre presenti a bordo macchina. La falsa bottiglia GAI, protetta da uno specifico brevetto, ottimizza la sterilizzazione poiché lo scarico si può aprire o chiudere in funzione del circuito che si deve lavare.

5. SICUREZZA DEL CICLO DI STERILIZZAZIONE

Le valvole ad azionamento elettro-pneumatico abbinate alla presenza di false bottiglie con circuito di scarico permettono di creare flussi di sanificazione ben definiti e quindi totalmente efficaci per ogni circuito presente sulla riempitrice. Il CIP automatico è fortemente consigliato per il risparmio di tempo e per la sicurezza del ciclo di sterilizzazione.

6. RIPETIBILITÀ DI FUNZIONAMENTO

Il ciclo di riempimento, gestito con fasi a tempo, garantisce la massima ripetibilità di funzionamento, rendendolo di fatto insensibile alle variazioni di velocità sulla linea di produzione. Le fasi di lavoro possono essere ottimizzate e personalizzate in funzione del prodotto da imbottigliare, migliorando la qualità del lavoro e incrementando la produttività. I tempi si programmano in secondi, decimi e centesimi con una ripetibilità di 1/100 di secondo.

7. CONTROLLO PRESENZA BOTTIGLIA

Il proximity di ciascun rubinetto, oltre a garantire la reale presenza della bottiglia, permette di avviare il ciclo di riempimento nell'esatto istante in cui la bottiglia realizza la tenuta sul cono.

8. TRASDUTTORE DI PRESSIONE

Il trasduttore di pressione di ciascun rubinetto permette di controllare costantemente la pressione in bottiglia al fine di verificare il corretto svolgimento del ciclo di riempimento e di individuare eventuali anomalie o malfunzionamenti.

I controlli effettuati permettono di rilevare grado di vuoto insufficiente, bottiglia esplosa o mancanza di tenuta sul cono, andamento della pressione in bottiglia in fase di sgasatura ed efficienza di ogni singola valvola di riempimento.

9. COSTRUZIONE CON QUATTRO VALVOLE ELETTROPNEUMATICHE

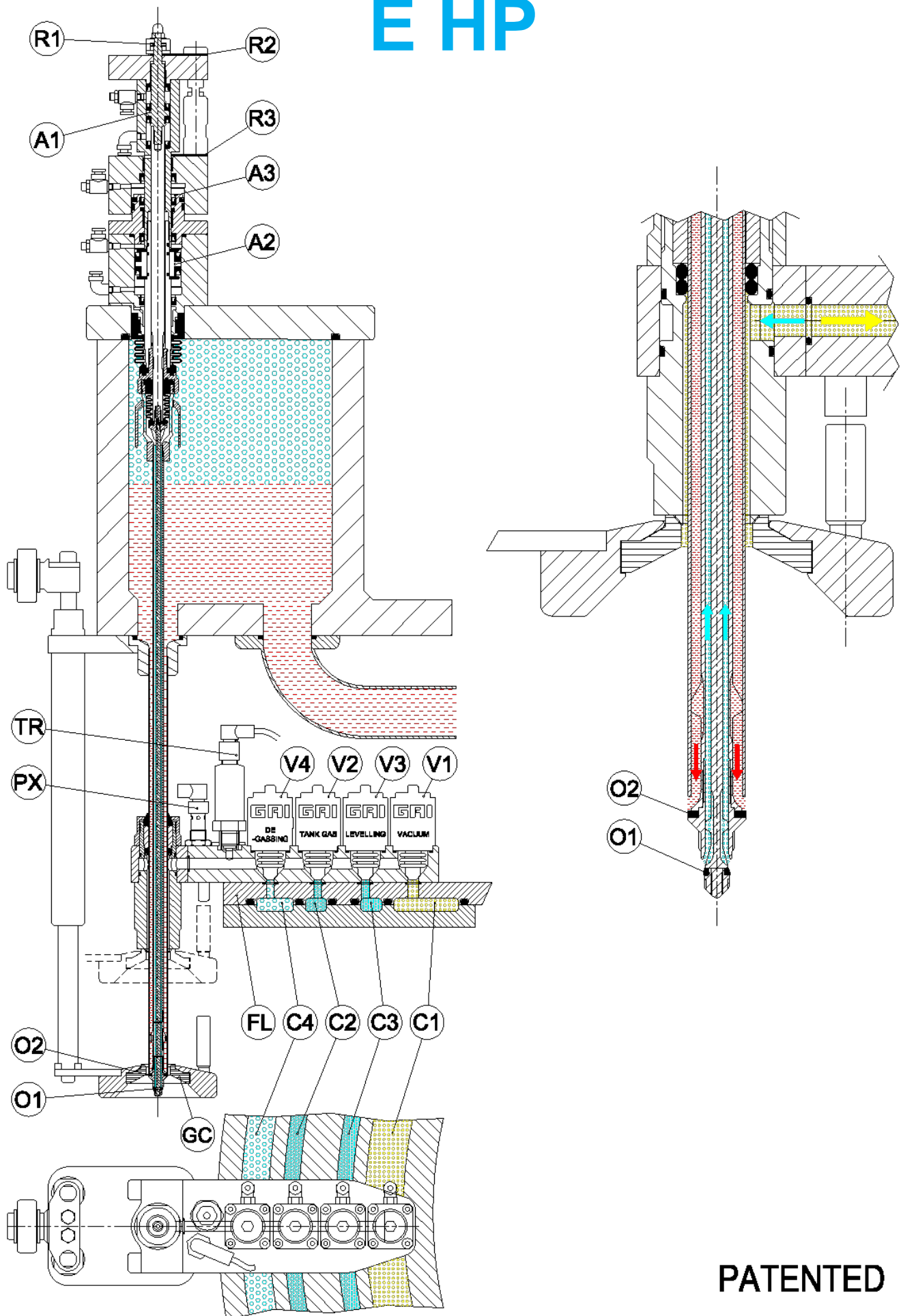
Utilizzo di quattro valvole elettropneumatiche per comandare separatamente i circuiti di 1. vuoto, 2. gas vasca, 3. livellatura e 4. sgasatura.

Rispetto ai sistemi che prevedono l'utilizzo di tre sole valvole, l'aggiunta della valvola per il gas vasca permette di effettuare il compenso pressione in bottiglia senza utilizzare il canalino di ritorno gas (si evita di spruzzare residui di prodotto all'interno della bottiglia). La disposizione delle valvole elettropneumatiche e dei relativi condotti di alimentazione in prossimità della valvola di riempimento permette di minimizzare i volumi dei condotti con evidenti vantaggi per il consumo di gas, per la produttività e per la facilità e la sicurezza nella sanificazione della riempitrice.

10. MEMORIZZAZIONE DEL FORMATO

Il ciclo di riempimento impostabile tramite pannello di controllo non richiede alcun intervento manuale sulla riempitrice. Memorizzando e richiamando i cicli già effettuati, viene semplificata e velocizzata l'operazione di cambio formato, garantendo per di più una maggiore uniformità di produzione.

E HP





42004 E HP

AVANTAGES

A1	Cylindre obturateur retour gaz
A2	Cylindre obturateur passage liquide
A3	Cylindre écoulement réduit
C1	Circuit du vide
C2	Circuit gaz cuve
C3	Circuit gaz nivellement
C4	Circuit vindage dégazage
FL	Bride réglage niveaux
GC	Garniture cône de centrage
O1	Obturateur retour gaz
O2	Obturateur passage liquide
PX	Proximity présence bouteille
R1	Réglage ouverture retour gaz
R2	Réglage ouverture passage liquide
R3	Réglage écoulement réduit
TR	Transducteur de pression
V1	Vanne circuit du vide
V2	Vanne circuit gaz cuve
V3	Vanne circuit gaz nivellement
V4	Vanne circuit vindage dégazage

1. REMPLISSAGE FLEXIBLE

Tous les paramètres de travail : vide en bouteille, pression de travail (de 0 à 8 bar), ouverture partielle, niveau de remplissage (de 25 à 100 mm) et cycle de dégazage sont définis sur le tableau de contrôle et peuvent être modifiés sans intervention manuelle. Il est donc possible de passer très facilement et rapidement d'un type de produit à l'autre. L'ouverture du passage liquide peut être modifiée pour obtenir un temps de remplissage avec grand volume d'écoulement suivi d'un écoulement réduit. Cette solution avantageuse permet de remplir les produits particulièrement difficiles en limitant la formation de mousse et en favorisant la précision des niveaux dans les bouteilles.

2. RÉGLAGE DES NIVEAUX

Réglage automatisé et centralisé des niveaux avec plages de réglage de 25 à 100 mm du ras de col, même si la machine est en cours de fonctionnement. La forme des becs favorise l'atteinte du niveau ; avec le nivelage la précision est de l'ordre de ± 1 mm.

3. CONSTRUCTION À DOUBLE CANAL AVEC FERMETURE PAR LE BAS

La fermeture du canal de remplissage et du canal de retour du gaz permettent d'obtenir des niveaux précis même sans utiliser le nivelage. Il est cependant recommandé d'utiliser le nivelage car cette opération réduit sensiblement la quantité de produit dans le canal de retour de gaz et favorise le remplissage de la bouteille suivante. En cas de doutes concernant le retour en cuve du liquide, il est conseillé de choisir le système E2 avec retour gaz dans un réservoir séparé. La fermeture du canal de retour de gaz présente beaucoup d'avantages en phase de dégazage avec un gain certain de productivité sur l'embouteillage de vins mousseux.

4. FAUSSES BOUTEILLES AUTOMATIQUES

Positionnement automatique et simultané des fausses bouteilles qui sont intégrées à la machine. Les fausses bouteilles sont de série sur les monoblocs. La fausse bouteille GAI a été brevetée. Elle participe à l'optimisation de la stérilisation parce que le circuit de déchargement peut s'ouvrir et se fermer en fonction du circuit à laver.

5. SÉCURITÉ DU CYCLE DE STÉRILISATION

Les becs électropneumatiques associés aux fausses bouteilles avec circuit de déchargement permettent de créer des flux de sanitation bien définis et donc totalement efficaces pour chaque circuit de la tireuse. Le CIP automatisé est fortement conseillé pour le gain de temps et pour la sécurité du cycle de stérilisation.

6. RÉPÉTABILITÉ DU FONCTIONNEMENT

Le cycle de remplissage, géré par phases, assure une répétabilité maximale du fonctionnement qui devient alors insensible aux variations de vitesse sur la ligne de production. Les phases de travail peuvent être optimisées et personnalisées en fonction du produit à embouteiller. En même temps cela améliore la qualité du travail et favorise la productivité. Les différentes phases sont programmées en secondes, dixièmes et centièmes avec une réactivité au 1/100ème de seconde.

7. CONTRÔLE PRÉSENCE BOUTEILLE

Le détecteur de présence assure la présence effective de chaque bouteille et ne déclenche le cycle de remplissage que lorsque le col de la bouteille est en étanchéité sur le cône centreur.

8. TRANSDUCTEUR DE PRESSION

Le transducteur de pression sur chaque bec permet de contrôler constamment la pression en bouteille pour vérifier que le cycle de remplissage est correct et pour identifier les anomalies ou défauts de fonctionnement.

Les contrôles permettent de trouver un degré de vide insuffisant, une bouteille fragilisée, une absence d'étanchéité du cône centreur, la pression en bouteille pendant le dégazage et l'efficacité de chaque vanne de remplissage.

9. CONSTRUCTION AVEC QUATRE VANNES ÉLECTROPNEUMATIQUES

Nous utilisons quatre vannes électropneumatiques pour gérer séparément les circuits de 1. vide, 2. gaz cuve, 3. nivelage et 4. dégazage.

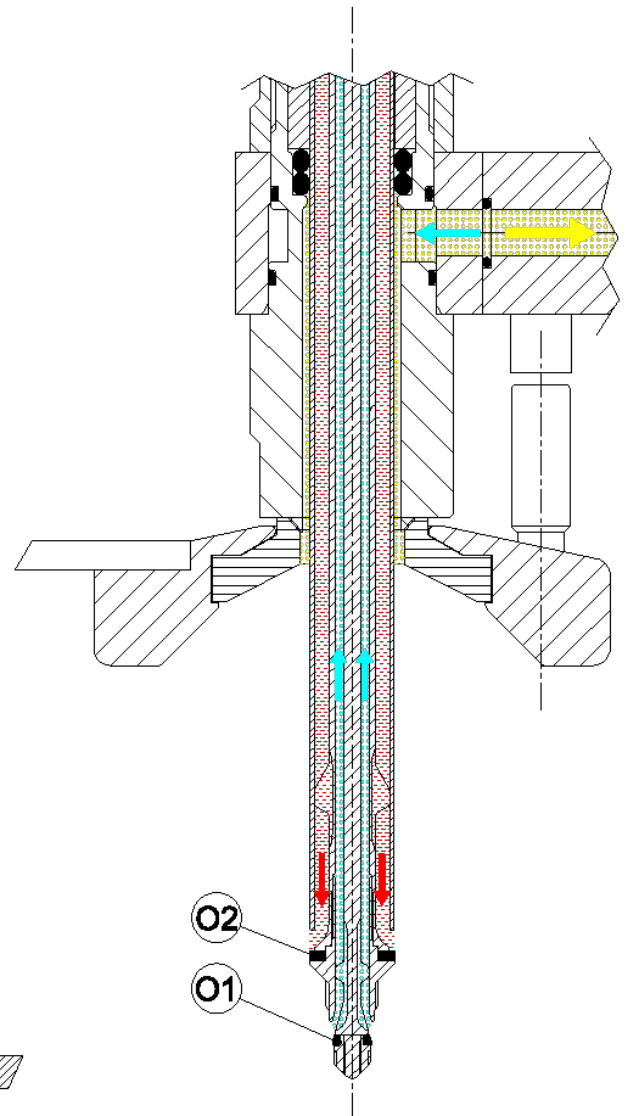
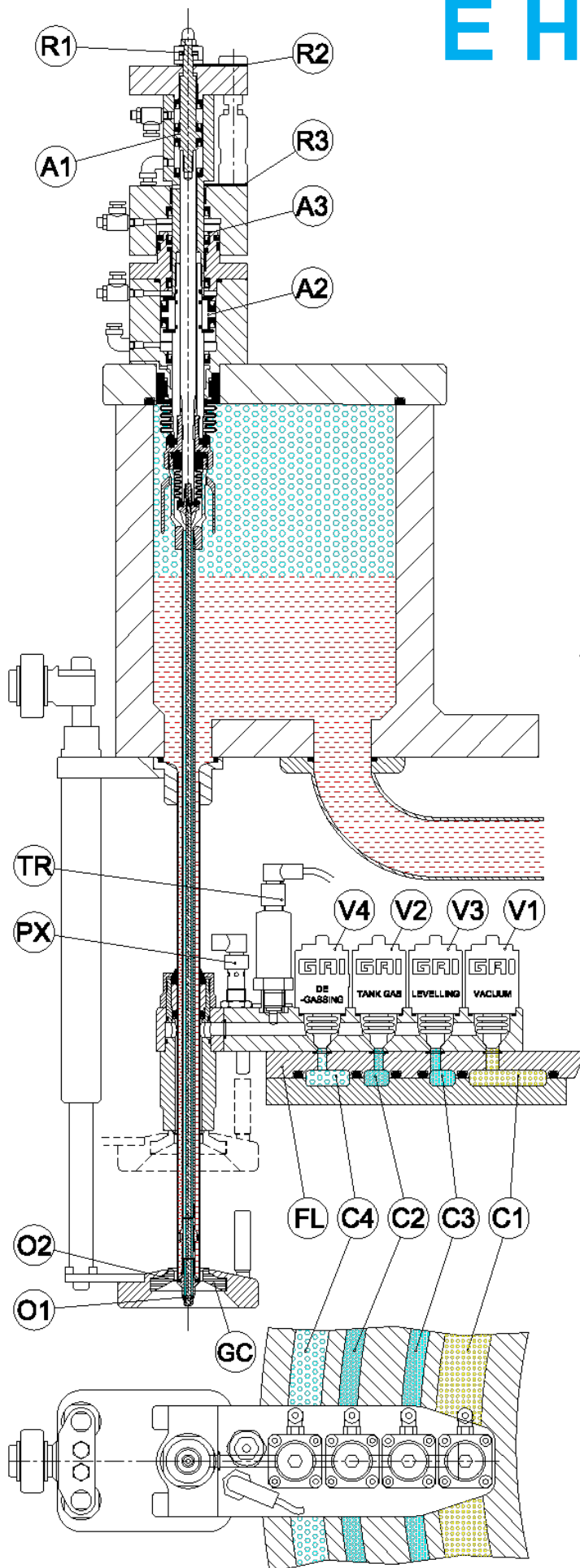
Par rapport aux systèmes avec trois vannes, une quatrième vanne pour le gaz cuve permet d'effectuer la compensation de pression en bouteille sans utiliser le canal de retour gaz (pas de vaporisation de produit dans la bouteille).

Le positionnement des vannes électropneumatiques et des tuyaux d'alimentation à proximité de la vanne de remplissage permet de minimiser les volumes présents dans les conduits avec beaucoup d'avantages en termes de : consommation de gaz, productivité, facilité et sécurité de sanitation de la remplisseuse.

10. MÉMORISATION DU FORMAT

Le cycle de remplissage peut être géré à partir du panneau de contrôle et ne nécessite aucune intervention manuelle sur la remplisseuse. Avec la mémorisation et la répétition des cycles déjà effectués, l'opération de changement de format est simplifiée et accélérée et cela assure l'uniformité de la production.

E HP



PATENTED



42004 E HP

VENTAJAS

A1	Pistón obturador retorno gas
A2	Pistón obturador tubo líquido
A3	Pistón flujo reducido
C1	Circuito vacío
C2	Circuito gas tanque
C3	Circuito gas nivelación
C4	Circuito descarga desgasificación
FL	Brida regulación niveles
GC	Junta cono centrado
O1	Obturador retorno gas
O2	Obturador tubo líquido
PX	Proximity presencia botella
R1	Regulación apertura retorno gas
R2	Regulación apertura tubo líquido
R3	Regulación flujo reducido
TR	Transductor de presión
V1	Válvula circuito vacío
V2	Válvula circuito gas tanque
V3	Válvula circuito gas nivelación
V4	Válvula circuito descarga desgasificación

1. LLENADO FLEXIBLE

Todos los parámetros de trabajo, como el vacío en botella, presión de trabajo (de 0 a 8 bares), abertura parcial, nivel de llenado (de 25 a 100 mm) y ciclo de desgasificación son fijados en el panel de control y pueden ser ajustados sin intervención manual por el usuario.

De hecho es posible cambiar tipo de producto de llenado en manera fácil y rápida. La apertura del pasaje del líquido puede ser dividida por tener un tiempo de llenado con alto flujo y a seguir un flujo más bajo.

Esa solución tiene muchos ventajas en el llenado de productos con características difíciles previniendo la formación de espuma y ayudando la precisión del nivel.

2. AJUSTE DEL NIVEL

Ajuste automático y centralizado del nivel, con gama de ajuste, aún con la máquina en funcionamiento, de 25 a 100 a partir de la boca botella.

La forma de las válvulas ayuda alcanzar el nivel que con el empleo de la operación de nivelado está entre la tolerancia de ± 1 mm.

3. CONSTRUCCIÓN CON DOBLE CANAL CON CERRADO INFERIOR

El cerrado del canal de llenado y del canal de retorno gas permite de obtener niveles precisos aún sin nivelado. El empleo del nivelado es de todas formas aconsejado porque disminuye la cantidad de producto en el canal de retorno gas con ventajas en el comienzo del llenado de la botella siguiente. Si el cliente no gusta el retorno en tanque de esa mínima cantidad de producto, os aconsejamos elegir la solución E2 con retorno de gas en depósito separado. El cerrado del canal de retorno gas tiene muchas ventajas en fase de desgasificación con un efecto positivo por productos espumosos.

4. FALSA BOTELLA AUTOMÁTICA

Posicionamiento automático y simultáneo de todas las falsas botellas, siempre colocadas en el borde de la máquina. La falsa botella GAI, bajo tutela de una patente específica, mejora la esterilización porque la descarga puede ser abierta o cerrada según el circuito que es necesario limpiar.

5. SEGURIDAD DEL CICLO DE ESTERILIZACIÓN

Las válvulas con comienzo electro-pneumático acopladas con falsas botellas con circuito de descarga permiten crear flujos de lavado bien establecidos y por eso eficaces por cada circuito en la llenadora. El CIP automático se recomienda encarecidamente para ganar tiempo y para la seguridad del ciclo de esterilización.

6. REPETICIÓN DE FUNCIONAMIENTO

El ciclo de llenado, administrado por fases a tiempo, garantiza la repetición del funcionamiento independientemente de las variaciones de velocidad en la línea de producción. Las fases de trabajo pueden ser mejoradas y personalizadas según el producto que es necesario embotellar mejorando la calidad del trabajo y la productividad. Los tiempos son ajustados en segundos, decimales y centésimos con una repetición de 1/1000 de segundo.

7. CONTROL PRESENCIA BOTELLA

El proximity de cada válvula de llenado, garantiza la real presencia de la botella y permite el comienzo del ciclo de llenado exactamente cuando la botella está fijada en el cono de centrado.

8. TRASDUCTOR DE PRESIÓN

El transductor de presión de cada válvula de llenado permite el control de la presión en botella para controlar el desarrollo correcto del ciclo de llenado y notar posibles mal funcionamientos.

Los controles hechos permiten notar si el vacío no es bastante, si hay una botella explotada si hay falta de estanco en el cono, el desarrollo de la presión en botella en fase de desgasificación y el buen funcionamiento de cada válvula de llenado.

9. CONSTRUCCIÓN CON CUATRO VÁLVULAS ELECTROPNEUMÁTICAS

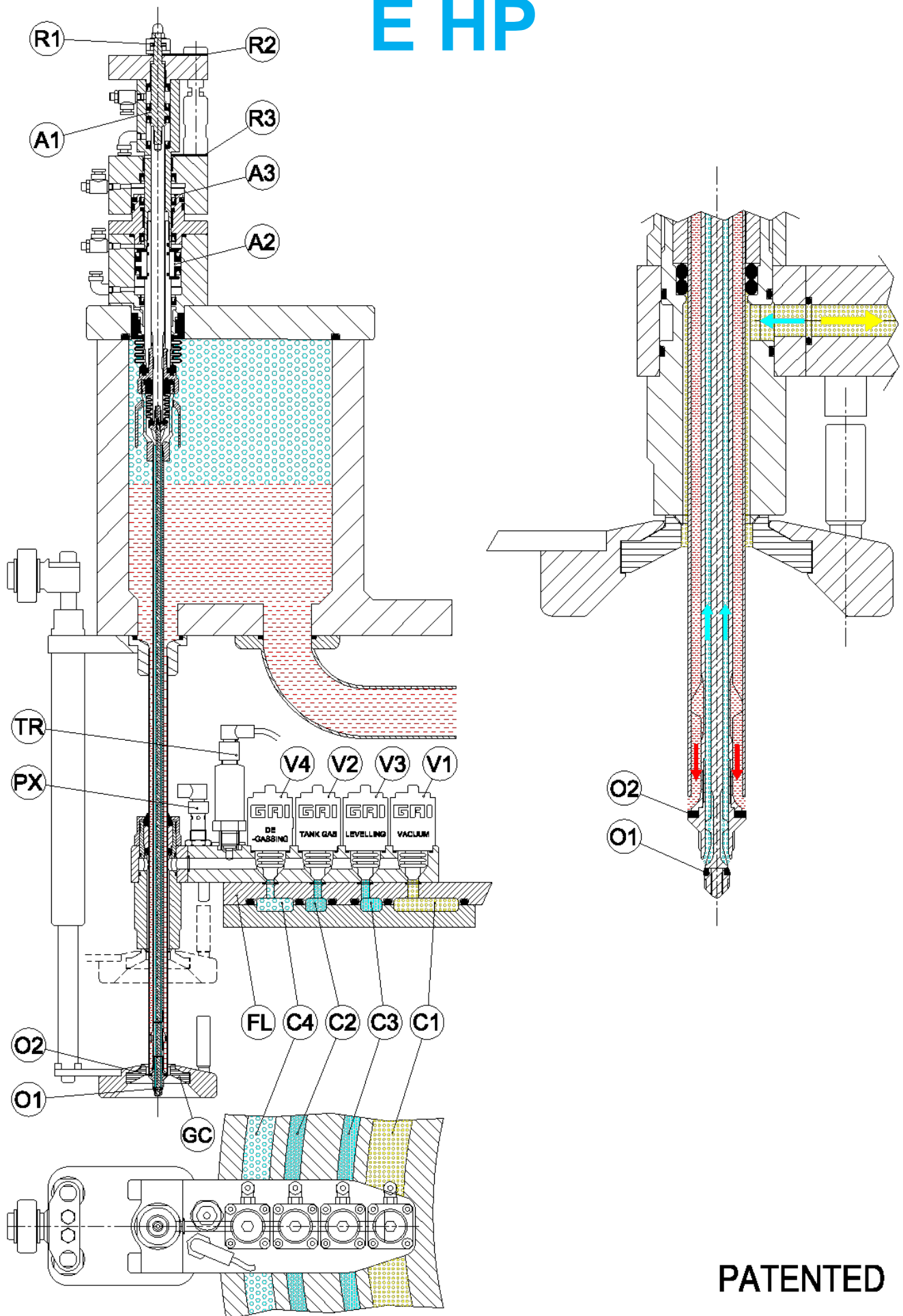
Empleo de cuatro válvulas electropneumáticas para mandar individualmente los circuitos de 1. Vacío, 2. Gas en tanque, 3. Nivelado y 4. Desgasificación. En lo que respecta a los sistemas con empleo de tres válvulas, es posible añadir la válvula por el gas en tanque que permite hacer la compensación de la presión en botella sin emplear el canal de retorno gas (eso previene el rocío de gotas de producto en la botella).

La puesta de las válvulas electropneumáticas y de las conexiones de alimentación cerca de la válvula de llenado permiten disminuir los volúmenes de los tubos con ventajas en el consumo de gas, la productividad, la facilidad y seguridad en la esterilización de la máquina.

10. GUARDAR EL FORMATO

El ciclo de llenado puede ser ajustado a través del panel de control sin intervención manual en la llenadora. Guardando los ciclos deja empleados la operación de cambio formato es más simple y rápida. Eso garantiza también una producción más uniforme.

E HP



PATENTED



42004 E HP

ADVANTAGES

A1	Shutter piston for gas return
A2	Shutter piston for liquid pipe
A3	Piston for reduced flow
C1	Vacuum circuit
C2	Tank gas circuit
C3	Levelling gas circuit
C4	Degassing outlet circuit
FL	Level adjustment flange
GC	Centering cone seal
O1	Shutter for gas return
O2	Shutter for liquid pipe
PX	Bottle detection proximity
R1	Gas return opening adjustment
R2	Liquid pipe opening adjustment
R3	Reduced flow adjustment
TR	Pressure transducer
V1	Vacuum circuit valve
V2	Tank gas circuit valve
V3	Levelling gas circuit valve
V4	Degassing outlet circuit valve

1. FLEXIBLE FILLING

All the operating parameters: vacuum in bottle, working pressure (from 0 to 8 bar) partial opening, filling level and degassing cycle are set on the control panel and can be modified without any manual intervention. Therefore, it will be possible to pass from one type of bottling to another easily. The liquid passage opening can be divided to have a large flow filling followed by a reduced flow. This is an advantageous solution for difficult products because the foam is limited and the level is precise.

2. LEVEL ADJUSTMENT

Automatic and centralized level adjustment with an adjustment range from 25 to 100mm from the rim, even with the machine running. The shape of the valves enables it to reach a specific level with a tolerance of ± 1 mm, due to the levelling operation.

3. STRUCTURE WITH DOUBLE TUBE WITH LOWER CLOSING

The closure of the filling and the gas return tubes enables them to reach precise levels even without using the levelling procedure. However, it is recommended to use the levelling device, as it considerably reduces the product quantity into the gas return tube, which benefits the next bottling operation. To be sure of the gas return for this minimum quantity of product, it is advisable to choose the solution E2 with the gas return in a separate vessel. The closure of the gas return tube has many advantages during the degassing phase with an important increase in productivity of sparkling wines.

4. AUTOMATIC DUMMY BOTTLE

Automatic and simultaneous positioning of all dummy bottles, always present on the machine. The GAI dummy bottle is under patent protection and is able to optimize sterilization because it is possible to open or close the discharge according to the specific circuit that needs cleaning.

5. SECURITY OF STERILIZATION CYCLE

Electro-pneumatic valves, together with dummy bottles with discharge circuit, guarantee effective and well defined sterilizing cycles for each filler circuit. The automatic CIP is strongly recommended for time-saving and for sterilization cycle security.

6. OPERATING CYCLE ITERATION

The filling cycle, managed with timing phases, guarantee the maximum iteration, making it unaffected to speed variation on the production line. Working phases can be optimized and personalized according to the product to be bottled, improving quality and productivity. Timing is determined in seconds, tenths and hundredths with a repeatability of 1/100 of second.

7. BOTTLE DETECTION

The proximity of each spout guarantees the bottle real presence and enables it to start the filling cycle exactly when the bottle is sealed on the cone.

8. PRESSURE TRANSDUCER

The pressure transducer on each spout enables it to constantly control the bottle pressure, in order to check that the filling cycle is carried out correctly and to detect any anomalies or malfunctions.

These controls allow for the detection of insufficient vacuum, exploded bottles or missing seals on the cone, pressure trends during degassing and the efficiency of every single filling valve.

9. STRUCTURE WITH FOUR ELECTROPNEUMATIC VALVES

Using four electropneumatic valves to separately control the following circuits: 1. vacuum, 2. tank gas, 3. levelling and 4. degassing.

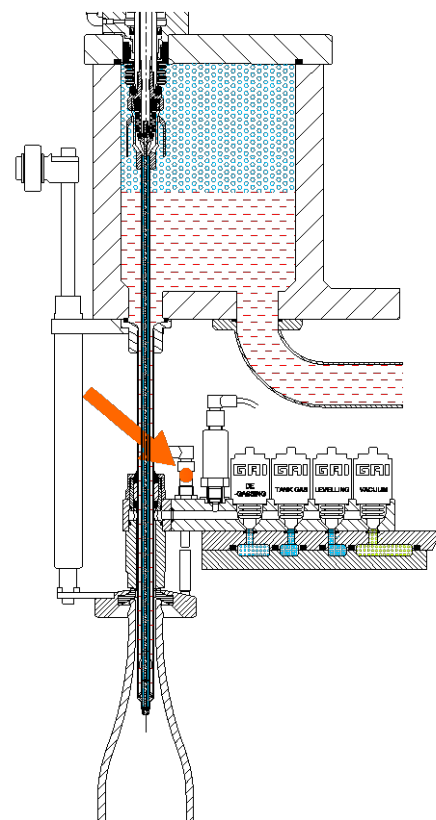
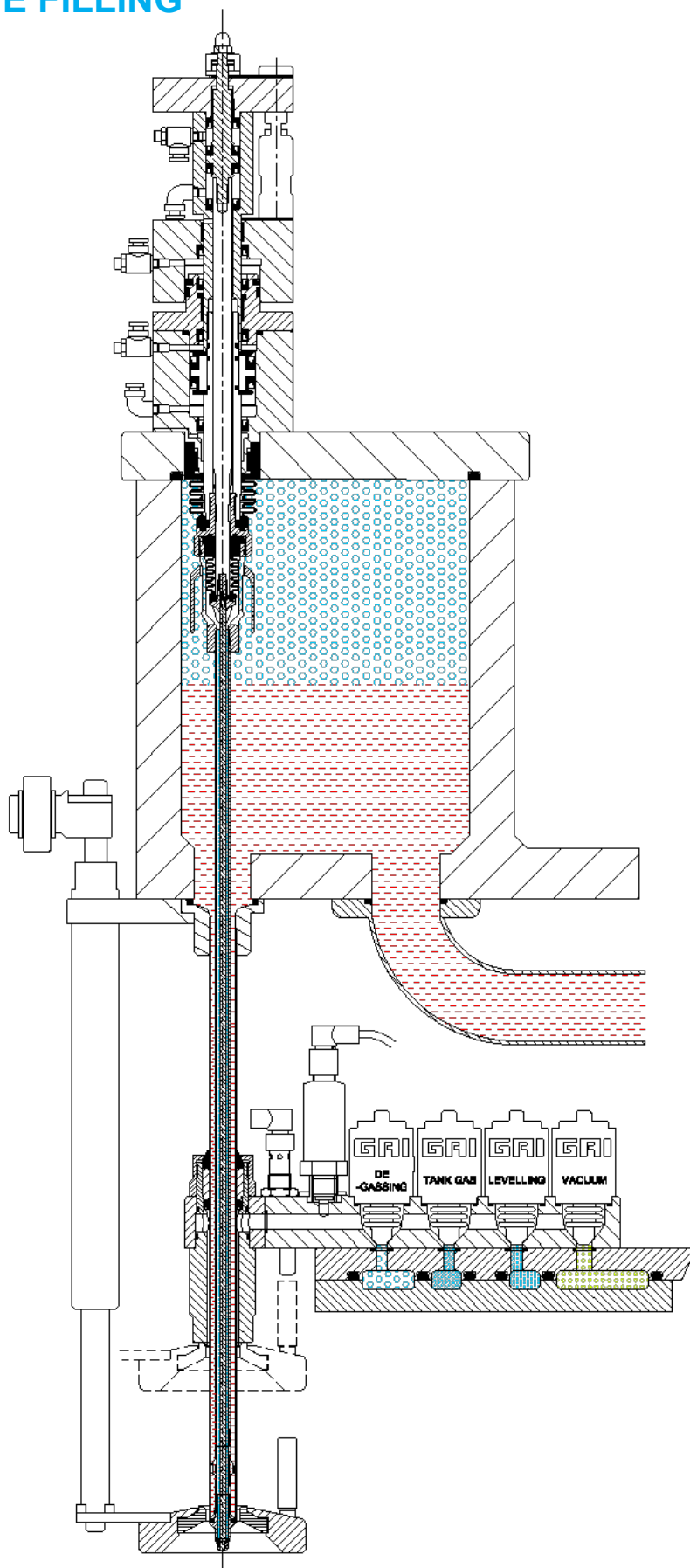
In comparison with the systems with three valves only, the tank gas valve enables pressure compensation in the bottle without using the return gas tube (it avoids sprinkling product residues inside the bottle).

The electropneumatic valves and the in-feed pipes placed near the filling spouts minimize the volume in the pipe, thus reducing gas consumption, increasing productivity and ensuring an easy and proper filler sterilization.

10. FORMAT SAVING

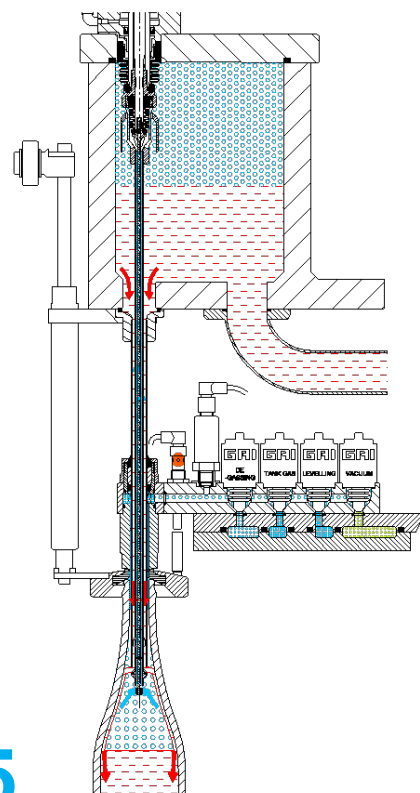
The filling cycle can be set through the control panel and it does not require any manual intervention on the filler. Saving cycles and repeating them simplifies and speeds up the format change operation, ensuring more uniformity in the process.

RIEMPIMENTO VINO
REPLISSAGE VIN
LLENADO VINO
WINE FILLING



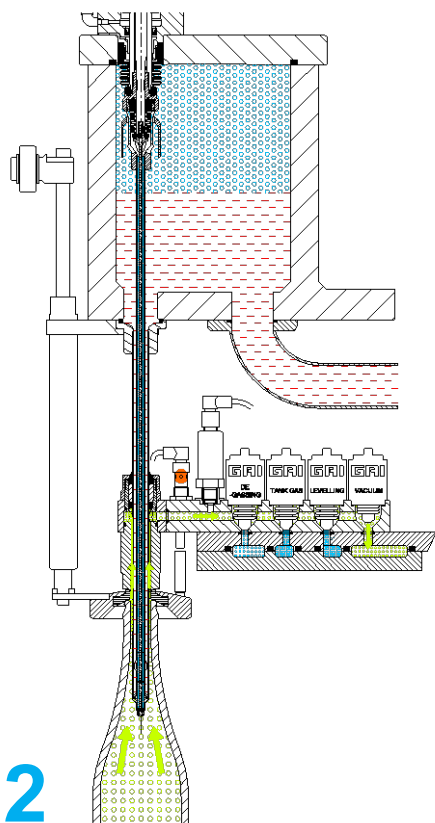
1

PRESENZA BOTTIGLIA
PRÉSENCE BOUTEILLE
PRESENCIA BOTELLA
BOTTLE PRESENCE



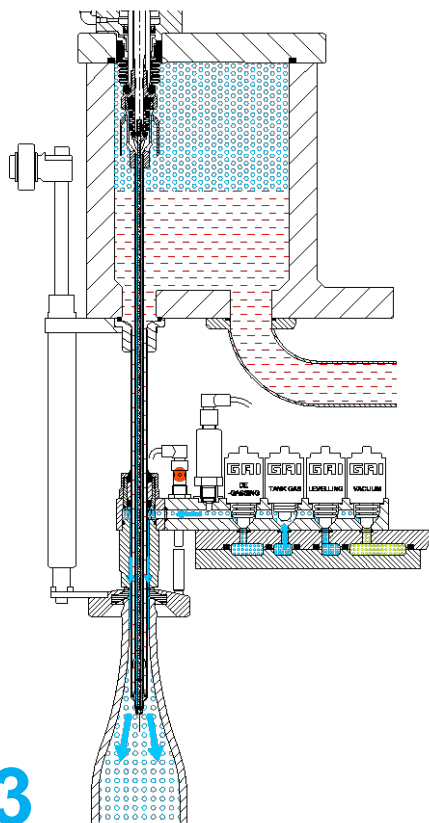
5

RIEMPIMENTO GRANDE PORTATA
REPLISSAGE GRAND ÉCOULEMENT
LLENADO FLUJO MAYOR
BIG FLOW FILLING



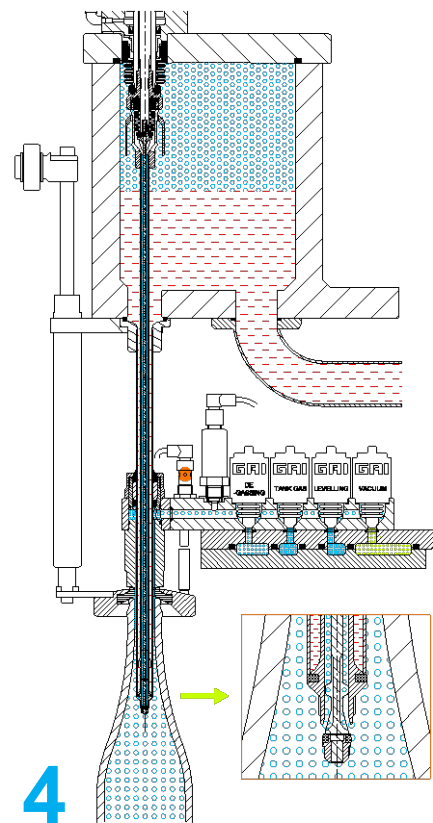
2

DEAERAZIONE
DÉSAÉRATION
ELIMINACIÓN AIRE
DEAERATION



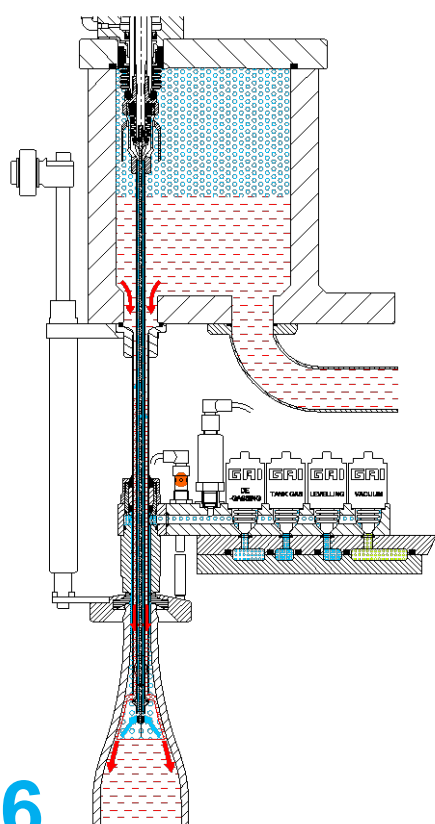
3

GAS VASCA
GAZ CUVE
GAS TANQUE
TANK GAS



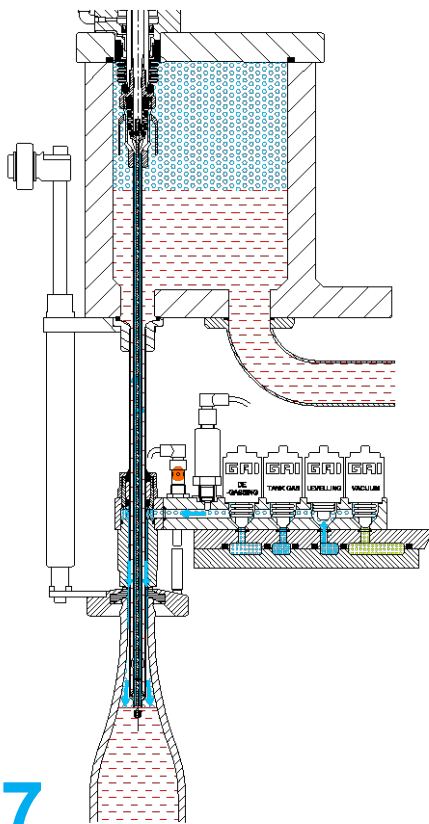
4

APERTURA SPILLO
OUVERTURE OBTURATEUR GAZ
APERTURA OBTURADOR GAS
GAS SHUTTER OPENING



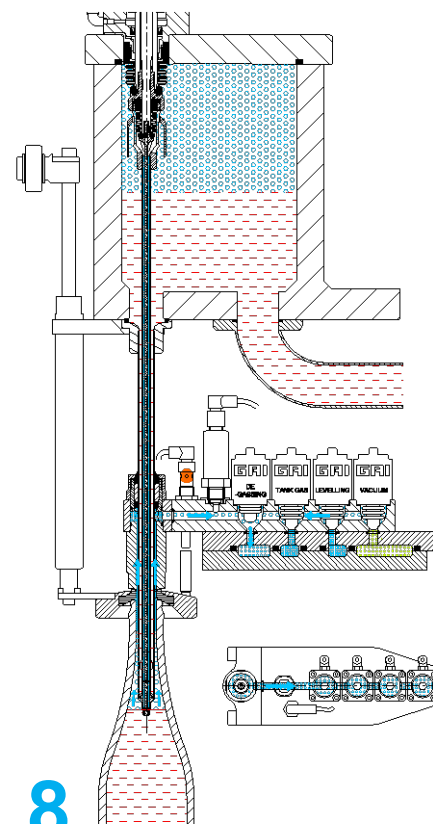
6

RIEMPIMENTO PORTATA RIDOTTA
REPLISSAGE ÉCOULEMENT RÉDUIT
LLENADO FLUJO REDUCIDO
REDUCED FLOW FILLING



7

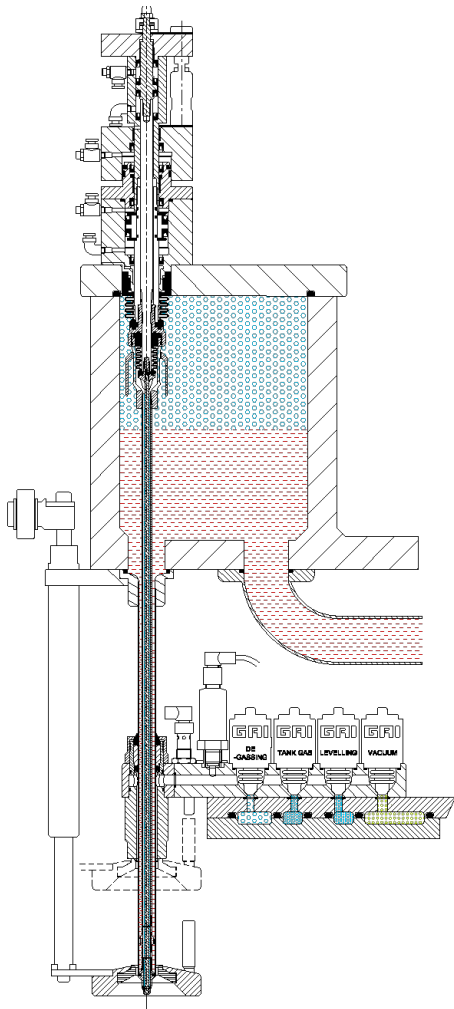
LIVELLATURA
NIVELAGE
NIVELACIÓN
LEVELLING



8

SGASATURA
DÉGAZAGE
DESGASIFICACIÓN
DEGASSING

RIEMPIMENTO BIRRA
REPLISSAGE BIÈRE
LLENADO CERVEZA
BEER FILLING

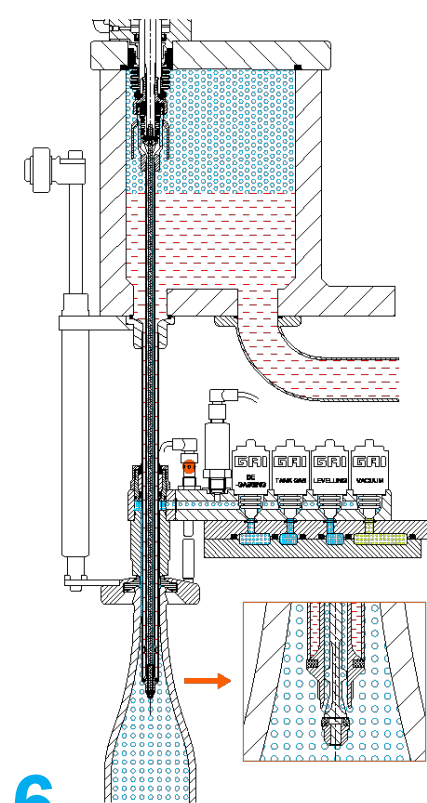


1

PRESENZA BOTTIGLIA
PRÉSENCE BOUTEILLE
PRESENCIA BOTELLA
BOTTLE PRESENCE

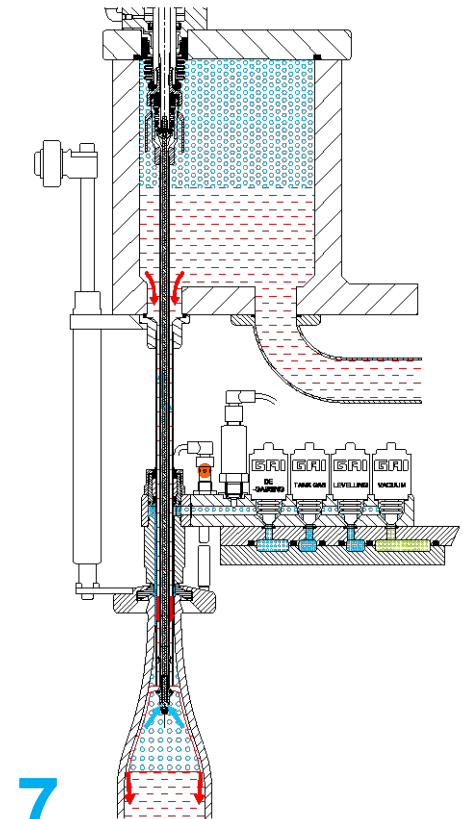
2

PRIMA DEAERAZIONE
PREMIÈRE DÉSAÉRATION
PRIMERA ELIMINACIÓN AIRE
FIRST DEAERATION



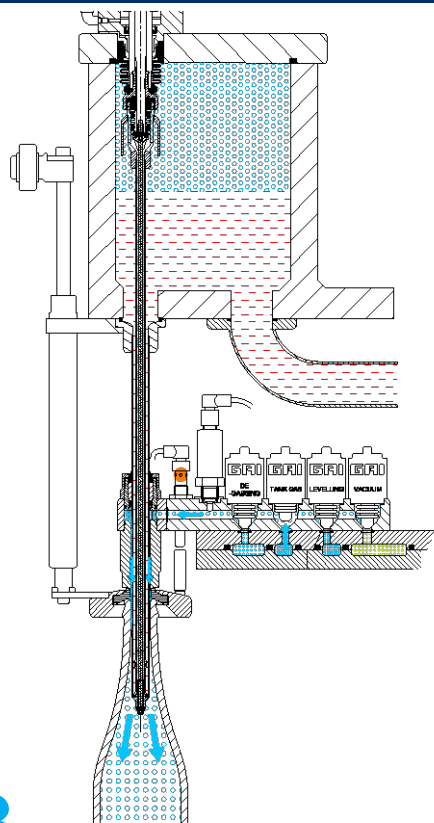
6

APERTURA SPILLO
OUVERTURE OBTURATEUR GAZ
APERTURA OBTURADOR GAS
GAS SHUTTER OPENING



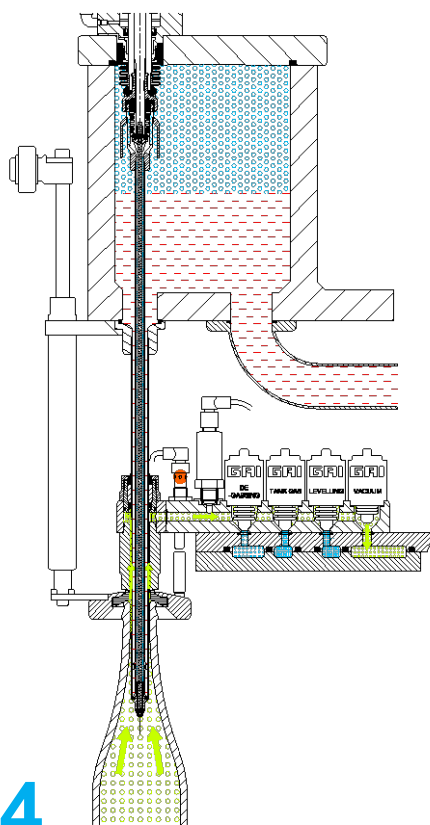
7

RIEMPIMENTO GRANDE PORTATA
REPLISSAGE GRAND ÉCOULEMENT
LLENADO FLUJO MAYOR
BIG FLOW FILLING



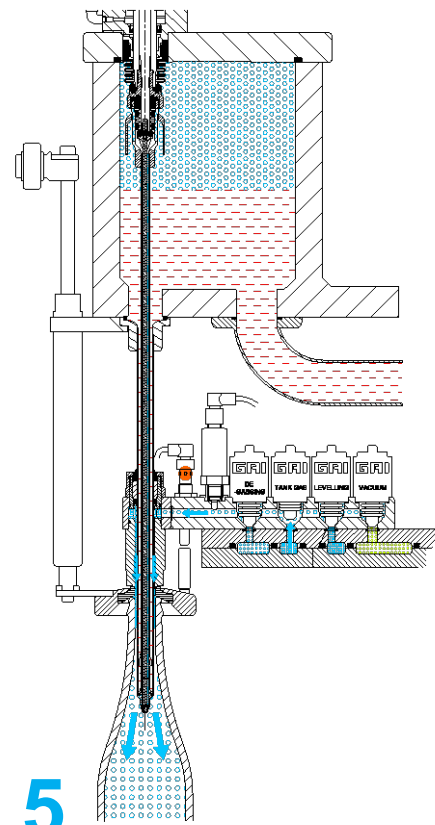
3

GAS VASCA
GAZ CUVE
GAS TANQUE
TANK GAS



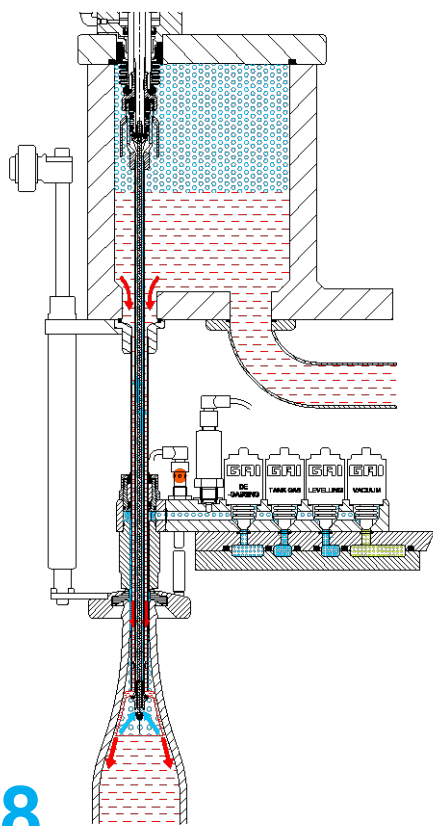
4

SECONDA DEAERAZIONE
DEUXIÈME DÉSAÉRATION
SEGUNDA ELIMINACIÓN AIRE
SECOND DEAERATION



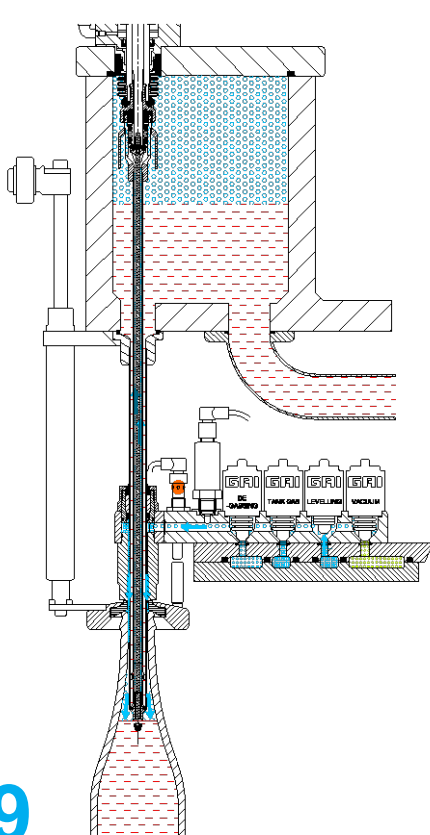
5

COMPENSO PRESSION
COMPENSATION PRESSION
COMPENSACIÓN PRESIÓN
PRESSURE COMPENSATION



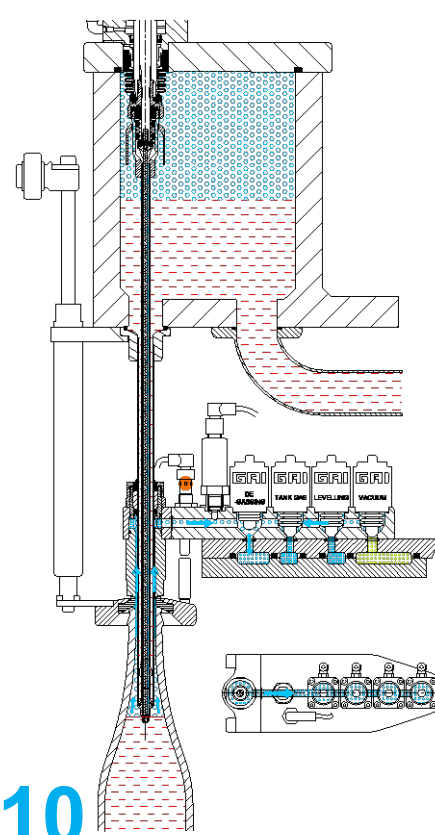
8

RIEMPIMENTO PORTATA RIDOTTA
REMPLISSAGE ÉCOULEMENT RÉDUIT
LLENADO FLUJO REDUCIDO
REDUCED FLOW FILLING



9

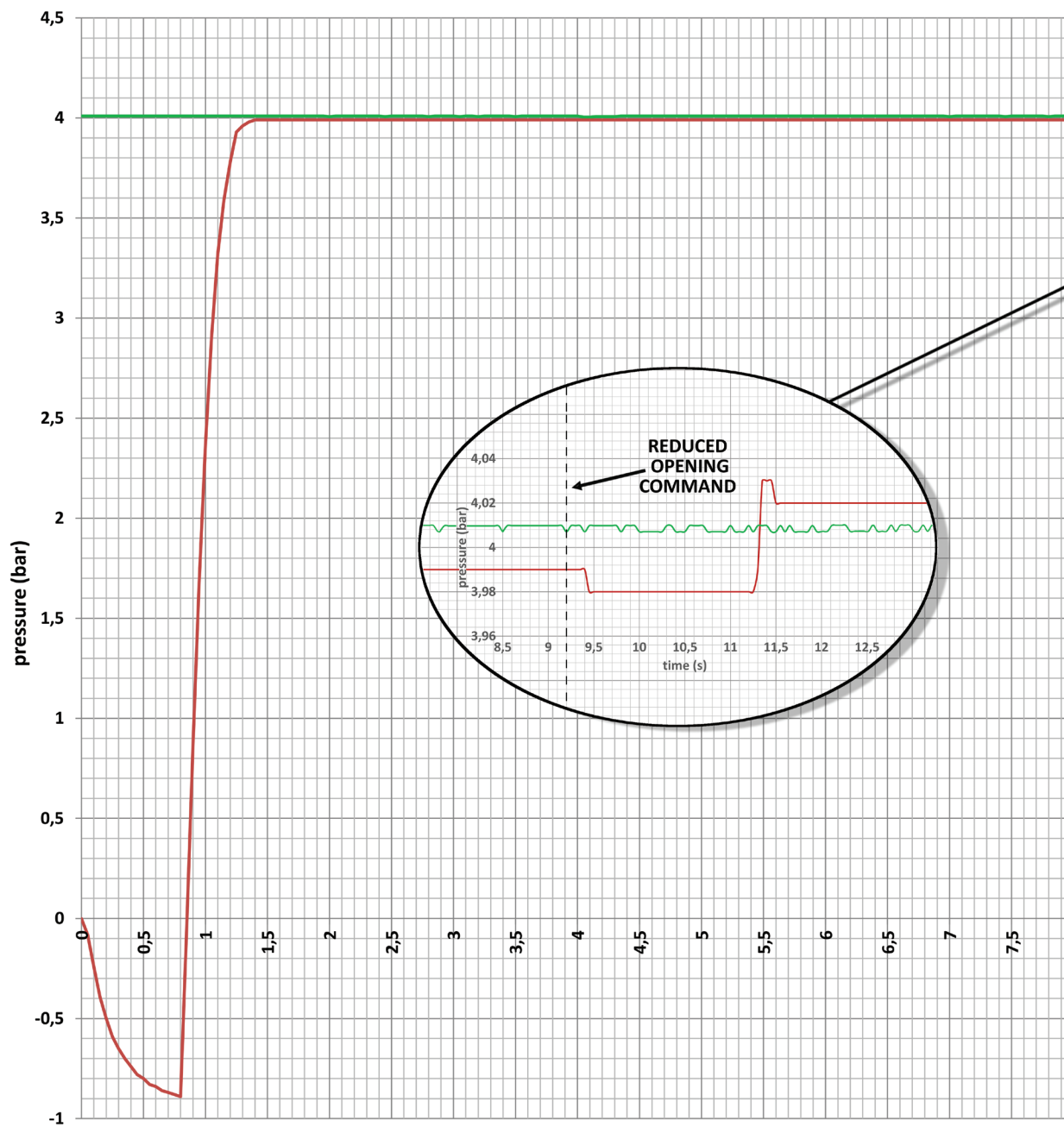
LIVELLATURA
NIVELAGE
NIVELACIÓN
LEVELLING



10

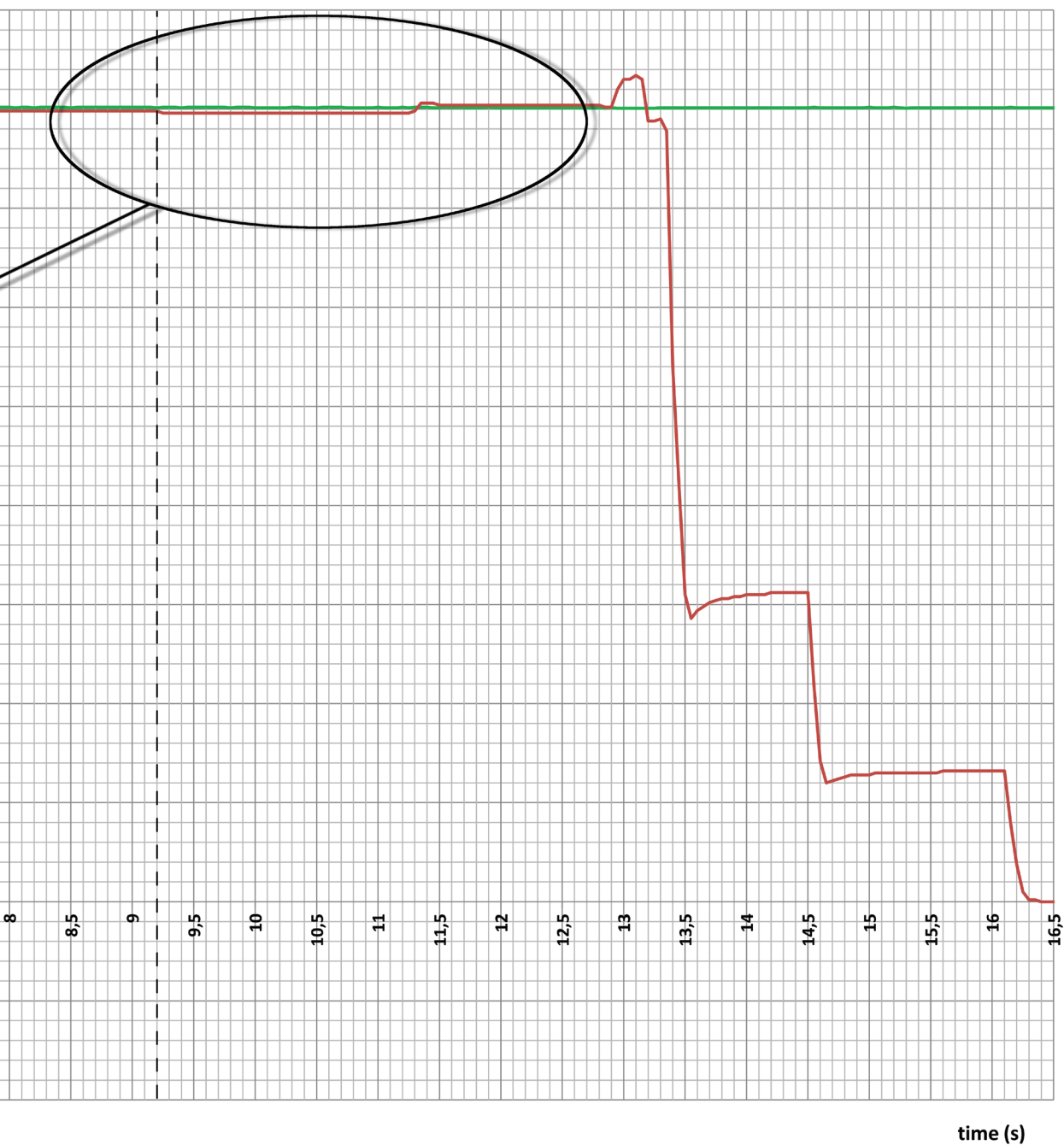
SGASATURA
DÉGAZAGE
DESGASIFICACIÓN
DEGASSING

ANDAMENTO PRESSIONE DURANTE IL CICLO DI RIEMPIMENTO



VACUUM		TANK GAS		OPEN GAS SHUTTER		STANDARD OPENING		FILLING	
0	0.80	0.80	0.60	0.30	1.70	7.50	11.00		

PRESSURE TREND DURING THE FILLING CYCLE



REDUCED OPENING		3.50
12.70	0.20	WAITING
12.90	0.20	LEVELLING GAS
13.10	0.20	CLOSE GAS SHUTTER
13.30	0.15	DE-GASSING ON
13.45	1.00	DE-GASSING OFF
14.45	0.10	DE-GASSING ON
14.55	1.50	DE-GASSING OFF
16.05	0.30	DE-GASSING ON
16.35		

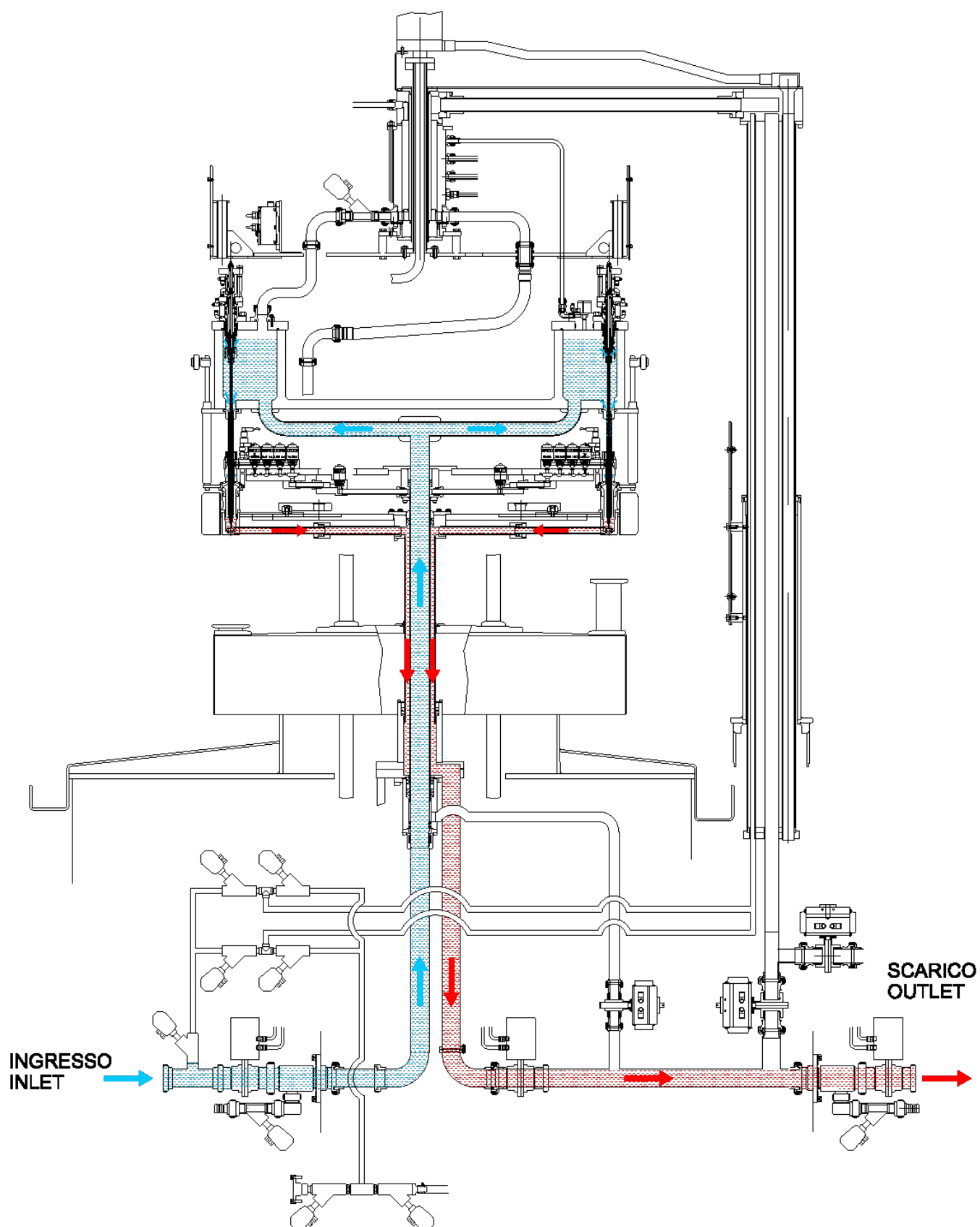
1

RISCIACQUO A FINE LAVORO

RINÇAGE APRÈS EMBOUTEILLAGE

ENJUAGADO TRAS EL EMBOTELLADO

RINSING CYCLE AFTER BOTTLING



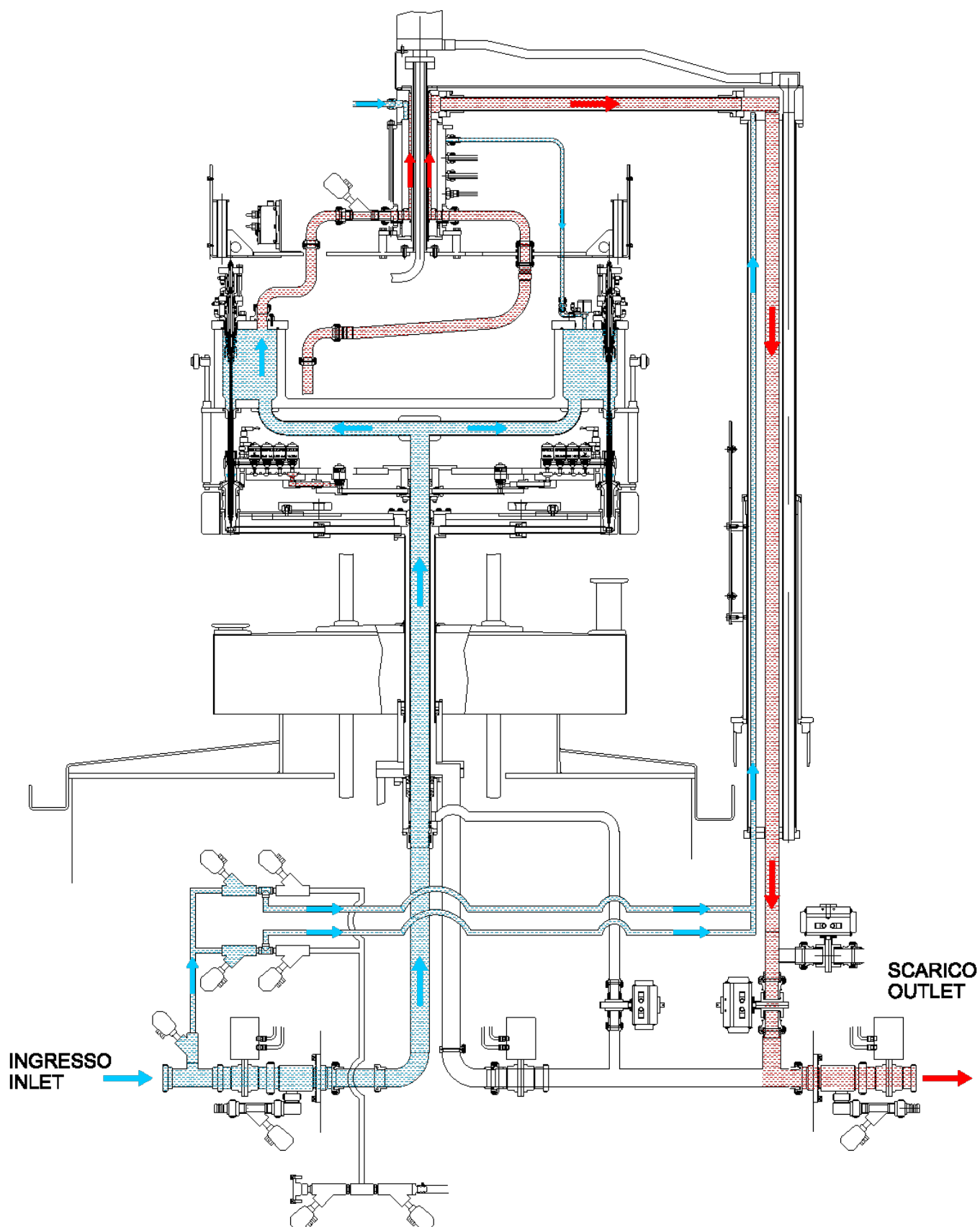
2

LAVAGGIO VASCA E INGRESSO GAS CONTROPRESSIONE

LAVAGE CUVE ET ENTRÉE GAZ CONTRE-PRESSION

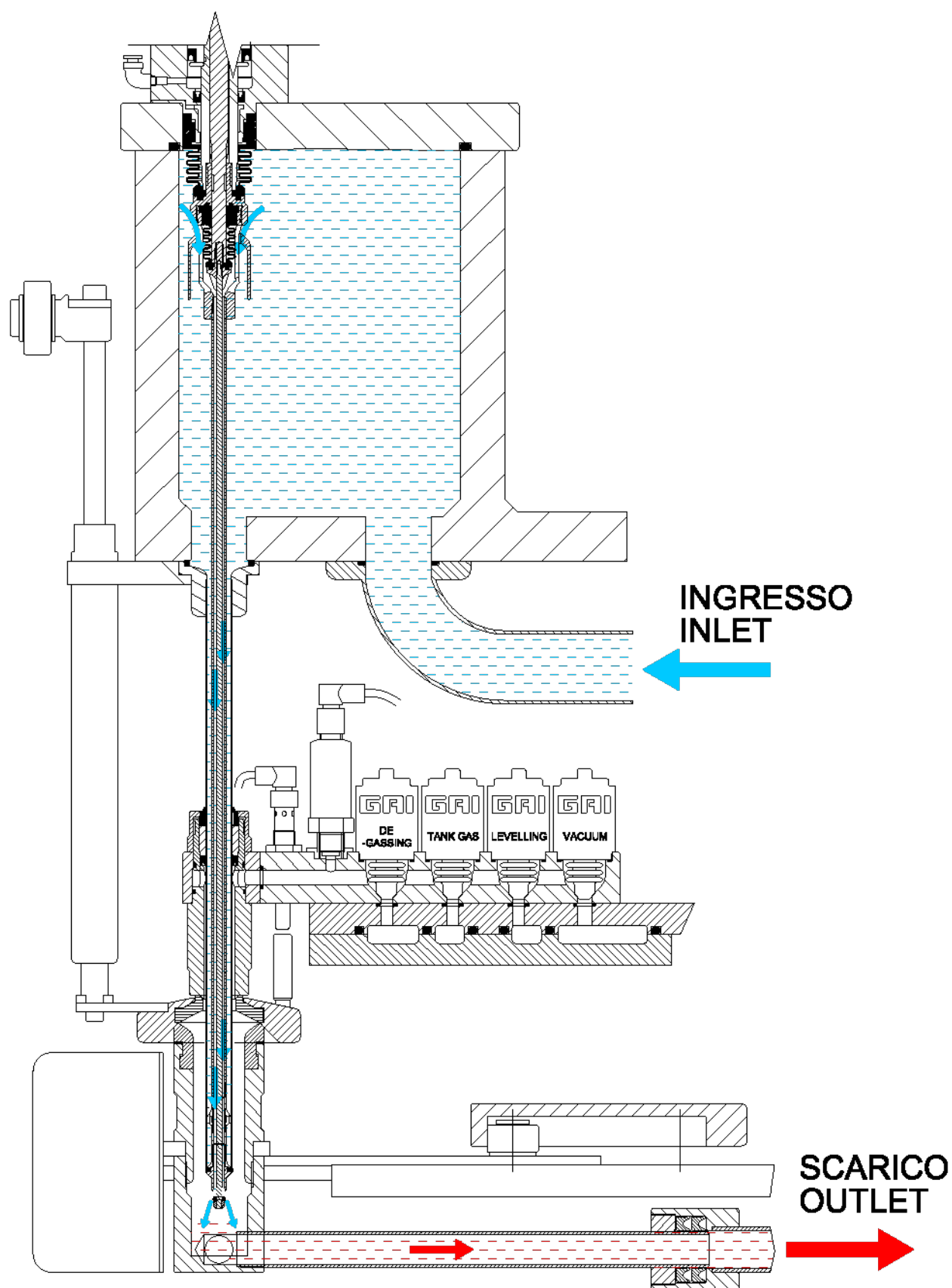
LAVADO TANQUE Y ENTRADA DE GAS CONTRAPRESIÓN

TANK AND COUNTERPRESSURE GAS INLET WASHING CYCLE



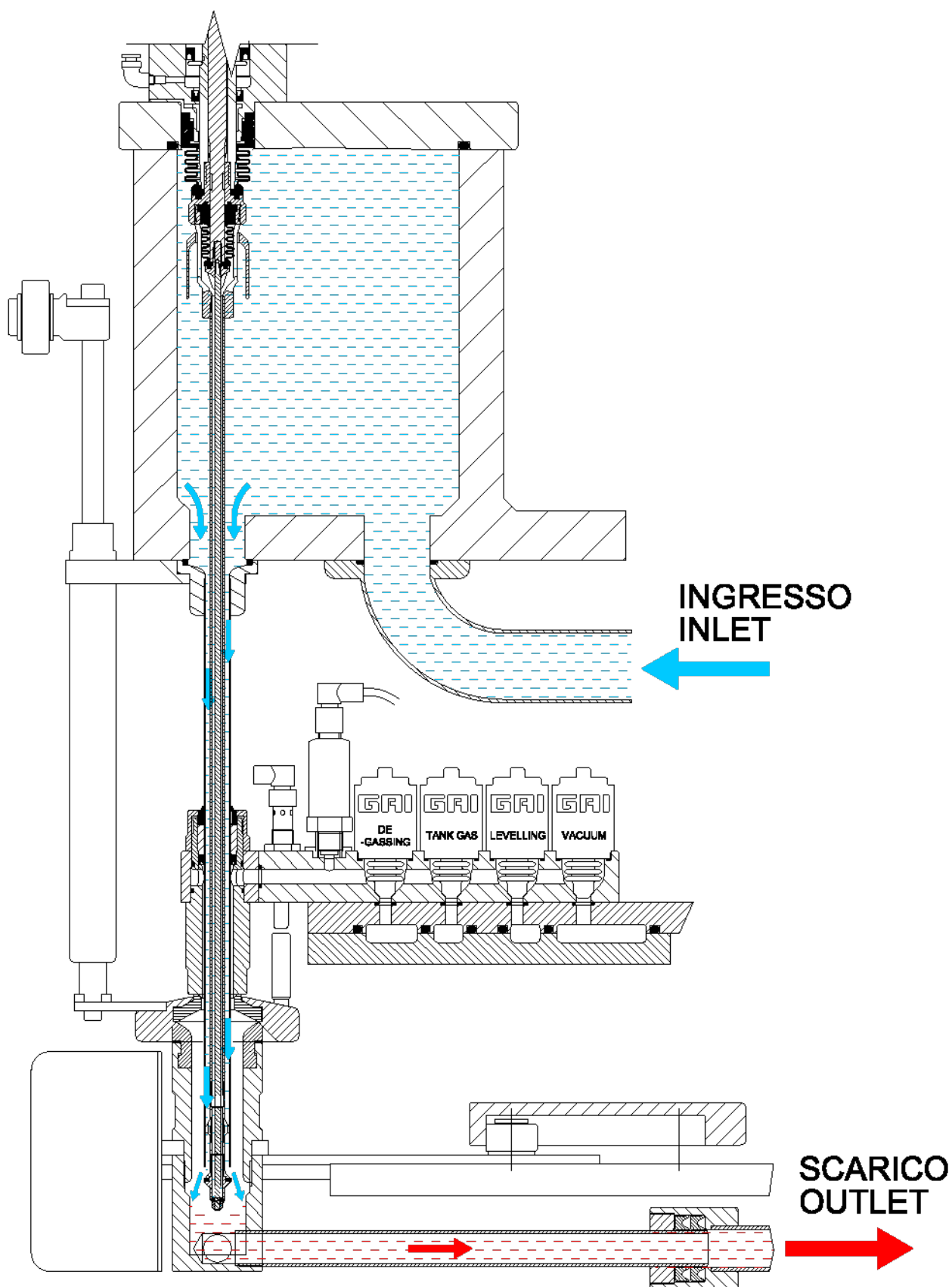
3

LAVAGGIO CANALINO RITORNO GAS LAVAGE CANAL DE RETOUR GAZ LAVADO CANAL RETORNO GAS GAS RETURN TUBE WASHING CYCLE



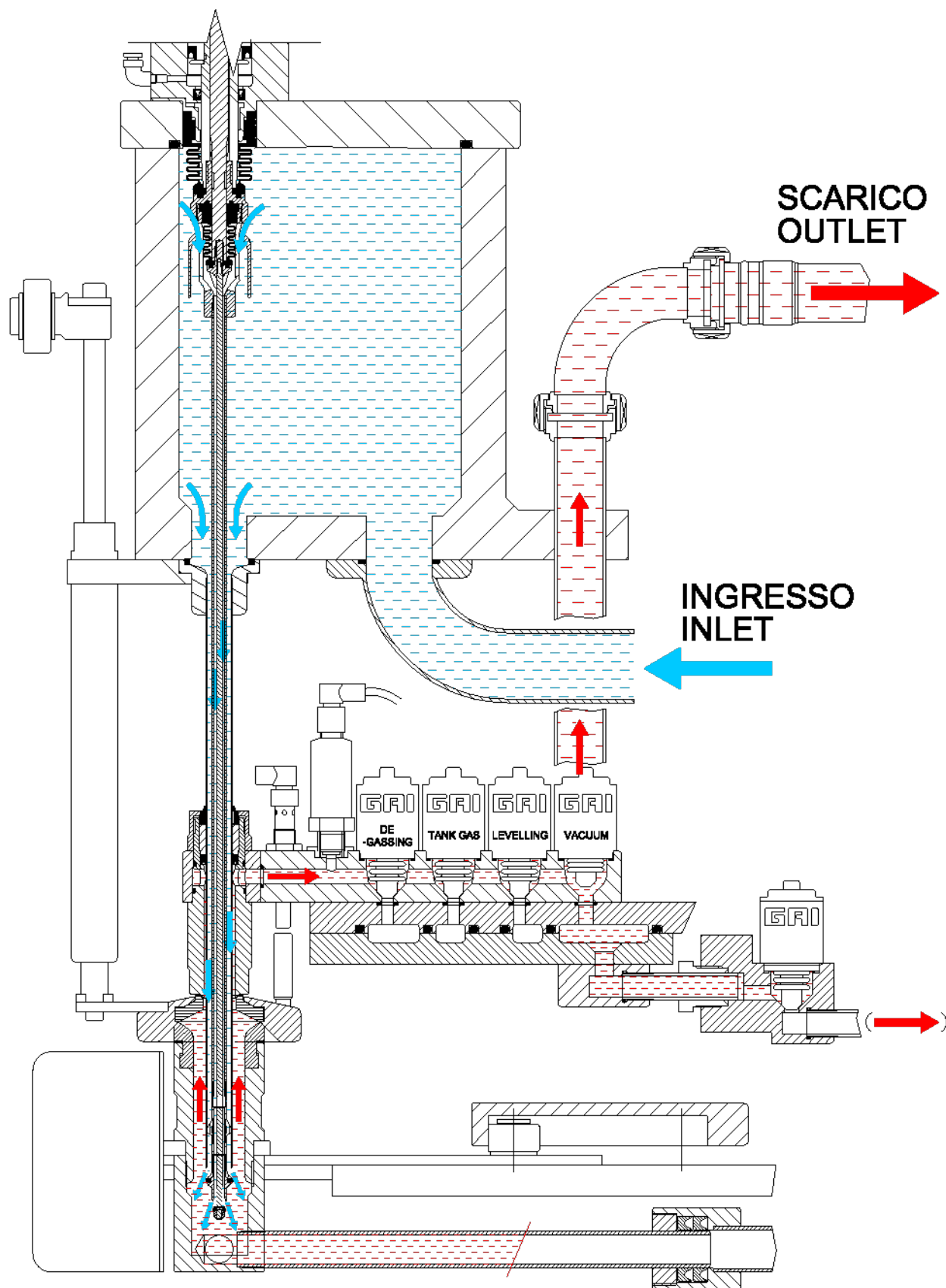
4

LAVAGGIO CANALINO RIEMPIMENTO
LAVAGE CANAL DE REMPLISSAGE
LAVADO CANAL LLENADO
FILLING TUBE WASHING CYCLE



5

LAVAGGIO CIRCUITO DEL VUOTO LAVAGE CIRCUIT DE VIDE LAVADO CIRCUITO DE VACÍO VACUUM CIRCUIT WASHING CYCLE



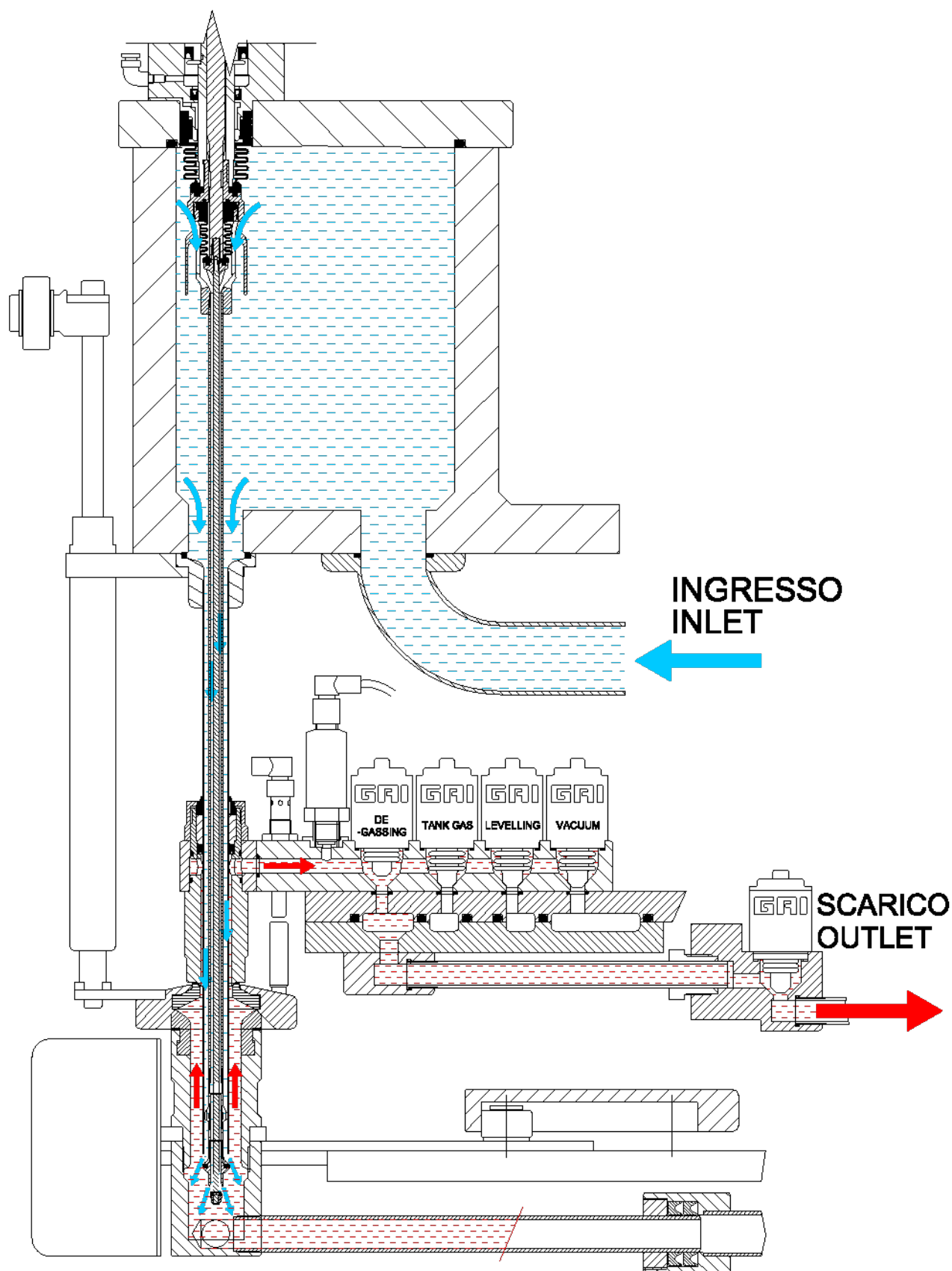
6

LAVAGGIO CIRCUITO SGASATURA

LAVAGE CIRCUIT DÉGAZAGE

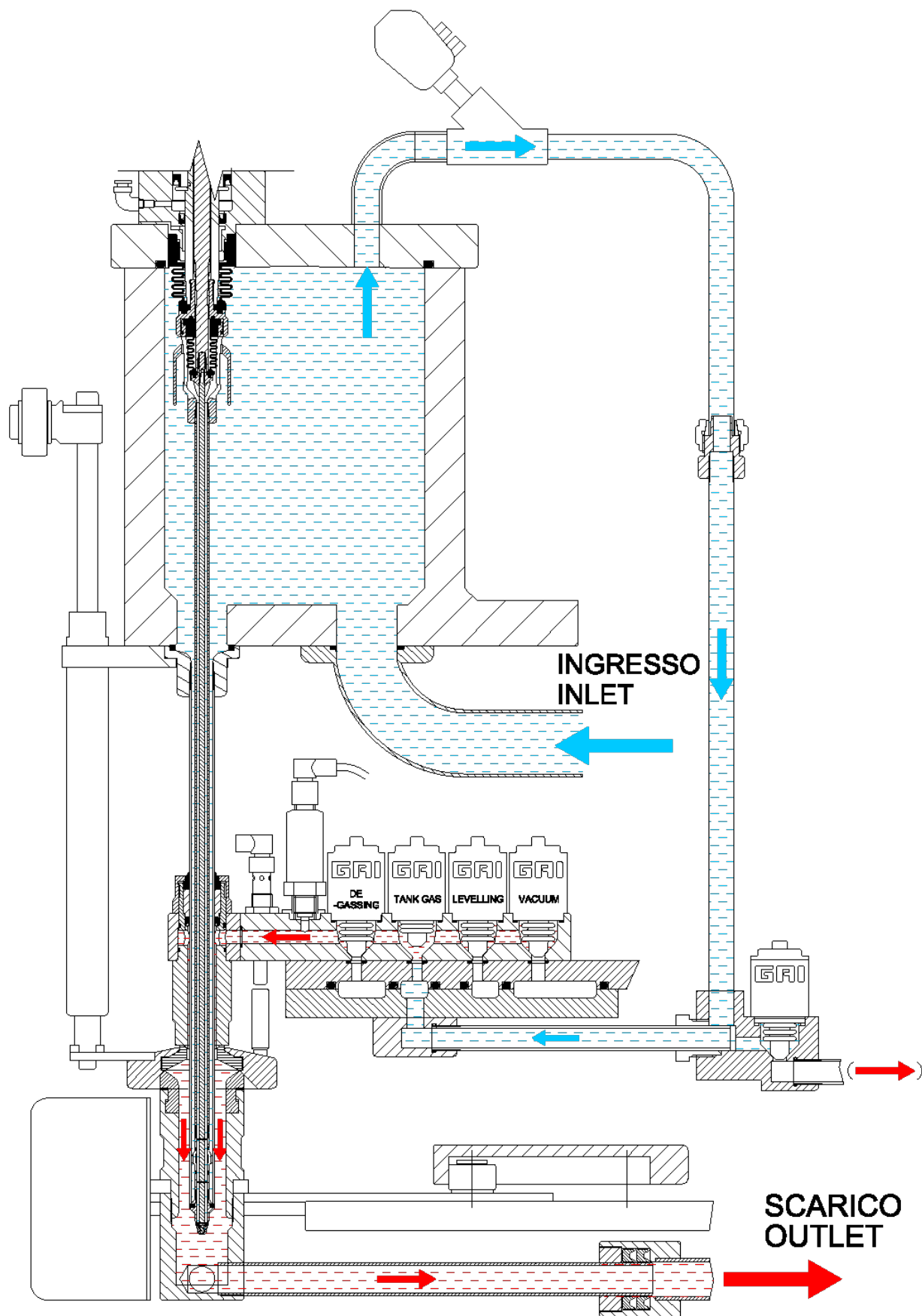
LAVADO CIRCUITO DE DESGASIFICACIÓN

DEGASSING CIRCUIT WASHING CYCLE



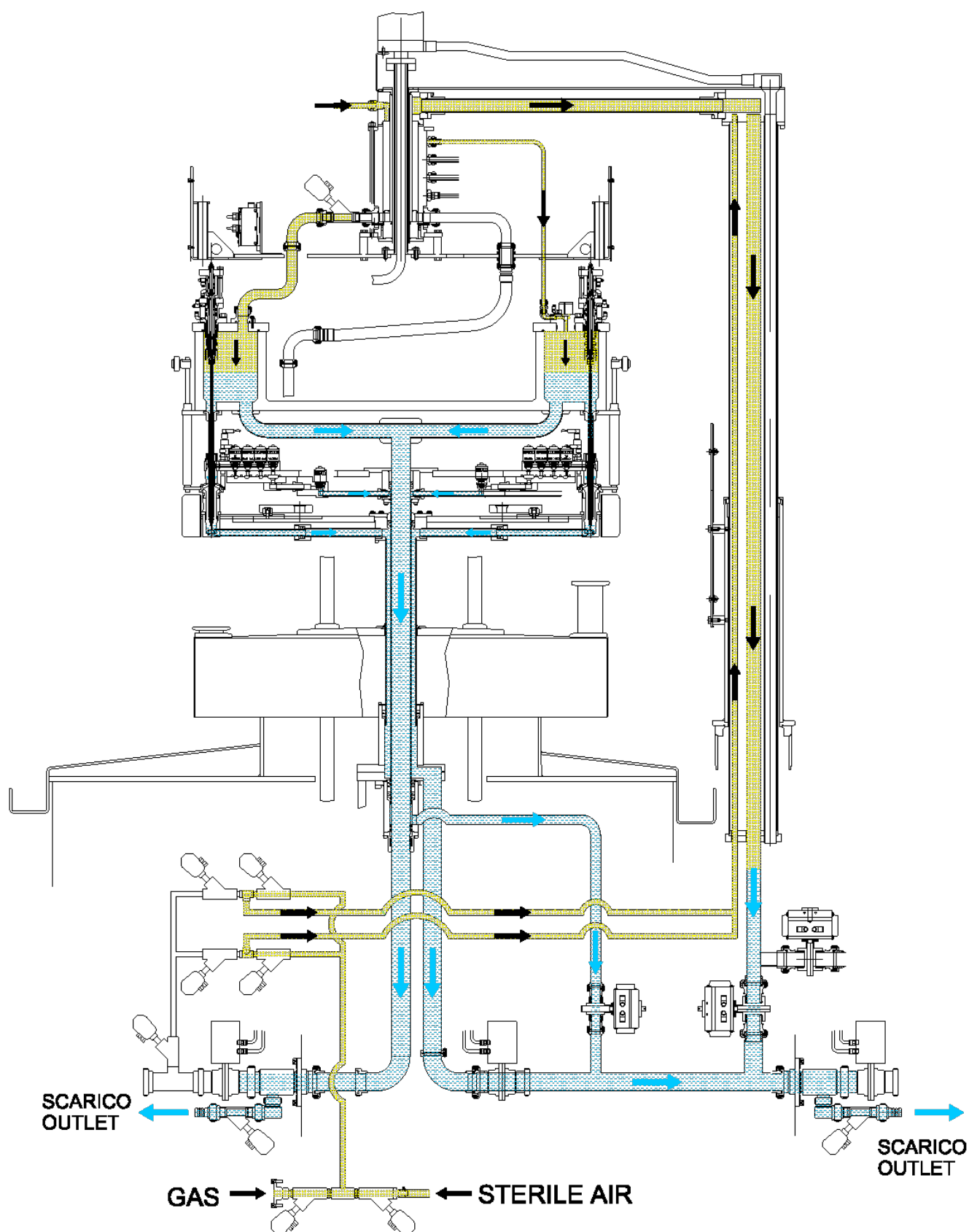
7

LAVAGGIO CIRCUITI GAS VASCA E GAS LIVELLATURA LAVAGE CIRCUITS GAZ CUVE ET GAS NIVELAGE LAVADO CIRCUITOS GAS TANQUE Y GAS NIVELACIÓN TANK GAS AND LEVELLING GAS CIRCUITS WASHING CYCLES

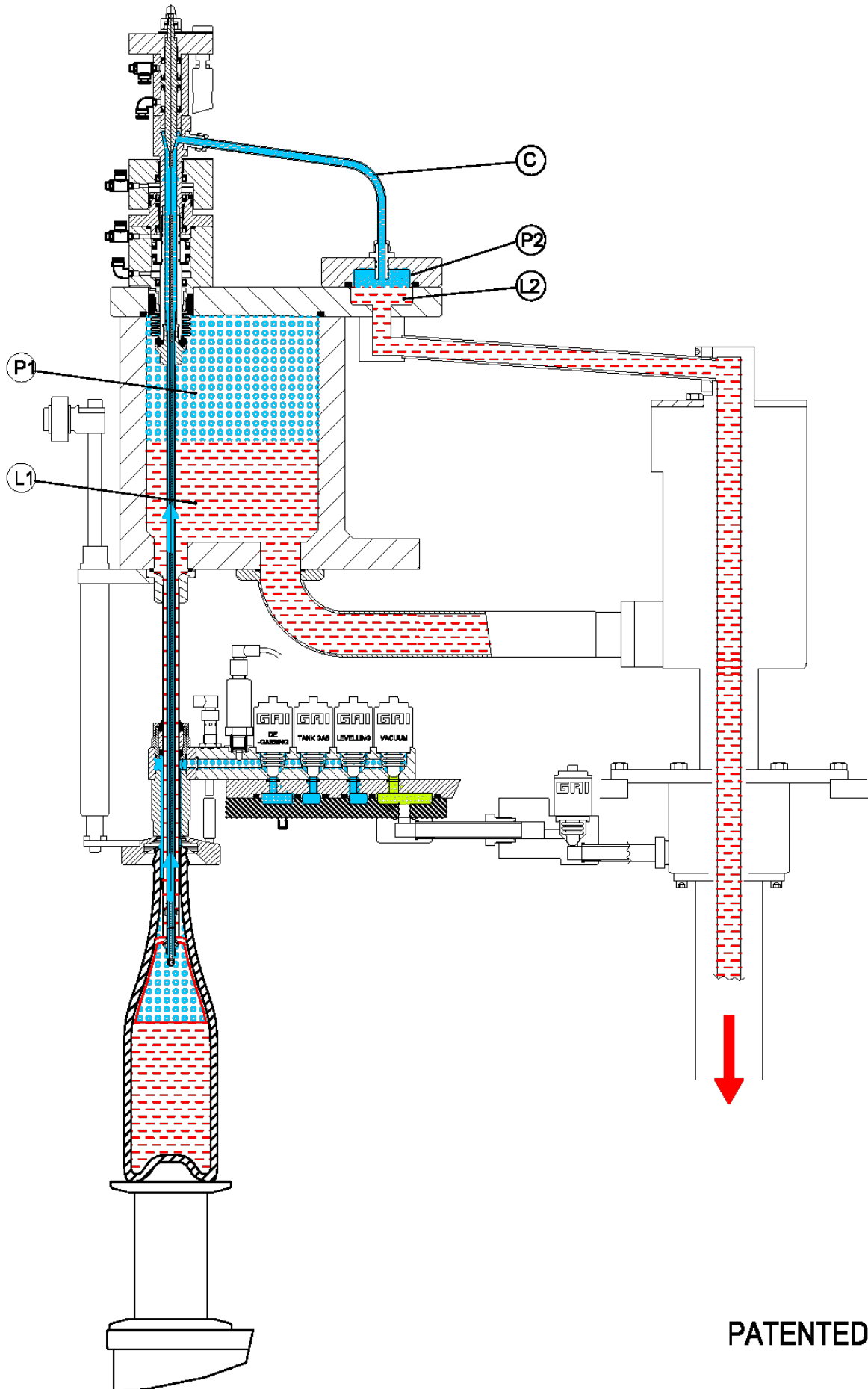


8

SVUOTAMENTO E DRENAGGIO CON IMMISSIONE DI GAS (o aria sterile)
VIDANGE ET DRAINAGE AVEC INJECTION DE GAZ (ou air stérile)
VACIADO Y DRENAJE CON INYECCIÓN DE GAS (o aire estéril)
EMPTYING AND DRAINAGE WITH GAS INJECTION (or sterile air)



E2 HP





E2 HP

Ritorno gas in vasca separata

In questo caso il canalino ritorno gas è collegato a una seconda vasca avente una pressione P2 uguale alla pressione P1 della prima vasca. Il vantaggio di questa soluzione è che le gocce di liquido che risalgono attraverso il canalino C durante l'imbottigliamento vanno in L2 e non si mescolano in L1. Particolarmente utilizzando la livellatura, il liquido contenuto in C va in L2 e non in L1.

I vantaggi sono:

1. Minor ossidazione. Le gocce che provengono da C sono state a contatto con il gas della bottiglia e quindi sono minimamente ossidate;
2. Maggiore asetticità. Le gocce che provengono da C sono state a contatto con la bottiglia e hanno quindi un minimo rischio di inquinamento. La quantità di liquido che va in L2 è minima. Questo liquido viene recuperato e spetta all'utilizzatore deciderne la destinazione.



E2 HP

Retorno gas en tanque separada

En esto caso el canal de retorno gas es atado a un segundo tanque con una presión P2 igual a la presión P1 del primero tanque.

La ventaja es que las gotas del líquido que suben a través del canal C durante el embotellado llegan en L2 y no se mezclan en L1. En particular, empleando el nivelado, el líquido en C llega en L2 y no en L1.

Esos los beneficios:

1. Menor oxidación. Las gotas que llegan de C han sido en contacto con el gas de la botella y tienen una oxidación mínima.
2. Ambiente más aséptico. Las gotas que llegan de C han sido en contacto con la botella y tienen un riesgo de contaminación inferior. La cantidad de líquido que llega en L2 es mínima. Ese líquido es cogido y el utilizador tiene que decidir sobre su empleo.



E2 HP

Retour gaz en cuve séparée

Avec le système E2 HP le retour de gaz est raccordé à une seconde cuve avec une pression P2 égale à la pression P1 de la première cuve. L'avantage de cette solution est que les gouttes de liquide remontent à travers le canal C pendant le remplissage, entrent dans L2 et ne vont pas dans L1. Il en va de même lors de l'opération de nivelage (le liquide dans C va dans L2 et non dans L1). Les avantages sont:

1. Moins d'oxydation. Les gouttes qui proviennent de C ont uniquement été en contact avec le gaz de la bouteille et subissent donc une oxydation minime.
2. Plus de stérilité. Les gouttes qui proviennent de C n'ont été en contact qu'avec la bouteille; il y a donc un risque minime de contamination. La quantité de liquide qui va dans L2 est limitée. C'est à l'utilisateur de décider de la destination du liquide récupéré.



E2 HP

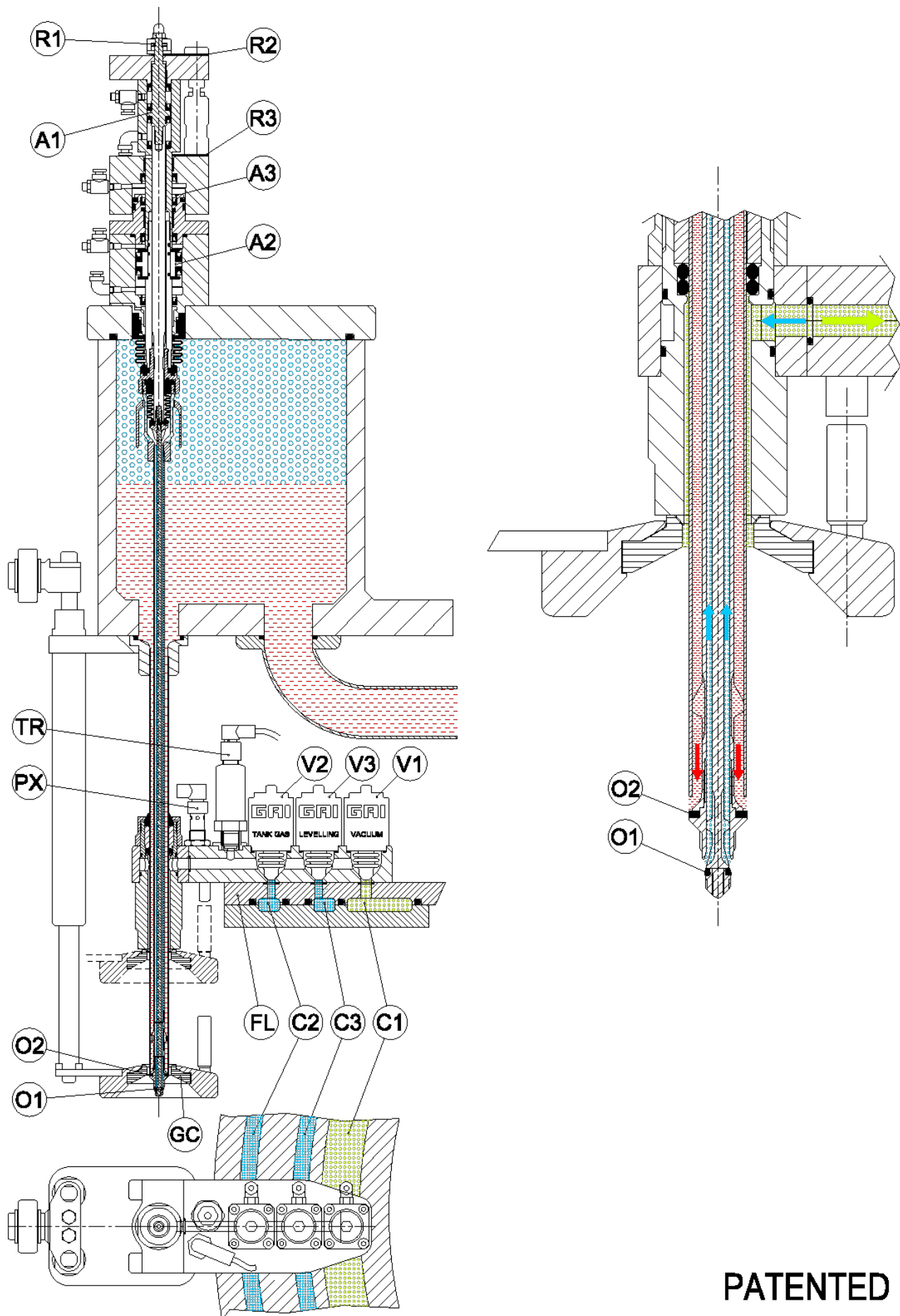
Gas return to separated tank

With the E2 HP system the gas return line is connected to a secondary collection tank P2. This tank is pressurized at the same level as the first tank P1. Any drops of liquid that remain in the gas return line C after the filling procedure are collected in L2 rather than in L1.

The advantages to this are:

1. Less oxidation. Drops coming from C were in contact with bottle gas and therefore are minimally oxidized.
2. Improved aseptic conditions. Drops coming from C were in contact with the bottle and therefore have a minimum risk of contamination. The quantity of liquid going into L2 is minimal. This liquid is recovered and the operator can decide where to move it.

ELP



PATENTED



42004 E LP
Valvola a leggera pressione

La valvola E LP è perfettamente uguale alla versione E HP, ma senza il circuito di sgasatura. Questa valvola è destinata all'imbottigliamento di prodotti piatti o leggermente gasati con una pressione di lavoro da 0 a 2 bar. Con questa pressione relativamente bassa, può essere eliminata l'operazione di sgasatura, poiché avviene in maniera spontanea al momento del distacco della bottiglia dalla valvola di riempimento. La costruzione della valvola e della riempitrice è semplificata e quindi più economica, ma mantiene le operazioni di vuoto in bottiglia, gas vasca e livellatura.

Pertanto, la versione E LP presenta tutti i vantaggi precedentemente descritti per la versione E HP, ma non potrà imbottigliare vini gasati e neppure essere modificata per tale scopo.

E HP imbottiglia correttamente sia prodotti lisci che prodotti gasati; E LP può imbottigliare solo prodotti lisci o leggermente frizzanti.



42000 E LP
Vanne à légère pression

La vanne E LP est fabriquée sur le même modèle que la vanne E HP, mais sans le circuit de dégazage. Cette vanne est destinée à l'embouteillage de produits tranquilles ou légèrement pétillants avec une pression de travail de 0 à 2 bars. Avec cette pression relativement basse, l'opération de dégazage peut être éliminée, car elle s'effectue naturellement quand la bouteille se détache du bec de remplissage. Cette conception est plus simple et plus économique, mais permet quand-même la réalisation des opérations de vide en bouteille, gaz cuve et nivellement. Même si la version E LP possède tous les avantages de la version E HP, elle ne peut cependant pas embouteiller de vins pétillants, ni être modifiée pour réaliser cette opération. E HP est destiné à l'embouteillage soit de produits tranquilles que de produits pétillants ; E LP est seulement destiné à l'embouteillage de produits tranquilles ou légèrement pétillants.



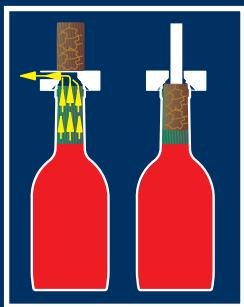
42000 E LP
Válvula ligera presión

La válvula E LP es igual a la versión E HP, pero sin circuito de desgasificación. Esa válvula ha sido proyectada por el llenado de productos firmos o un poco gaseosos con una presión de trabajo de 0 hasta 2 bares. Con esa presión bastante baja, la operación de desgasificación puede ser anulada porque esa se produce en manera automática durante el desenganche de la botella de la válvula de llenado. La construcción de la válvula y de la llenadora es más simple y, en consecuencia más barata. De todas formas hay las operaciones de vacío en botella gas tanque y nivelado. Entonces, la versión E LP tiene todas las ventajas de la versión E HP, pero no puede ser empleada para embotellar vinos gaseosos o ser transformada por eso propósito. E HP ha sido proyectado por el llenado de productos firmos y gaseosos; E LP ha sido proyectado solo por el llenado de productos firmos o un poco gaseosos.

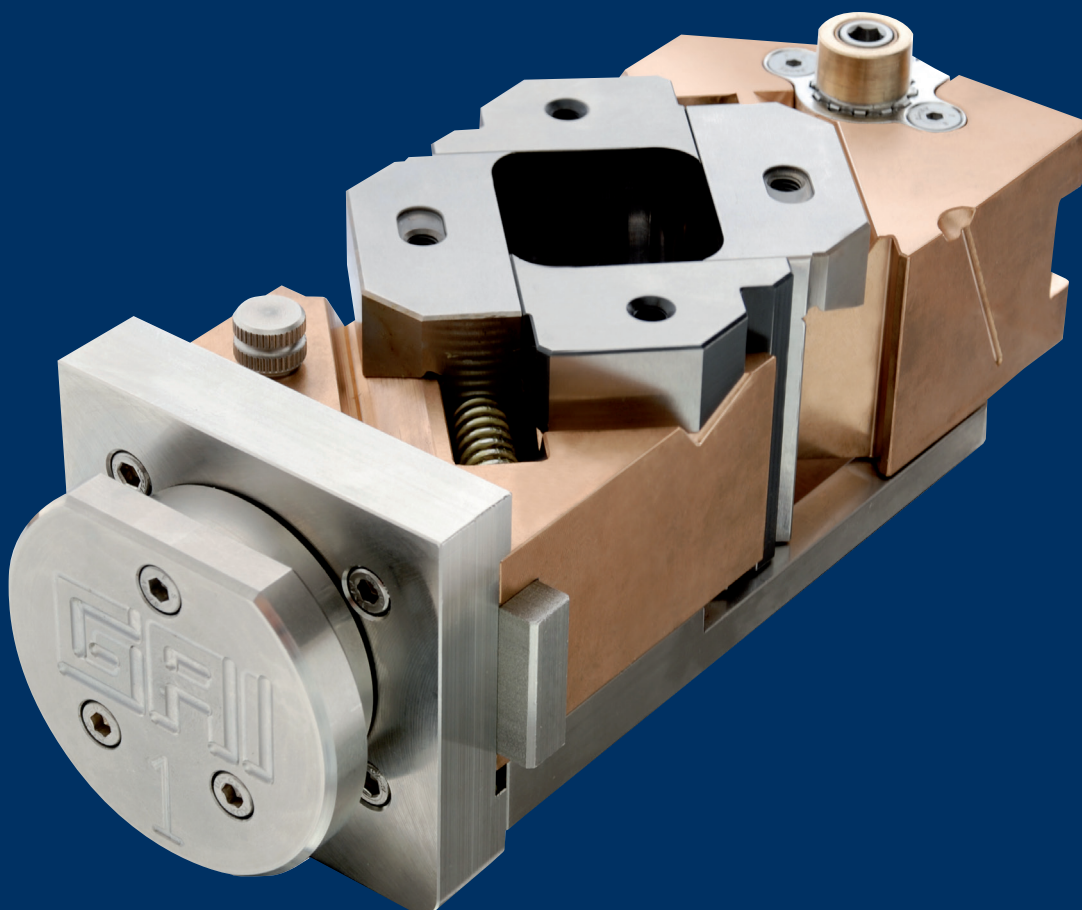


42000 E LP
Light pressure valve

E LP valve is exactly the same as E HP version, except from the degassing circuit. This valve was designed to bottle still or slightly sparkling products with a working pressure from 0 to 2 bars. Thanks to this relatively low pressure, the degassing operation is not necessary because it occurs spontaneously when the bottle is moved away from the filling valve. The valve and the filler configurations are simpler and therefore cheaper, but with the same operations of bottle vacuum, tank gas and levelling. Therefore, E LP version has all advantages described for E HP, but cannot bottle sparkling wines or be modified to do this. E HP can bottle both still and sparkling products; E LP can bottle only still or slightly sparkling products.



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





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 0,10 micron. La chiusura del tappo è lenta (105°), il piantaggio del tappo è veloce (32°). Le nostre tappatrici sono dotate di serie della tappatura sotto vuoto (37°).

I vantaggi di questo sistema sono:

- a) non si crea pressione in bottiglia al momento dell'introduzione del tappo
- b) l'ossigeno imprigionato tra tappo e vino si riduce da 0,25 a 0,08 mg/l

Le peculiarità del nostro nuovo tappatore pluriteste sono:

- 1) sistema a camme per una sicura distribuzione del tappo nella testata tappante
- 2) regolazione elettrica dei punzoni per la profondità del tappo in bottiglia
- 3) smontaggio assai facilitato della testata tappante per un'accurata pulizia
- 4) smontaggio del cono centratore della bottiglia assai facilitato
- 5) smontaggio molto facilitato del settore che crea il vuoto in bottiglia
- 6) pistoni risalita bottiglie a bagno d'olio
- 7) uso generalizzato dell'acciaio inossidabile e ad alta resistenza
- 8) dimensionamento molto generoso di tutti gli organi meccanici per una lunga durata della macchina con manutenzione assai semplificata.

Per la tappatura di vini gasati e spumanti è prevista l'applicazione del tappo sughero o fungo. La torretta è facilmente adattabile manualmente fino alle 6 teste; l'adattamento è automatico e comandato tramite touch-screen dalle 8 teste.



Cuatro mordazas en acero inoxidable con guía prismática comprimen el corcho a un diámetro de 16 mm. El cabezal de tapado se fabrica con máximo cuidado; la rugosidad de las superficies en contacto con el corcho es inferior a 0,10 micras. La compresión del tapón es lenta (105°), y la introducción es rápida (32°). Nuestras tapadoras están dotadas de serie de tapado bajo vacío (37°).

Las ventajas de este sistema son:

- a) No se crea presión en el interior de la botella en el momento del tapado
- b) El oxígeno presente entre el vino y el tapón se reduce drásticamente de 0,25 a 0,08 mg/l

Las peculiaridades de nuestra nueva tapadora pluricabezal son:

- 1) sistema de levas para una distribución segura del tapón en el cabezal tapador
- 2) regulación eléctrica de punzones para la profundidad del tapón en botella
- 3) el cabezal tapador es fácilmente desmontable para una completa limpieza
- 4) cono centrador de la botella fácilmente desmontable
- 5) sector que crea el vacío en botella fácilmente desmontable
- 6) silletas elevación botellas en baño de aceite
- 7) uso generalizado del acero inoxidable de alta resistencia
- 8) sobredimensionamiento de todos los órganos mecánicos para garantizar una larga duración de la máquina con un mantenimiento sumamente simplificado.

Por el tapado de vinos con gas y espumosos hay la puesta del corcho natural o champagne. La torreta puede ser ajustada manualmente hasta 6 cabezales. El ajuste es automático y controlado para el panel táctil a partir de 8 cabezales.



Quatre mors en acier inoxydable à guide prismatique compriment le bouchon à un diamètre de 16 mm. Nous avons apporté un soin extrême dans la construction de la tête boucheuse: la rugosité des surfaces en contact avec le liège est inférieure à 0,10 micron. La fermeture du bouchon se fait lentement (105°), l'enfoncement du bouchon se fait rapidement (32°). Nos boucheuses sont équipées à l'usine du système de bouchage sous vide (37°).

Les avantages de ce dispositif sont les suivants:

- a) Il ne se crée pas de pression dans la bouteille au moment de l'introduction du bouchon
- b) l'oxygène emprisonné entre le bouchon et le vin se réduit de 0,25 à 0,08 mg/l

Les particularités de notre nouvelle boucheuse multi-têtes sont les suivantes:

- 1) système à came pour une distribution garantie du bouchon dans la tête boucheuse
- 2) régulation électrique des poinçons pour la profondeur du bouchon en bouteille
- 3) démontage aisé de la tête boucheuse pour permettre un nettoyage soigné
- 4) démontage aisé du cône centreur de la bouteille
- 5) démontage aisé du secteur qui crée le vide dans la bouteille
- 6) pistons de remontée bouteilles à bain d'huile
- 7) utilisation généralisée de l'acier inoxydable à haute résistance
- 8) dimensions généreuses de tous les organes mécaniques permettant une manutention aisée et une longue durée de vie de la machine.

Pour le bouchage des vins pétillants et mousseux, il est possible d'insérer les bouchons ras ou champignons.

La tourelle se peut régler manuellement jusqu'à 6 têtes et automatiquement avec l'écran tactile à partir de 8 têtes.



Four prismatic guide stainless steel studs close the cork to a diameter of 16 mm. Extreme care is taken over the construction of the corking head: the roughness of the surfaces in contact with the cork is less than 0.1 micron. The closure of the cork is slow (105°), while its insertion is fast (32°). Vacuum corking is standard on our corkers (37°).

The advantages of this system are:

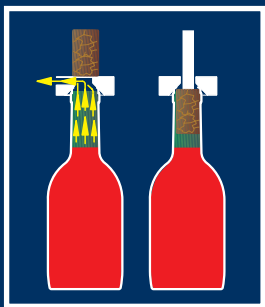
- a) no pressure is created in the bottle when the cork is introduced
- b) the oxygen imprisoned between the cork and the wine is reduced from 0.25 to 0.08 mg/l.

The special features of our multi-head corker are as follows:

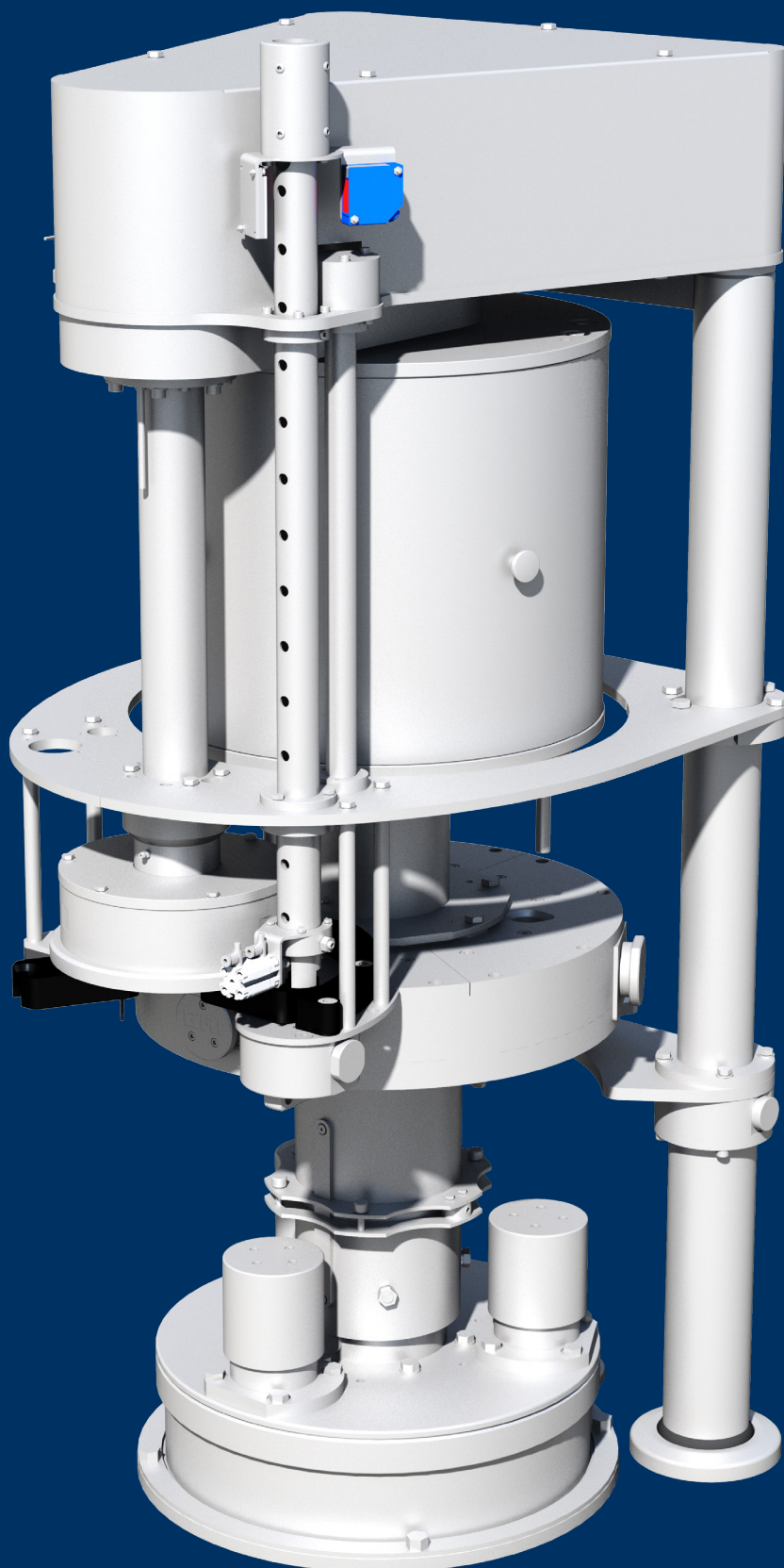
- 1) a cam system for secure dispensing of the cork into the corking head
- 2) electrical adjustment of punches for cork depth into the bottle
- 3) greatly facilitated disassembly of the corking head for accurate cleaning
- 4) greatly facilitated disassembly of the bottle centering cone
- 5) facilitated disassembly of the bottle vacuum-forming sector
- 6) oil-bath bottle raising pistons
- 7) generalized use of highly resistant stainless steel
- 8) very generous sizing of all the mechanical parts for a long machine life with highly simplified maintenance.

The corking of sparkling and champagne wines is carried out through natural or champagne corks.

The turret can be manually adjusted until 6 heads or automatically adjusted through touch-screen panel from 8 heads.

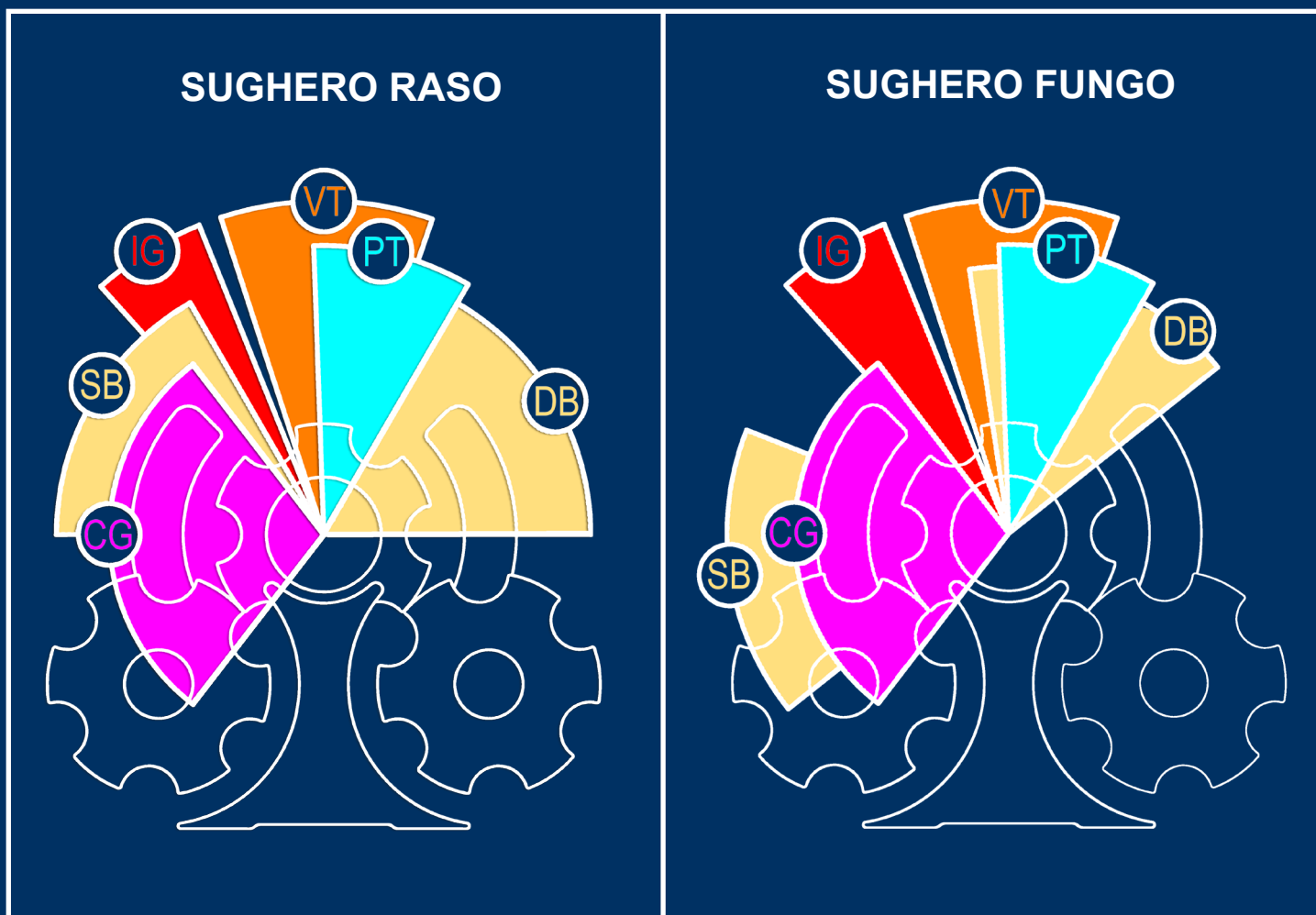


TAPPATURA A SUGHERO SOTTO VUOTO
BOUCHAGE LIÈGE SOUS VIDE
TAPADO DE CORCHO BAJO VACÍO
CORKING UNDER VACUUM



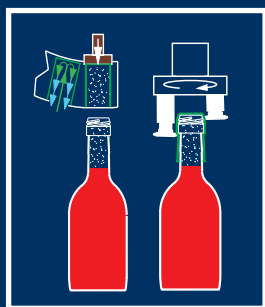
N TESTE - HEADS N	Ø PRIMITIVO - PRIMITIVE Ø mm	VELOCITA' - SPEED b/h
3	324	1500 ÷ 4500
4	324	2000 ÷ 6000
5	324	2500 ÷ 7500
6	324	3000 ÷ 9000
8	384	4000 ÷ 12000
10	450	5000 ÷ 15000

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



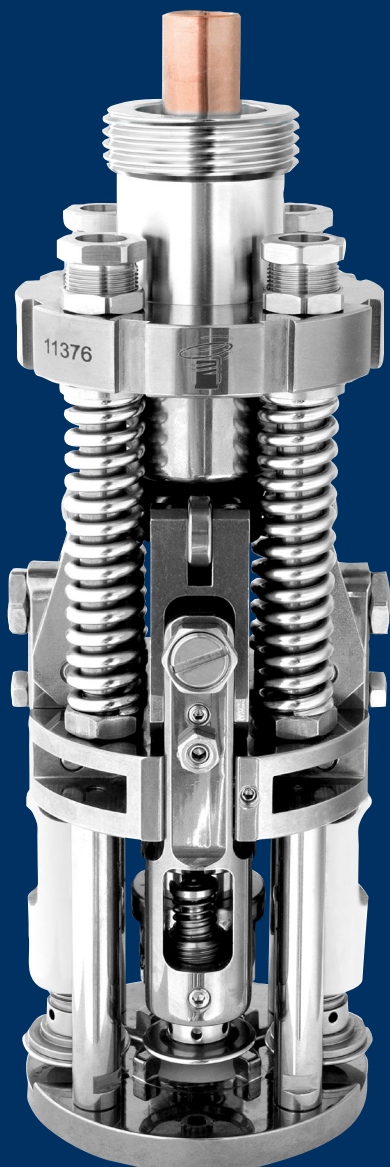
	Angoli di funzionamento	Angles de fonctionnement	Ángulos de funcionamiento	Running angles	(°)
SB	Salita bottiglia	Montée bouteille	Subida botella	Bottle lifting	60
CG	Chiusura ganasce	Serrage de mors	Cerrado mordazas	Jaws locking	105
IG	Iniezione gas	Injection de gaz	Inyección de gas	Gas injection	20
VT	Vuoto tappatore	Vide boucheuse	Vacío corchadora	Corker vacuum	37
PT	Piantaggio tappo	Enfoncement bouchon	Introducción tapón	Cork insertion	32
DB	Discesa bottiglia	Descente bouteille	Bajada botella	Bottle descent	60

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



CAPSULATURA VITE
CAPSULAGE VIS
CAPSULADO ROSCA
SCREW CAPPING

42906-70000



**DISPOSITIVO FILETTATORE
 E RIBADITORE**

**DISPOSITIF DE FILETAGE
 ET DE SERTISSAGE**

**DISPOSITIVO ROSCADOR
 Y REMACHADOR**

THREADING AND SKIRTING DEVICE

43906-70000



**DISPOSITIVO AVVITATORE
 E RIBADITORE**

**DISPOSITIF DE CAPSULAGE
 VIS ET DE SERTISSAGE**

**DISPOSITIVO ROSCADOR
 Y REMACHADOR**

SCREWING AND SKIRTING DEVICE



L'alimentazione delle capsule può essere o con base vibrante o con alimentatore meccanico alveolare. La normale posizione dell'alimentatore è sopra la torretta di capsulatura.

Se si hanno limitazioni in altezza la base vibrante può essere posizionata dietro le torrette di capsulatura.

In ogni caso il sistema dovrà essere integrato con un alimentatore a grande autonomia posto in basso per facilitarne il riempimento. La distribuzione della capsula è "alla volata" sulla stella di entrata alla capsulatrice. La testina di distribuzione delle capsule è dotata di un ugello con elettrovalvola per il lavaggio interno della capsula con gas neutro prima della distribuzione.

Esistono due tipi di torretta: 42900 adatta solamente per capsule senza filetto e 43900 adatta sia per capsule prefilettate che per capsule senza filetto.

Il dispositivo di chiusura delle capsule senza filetto è a 4 rullini; due per il filetto, due per la chiusura di fondo. La testata di chiusura è dotata del dispositivo "no cap no roll". La testata di chiusura delle capsule prefilettate è dotata di una pinza che provvede ad avvitare le capsule sulla bottiglia ad una coppia regolabile, quindi due rulli provvedono alla ribaditura della capsula sotto la baga.

Con la torretta 43900 si potranno chiudere anche capsule senza filetto sostituendo il dispositivo di chiusura.



La alimentación de las cápsulas se puede realizar mediante vibrador o alimentador mecánico alveolar. Habitualmente el alimentador viene posicionado sobre la torre de capsulado.

Si hay limitaciones de altura el vibrador puede ser posicionado detrás de la torre de capsulado.

En cualquier caso el sistema deberá ser acompañado de un alimentador de gran autonomía con carga inferior para facilitar su alimentación. La distribución de las cápsulas se realiza "al vuelo" en la estrella de entrada. El cabezal de distribución dispone de un inyector con electroválvula para el lavado interior de la cápsula con gas inerte antes de la distribución.

Existen dos tipos de torre: 42900 apta únicamente para cápsulas sin rosca y 43900 apta tanto para cápsulas pre-rosadas como para cápsulas sin rosca.

El dispositivo de cerrado de cápsulas sin rosca es de 4 rodillos; dos para el roscado y dos para el rebordeado final.

El cabezal de cerrado dispone de dispositivo "No cap No roll". El cabezal de cerrado de cápsulas preroscadas dispone de una pinza que rosca las cápsulas en la botella, con par regulable; finalmente dos rodillos rebordean la cápsula bajo la baga.

Con la torre 43900 se podrán cerrar también cápsulas sin rosca sustituyendo el cabezal de cerrado.



L'alimentation des capsules peut se faire soit par base vibrante soit par alimentateur mécanique alvéolaire. En position normale, l'alimentateur doit se trouver au-dessus de la tourelle de capsulage. Si vous avez des limites en hauteurs, la base vibrante peut alors être positionnée derrière les tourelles de capsulage. En tous les cas le système devra être intégré par un alimentateur à grande capacité positionné en bas pour en faciliter le remplissage. La distribution de la capsule se fait "à la volée" sur l'étoile d'entrée de la capsuleuse. La tête de distribution des capsules est équipée d'un gicleur avec électrovanne pour le lavage interne de la capsule avec du gaz neutre avant la distribution.

Il y a deux types de tourelle: la 42900 uniquement pour les capsules sans filet et la 43900 aussi bien pour les capsules pré-filetées que pour les capsules sans filet. Le dispositif de fermeture des capsules sans filet est doté de 4 galets ; deux pour le filet, deux pour la fermeture du bas. La tête de fermeture est équipée du dispositif "no cap no roll" (pas de capsule pas de serrage). La tête de fermeture des capsules pré-filetées est équipée d'une pince qui sert à visser les capsules sur la bouteille à un couple réglable, deux galets servent donc au rivetage de la capsule sous la bague.

Avec la tourelle 43900 vous pouvez utiliser également des capsules sans filet en remplaçant le dispositif de fermeture.



The caps are fed by vibrating base or a mechanical honeycombed feeder. The feeder is normally positioned above the capping turret.

In the event of height limitations, the vibrating base can be positioned behind the capping turret.

The system must be integrated with a large feeder located low down to make it easy to fill.

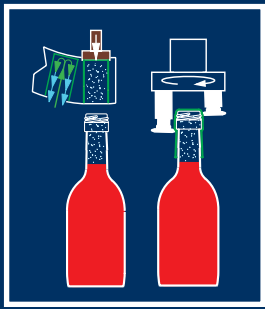
The caps are dispensed "on the fly" onto the capper inlet star. The cap distribution head is fitted with a nozzle with a solenoid valve for the internal purging of the caps with neutral gas prior to their dispensing.

There are two types of turret: the 42900 for threadless caps only, and the 43900 for both pre-threaded and threadless caps.

The threadless cap closure device has 4 rollers: two for the thread, and two for bottom closure. The closure head is fitted with a "no cap no roll" device.

The pre-threaded cap closure device has a gripper that screws the caps onto the bottles with an adjustable torque, and two rollers which crimp the caps below the rim.

Threadless caps can also be used on the 43900 turret by replacing the closure device.



CAPSULATURA VITE
CAPSULAGE VIS
CAPSULADO ROSCA
SCREW CAPPING



N TESTE HEADS N.	Ø PRIMITIVO PRIMITIVE Ø mm	VELOCITA' SPEED b/h	ALIMENTATORE CAPSULE CAPS FEEDER
3	324	1000 – 4500	Vibratore - Vibrator
4	324	1200 – 6000	Vibratore - Vibrator
5	324	1500 – 7500	Meccanico alveolare Mechanical feeder
6	324	1800 – 9000	Meccanico alveolare Mechanical feeder
8	384	2400 – 12000	Meccanico alveolare Mechanical feeder
10	450	3000 – 15000	Meccanico alveolare Mechanical feeder

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





GETTO SCHIUMATURA BIRRA
JET POUR FORMATION MOUSSE BIÈRE
CHORRO FORMACIÓN ESPUMA CERVEZA
JET FOR BEER FOAMING





Nell'imbottigliamento della birra il problema dell'ossidazione è tenuto in grande considerazione.

Le riempitrici della serie EHP-BIER hanno funzioni tali da garantire un livello di ossidazione minimo e questa condizione dev'essere mantenuta fino al momento della capsulatura corona.

Per questo scopo viene montato un dispositivo che eroga un sottile getto d'acqua per provocare la schiumatura della birra nel collo della bottiglia immediatamente prima della capsulatura corona.

La schiuma, generata dalla CO₂ contenuta nella birra, forma una protezione antiossidante che preserva la birra durante la permanenza in bottiglia.

L'utilizzo di una valvola elettropneumatica permette di regolare la durata del getto direttamente dal pannello di controllo.

La quantità d'acqua iniettata è minima e compete all'utilizzatore deciderne le caratteristiche chimico-fisiche.



En el embotellado de cerveza es importante considerar el asunto de la oxidación.

Las llenadoras de la serie EHP-BIER tienen funciones que permiten un nivel de oxidación mínimo. Además es necesario que esa condición quede hasta el momento del capsulado corona.

Por eso hay un aparato que hace salir un chorro de agua ligero para permitir la formación de espuma en la cerveza en el cuello de la botella antes del capsulado corona.

La espuma, creada por la CO₂ en la cerveza, forma una protección que previene la oxidación y protege el producto durante el periodo que queda en la botella.

El empleo de una válvula electro-neumática permite el ajuste de la duración del chorro a través del panel de control.

La cantidad de agua es mínima y el usuario tiene que decidir sus características químico-físicas.



La problématique de l'oxydation revêt une importance considérable dans le processus d'emboûtillage de la bière. Les fonctions des remplitrices de la série EHP-BIER assurent un niveau d'oxydation minimum et cette condition doit être maintenue jusqu'à la pose de la capsule couronne.

Afin de maintenir l'oxydation à un niveau très faible, il existe un dispositif (le « jetting ») qui fournit dans le col de la bouteille un fin jet d'eau entraînant la formation de mousse à la surface de la bière juste avant le capsulage.

La mousse provoquée par le CO₂ contenu dans la bière, forme une protection antioxydante qui va préserver la bière pendant la phase de conservation en bouteille.

Grâce au fonctionnement électropneumatique de la vanne, on peut régler la durée du jet directement à partir du tableau de contrôle.

La quantité d'eau injectée est minimale et il revient à l'utilisateur de s'assurer de ses caractéristiques physico-chimiques.



During the bottling of beer, oxidation is a very important consideration.

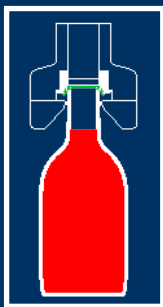
The functions of fillers of the EHP-BIER series can ensure a minimum oxidation level and this condition can be maintained until the crown capping.

For this purpose, the machine is equipped with a device to deliver a thin waterjet in order to provoke beer foaming into the bottleneck immediately before crown capping.

The foam, produced by CO₂ contained in the beer, creates an antioxidant protection that preserves the beer in the bottle.

Thanks to this electropneumatic valve, it is possible to adjust the jet duration from the control panel.

The quantity of the injected water is minimal and the user will have to adjust its chemical-physical characteristics.



CAPSULATURA CORONA
CAPSULAGE COURONNE
CAPSULADO CORONA
CROWN CAPPING



DISPOSITIVO DI CHIUSURA
(SENZA DISCO DI TRASFERIMENTO)

DISPOSITIF DE FERMATURE
(SANS DISQUE DE TRANSFERT)

DISPOSITIVO DE CERRADO
(SIN DISCO DE TRANSFERENCIA)

CLOSING DEVICE
(WITHOUT TRANSFERRING DISC)



DISPOSITIVO DI CHIUSURA
(CON DISCO DI TRASFERIMENTO)

DISPOSITIF DE FERMATURE
(AVEC DISQUE DE TRANSFERT)

DISPOSITIVO DE CERRADO
(CON DISCO DE TRANSFERENCIA)

CLOSING DEVICE
(WITH TRANSFERRING DISC)



Le capsule corona vengono caricate in un alimentatore centrifugo che provvede a inviarle nella canalina di discesa. L'alimentatore centrifugo non ha autonomia, per cui è necessario prevedere l'inserimento di un elevatore automatico da terra per il carico delle capsule (optional). Le capsule, correttamente orientate, scendono nella canalina fino al dispositivo di chiusura che le preleva automaticamente. La canalina di discesa ha una fotocellula per il controllo dell'alimentatore e una seconda per l'arresto della macchina in caso di mancanza della capsula. Nella parte terminale della canalina è presente un soffio d'aria per favorire l'introduzione della capsula nel dispositivo di chiusura e un pistoncino pneumatico per arrestare il flusso di capsule quando le condizioni di lavoro lo richiedono. Il dispositivo di chiusura viene abbassato da una camma e chiude la capsula sull'imboccatura della bottiglia. La capsulatura corona è rigidamente destinata a una capsula diametro 26,5 oppure 29. Nel caso si richiedano i due tipi di capsule sulla stessa torretta, si deve optare per un'esecuzione speciale con disco di trasferimento.



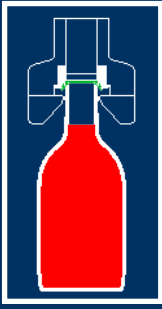
Le capsule corona vengono caricate in un alimentatore centrifugo che provvede a inviarle nella canalina di discesa. L'alimentatore centrifugo non ha autonomia, per cui è necessario prevedere l'inserimento di un elevatore automatico da terra per il carico delle capsule (optional). Le capsule, correttamente orientate, scendono nella canalina fino al dispositivo di chiusura che le preleva automaticamente. La canalina di discesa ha una fotocellula per il controllo dell'alimentatore e una seconda per l'arresto della macchina in caso di mancanza della capsula. Nella parte terminale della canalina è presente un soffio d'aria per favorire l'introduzione della capsula nel dispositivo di chiusura e un pistoncino pneumatico per arrestare il flusso di capsule quando le condizioni di lavoro lo richiedono. Il dispositivo di chiusura viene abbassato da una camma e chiude la capsula sull'imboccatura della bottiglia. La capsulatura corona è rigidamente destinata a una capsula diametro 26,5 oppure 29. Nel caso si richiedano i due tipi di capsule sulla stessa torretta, si deve optare per un'esecuzione speciale con disco di trasferimento.



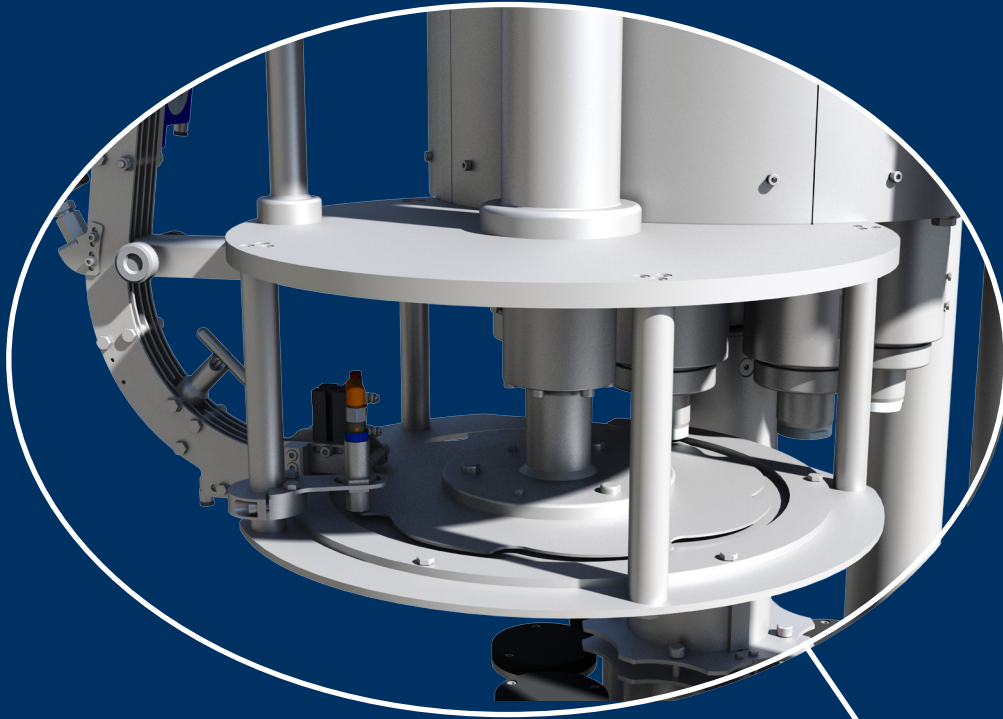
Le capsule corona vengono caricate in un alimentatore centrifugo che provvede a inviarle nella canalina di discesa. L'alimentatore centrifugo non ha autonomia, per cui è necessario prevedere l'inserimento di un elevatore automatico da terra per il carico delle capsule (optional). Le capsule, correttamente orientate, scendono nella canalina fino al dispositivo di chiusura che le preleva automaticamente. La canalina di discesa ha una fotocellula per il controllo dell'alimentatore e una seconda per l'arresto della macchina in caso di mancanza della capsula. Nella parte terminale della canalina è presente un soffio d'aria per favorire l'introduzione della capsula nel dispositivo di chiusura e un pistoncino pneumatico per arrestare il flusso di capsule quando le condizioni di lavoro lo richiedono. Il dispositivo di chiusura viene abbassato da una camma e chiude la capsula sull'imboccatura della bottiglia. La capsulatura corona è rigidamente destinata a una capsula diametro 26,5 oppure 29. Nel caso si richiedano i due tipi di capsule sulla stessa torretta, si deve optare per un'esecuzione speciale con disco di trasferimento.



Le capsule corona vengono caricate in un alimentatore centrifugo che provvede a inviarle nella canalina di discesa. L'alimentatore centrifugo non ha autonomia, per cui è necessario prevedere l'inserimento di un elevatore automatico da terra per il carico delle capsule (optional). Le capsule, correttamente orientate, scendono nella canalina fino al dispositivo di chiusura che le preleva automaticamente. La canalina di discesa ha una fotocellula per il controllo dell'alimentatore e una seconda per l'arresto della macchina in caso di mancanza della capsula. Nella parte terminale della canalina è presente un soffio d'aria per favorire l'introduzione della capsula nel dispositivo di chiusura e un pistoncino pneumatico per arrestare il flusso di capsule quando le condizioni di lavoro lo richiedono. Il dispositivo di chiusura viene abbassato da una camma e chiude la capsula sull'imboccatura della bottiglia. La capsulatura corona è rigidamente destinata a una capsula diametro 26,5 oppure 29. Nel caso si richiedano i due tipi di capsule sulla stessa torretta, si deve optare per un'esecuzione speciale con disco di trasferimento.



CAPSULATURA CORONA
CAPSULAGE COURONNE
CAPSULADO CORONA
CROWN CAPPING



N TESTE HEADS N	Ø PRIMITIVO PRIMITIVE Ø mm	VELOCITA' SPEED b/h	DISTRIBUZIONE DISTRIBUTION
3	288 (324)	1000 - 4500	Diretta - Direct
4	288 (324)	1200 - 6000	Diretta - Direct
5	288 (324)	1500 - 7500	Diretta - Direct
6	288 (324)	1500 - 9000	Diretta - Direct
8	320 (384)	2000 - 12000	Pick & Place
10	400	2500 - 15000	Pick & Place
12	480	3000 - 18000	Pick & Place
14	560	3500 - 21000	Pick & Place

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



**SISTEMA “PICK & PLACE”
PER TRASFERIMENTO
DEI TAPPI CORONA (MAGNETICI)
DAL CANALE DI DISCESA
ALLA TESTA TAPPANTE**

Questo sistema è d’obbligo per macchine oltre le 6 teste e quando si debbano trasferire capsule Ø26 e capsule Ø29 (in tal caso occorre cambiare il disco di trasferimento)



**SISTÈME “PICK & PLACE” POUR
DÉPLACEMENT DE
CAPSULES COURONNE (MAGNÉTIQUES)
DU CANAL DE DESCENTE À LA TÊTE
DE CAPSULAGE**

Ce type de système est obligatoire pour machine avec plus de 6 têtes et quand il faut déplacer capsules Ø26 et capsules Ø29 (en ce cas il faut changer le disque de déplacement)



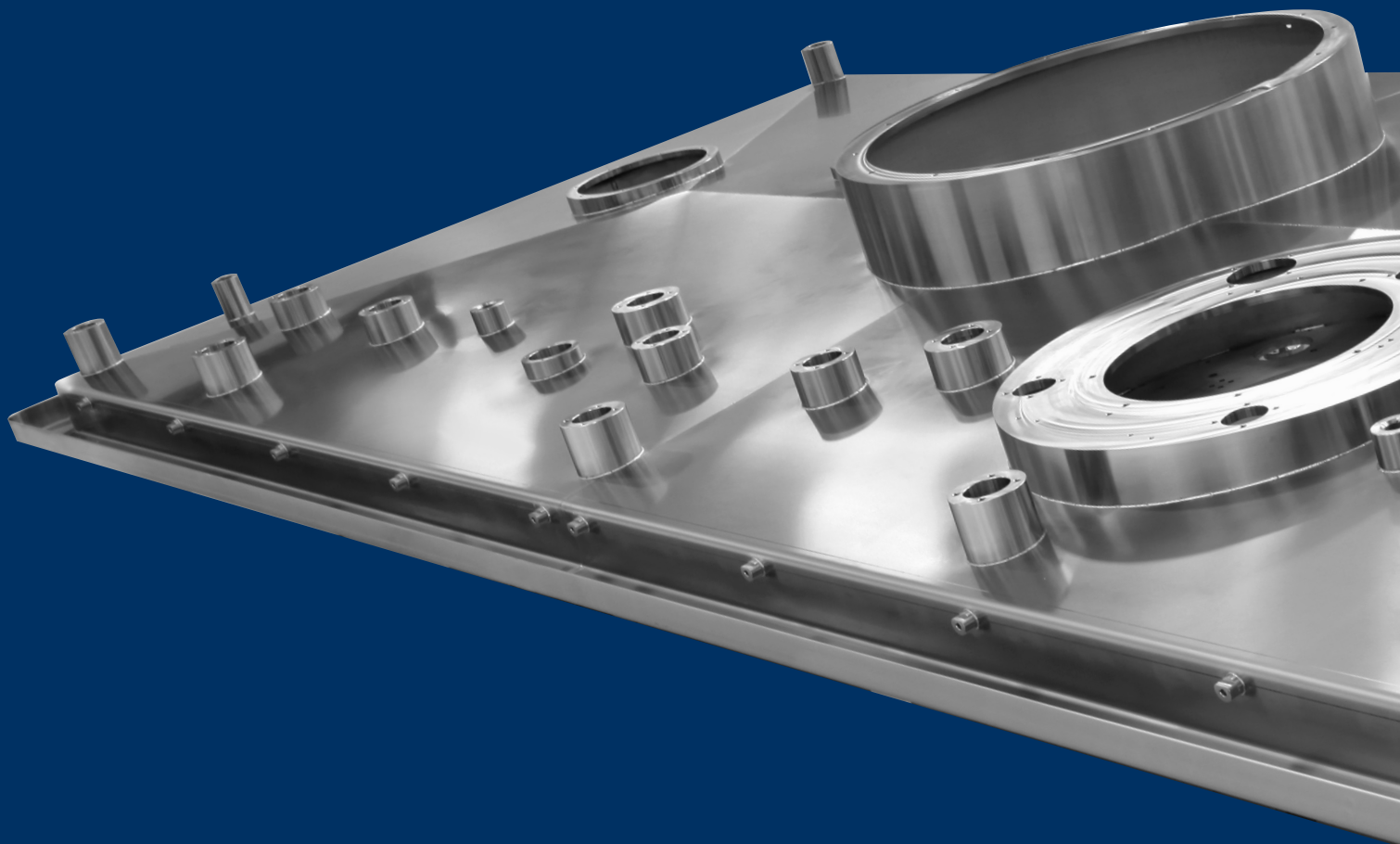
**SISTEMA “PICK & PLACE” PARA
DESPLAZAMIENTO DE
CÁPSULAS CORONA (MAGNÉTICAS)
DAL CANAL DE
BAJADA AL CABEZA DE CAPSULAD**

Este tipo de sistema es obligatorio para máquinas con más de 6 cabezales y cuando es necesario desplazar cápsulas Ø26 y cápsulas Ø29 (en este caso hay que cambiar el disco de desplazamiento)



**“PICK & PLACE” SYSTEM TO SHIFT
(MAGNETIC) CROWN CAPS FROM THE
DESCENT CHANNEL TO THE
CAPPING HEAD**

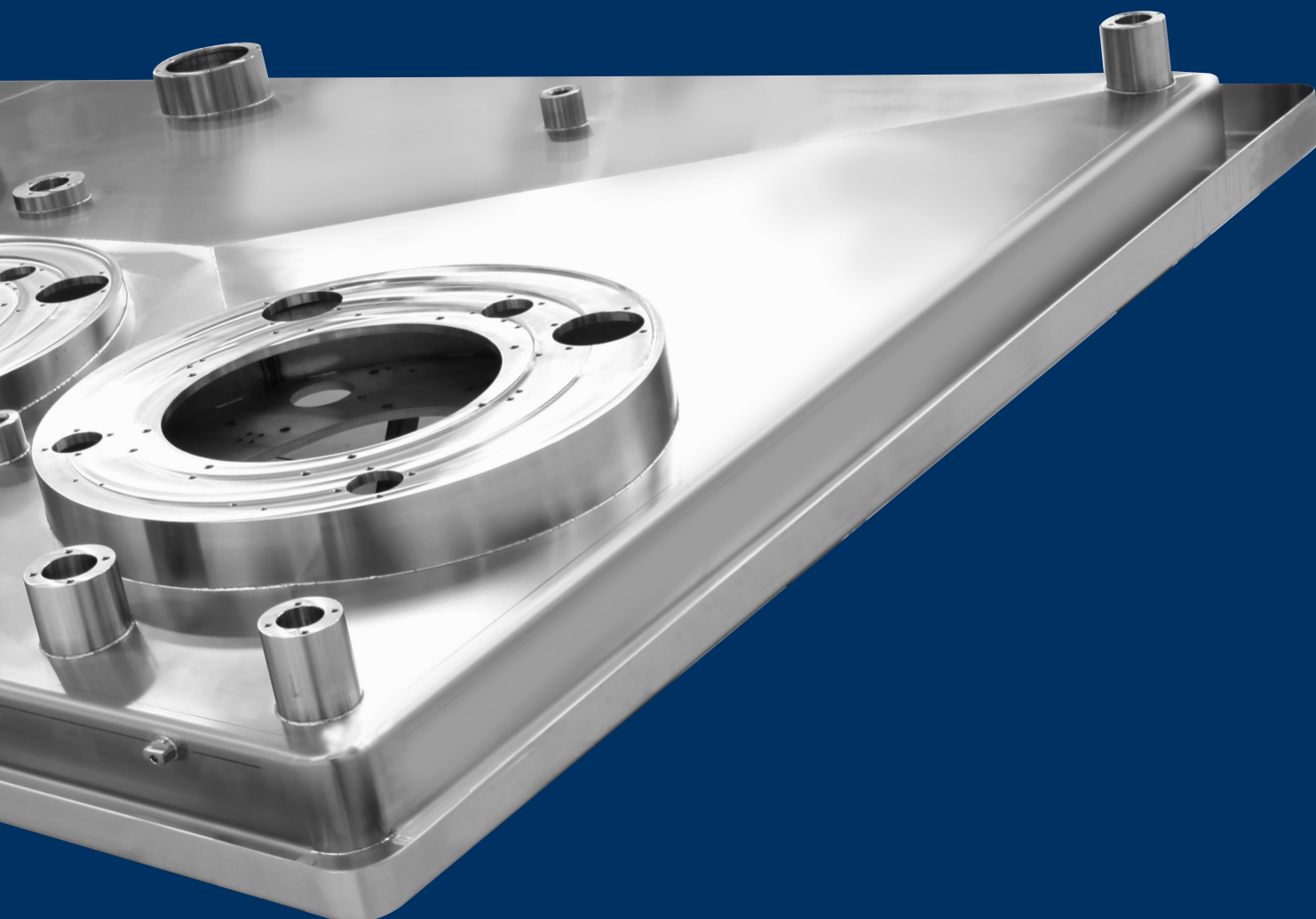
This system is compulsory for machines with more than 6 heads and when it is necessary to shift caps Ø26 and caps Ø29 (in this case the shift disk must be changed)



Il basamento roof (tetto) rappresenta la soluzione ideale per l'utilizzatore; poiché tutte le superfici superiori sono fortemente inclinate verso il canale di raccolta perimetrale, non ci sono punti di ristagno e tutti i liquidi di lavaggio drenano rapidamente. Il mantenimento della pulizia della macchina risulta enormemente facilitato. La costruzione è integralmente in acciaio inox AISI 304. La piastra inferiore è un unico pezzo con dimensioni fino a 4000X8000 mm e spessore 15-20 mm. Su di essa sono saldati i cilindri che supporteranno le torrette del monoblocco. La parte superiore (pelle) è una lamiera inox AISI 304 spessa 5 mm satinata che collega la parte inferiore con le basi delle torrette. L'insieme risulta assai rigido e relativamente leggero. Tutti i punti di attacco sia superiori che inferiori sono lavorati con macchina utensile a controllo numerico e sono quindi assolutamente precisi. Anche questo particolare è interamente realizzato all'interno dell'azienda confermando l'eccellenza tecnologica delle nostre maestranze e la superiorità delle nostre attrezzature.



Il basamento roof (tetto) rappresenta la soluzione ideale per l'utilizzatore; poiché tutte le superfici superiori sono fortemente inclinate verso il canale di raccolta perimetrale, non ci sono punti di ristagno e tutti i liquidi di lavaggio drenano rapidamente. Il mantenimento della pulizia della macchina risulta enormemente facilitato. La costruzione è integralmente in acciaio inox AISI 304. La piastra inferiore è un unico pezzo con dimensioni fino a 4000X8000 mm e spessore 15-20 mm. Su di essa sono saldati i cilindri che supporteranno le torrette del monoblocco. La parte superiore (pelle) è una lamiera inox AISI 304 spessa 5 mm satinata che collega la parte inferiore con le basi delle torrette. L'insieme risulta assai rigido e relativamente leggero. Tutti i punti di attacco sia superiori che inferiori sono lavorati con macchina utensile a controllo numerico e sono quindi assolutamente precisi. Anche questo particolare è interamente realizzato all'interno dell'azienda confermando l'eccellenza tecnologica delle nostre maestranze e la superiorità delle nostre attrezzature.

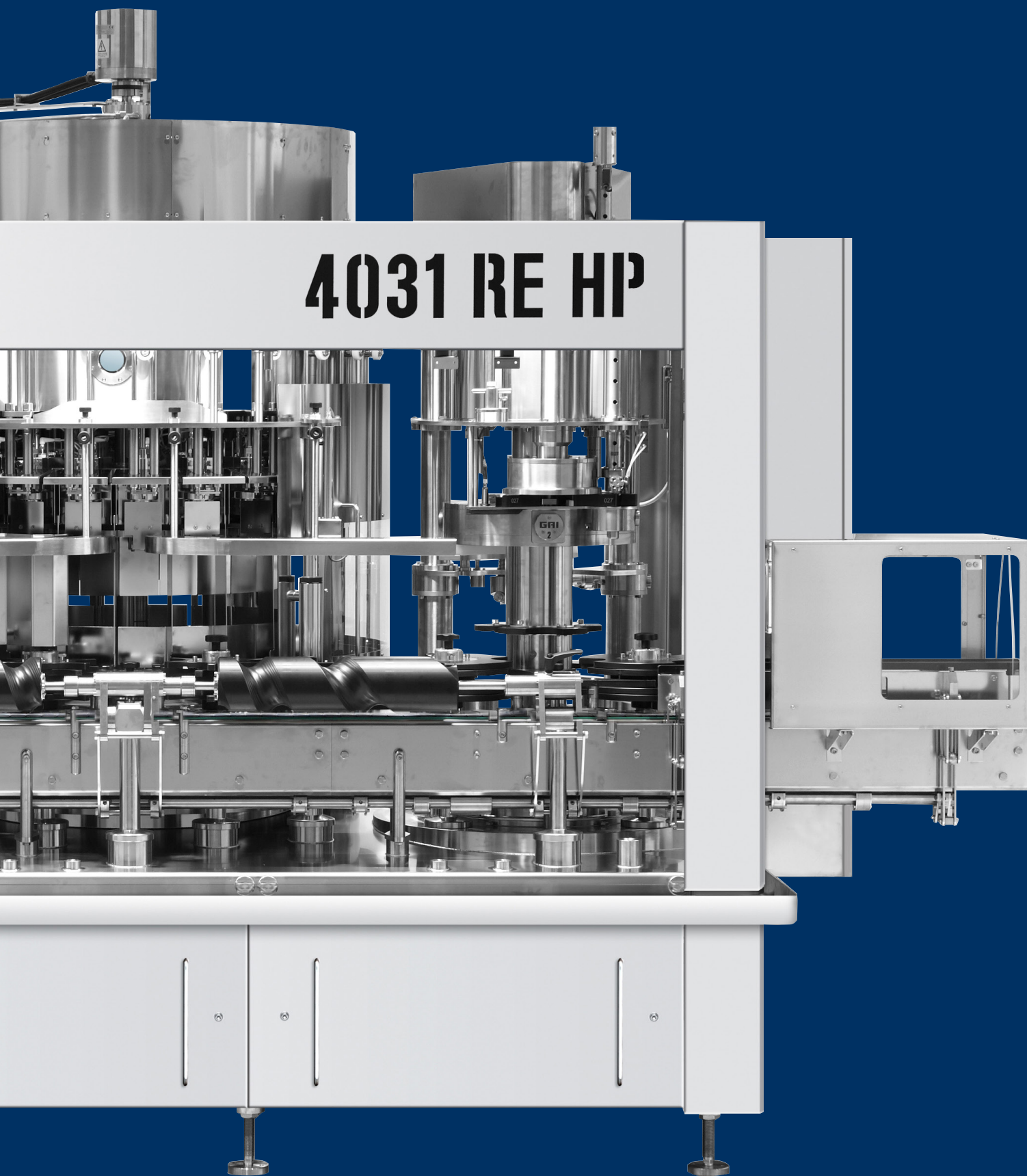


Il basamento roof (tetto) rappresenta la soluzione ideale per l'utilizzatore; poiché tutte le superfici superiori sono fortemente inclinate verso il canale di raccolta perimetrale, non ci sono punti di ristagno e tutti i liquidi di lavaggio drenano rapidamente. Il mantenimento della pulizia della macchina risulta enormemente facilitato. La costruzione è integralmente in acciaio inox AISI 304. La piastra inferiore è un unico pezzo con dimensioni fino a 4000X8000 mm e spessore 15-20 mm. Su di essa sono saldati i cilindri che supporteranno le torrette del monoblocco. La parte superiore (pelle) è una lamiera inox AISI 304 spessa 5 mm satinata che collega la parte inferiore con le basi delle torrette. L'insieme risulta assai rigido e relativamente leggero. Tutti i punti di attacco sia superiori che inferiori sono lavorati con macchina utensile a controllo numerico e sono quindi assolutamente precisi. Anche questo particolare è interamente realizzato all'interno dell'azienda confermando l'eccellenza tecnologica delle nostre maestranze e la superiorità delle nostre attrezzature.

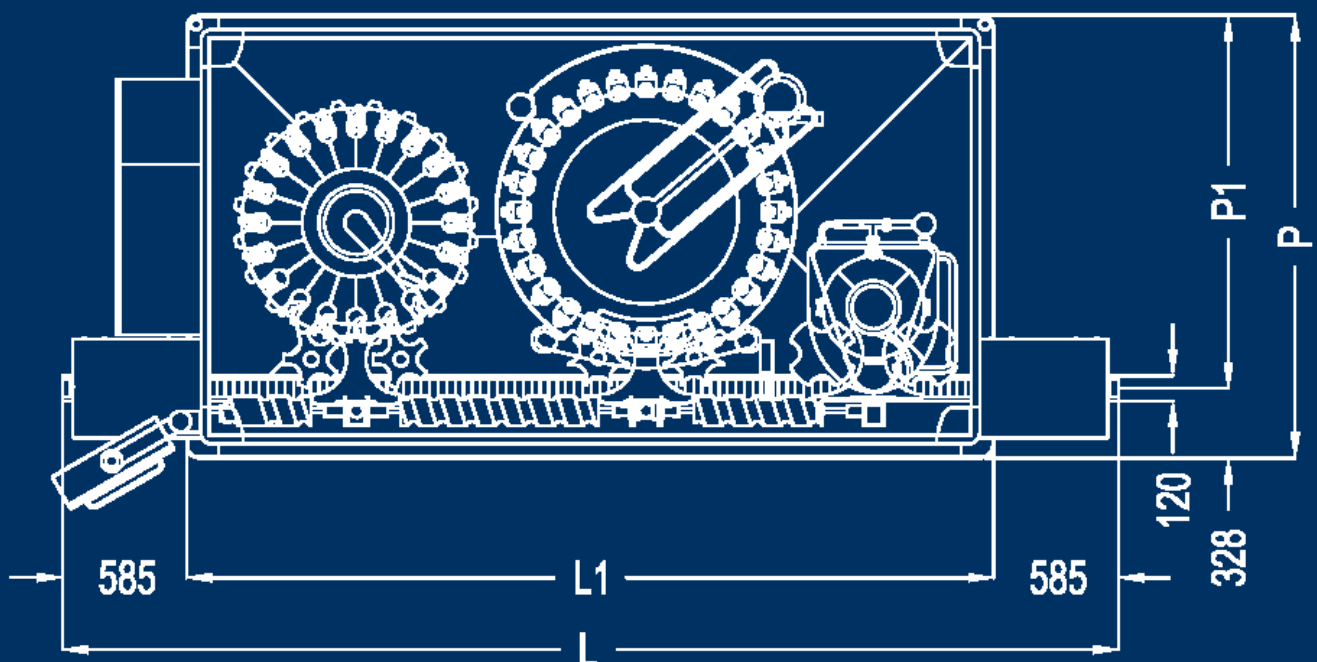
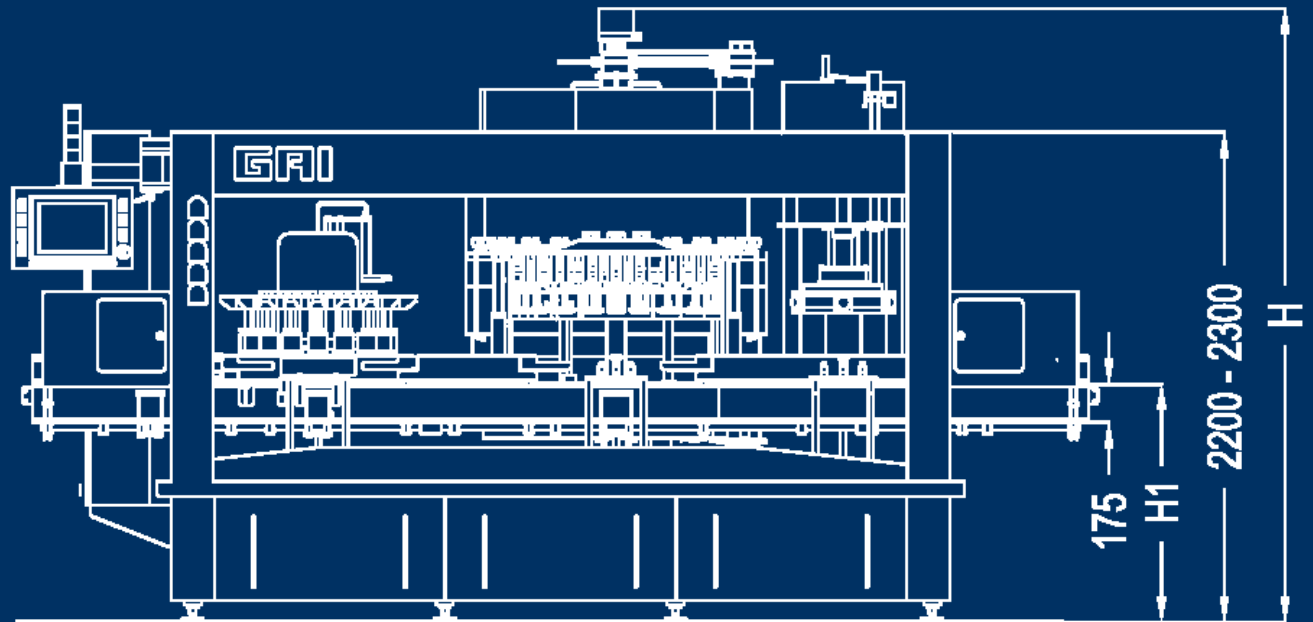


Il basamento roof (tetto) rappresenta la soluzione ideale per l'utilizzatore; poiché tutte le superfici superiori sono fortemente inclinate verso il canale di raccolta perimetrale, non ci sono punti di ristagno e tutti i liquidi di lavaggio drenano rapidamente. Il mantenimento della pulizia della macchina risulta enormemente facilitato. La costruzione è integralmente in acciaio inox AISI 304. La piastra inferiore è un unico pezzo con dimensioni fino a 4000X8000 mm e spessore 15-20 mm. Su di essa sono saldati i cilindri che supporteranno le torrette del monoblocco. La parte superiore (pelle) è una lamiera inox AISI 304 spessa 5 mm satinata che collega la parte inferiore con le basi delle torrette. L'insieme risulta assai rigido e relativamente leggero. Tutti i punti di attacco sia superiori che inferiori sono lavorati con macchina utensile a controllo numerico e sono quindi assolutamente precisi. Anche questo particolare è interamente realizzato all'interno dell'azienda confermando l'eccellenza tecnologica delle nostre maestranze e la superiorità delle nostre attrezzature.





3631 RE - 4031 RE - 5031 RE - 6031 RE
 7031 RE - 8031 RE - 9031 RE - 10031 RE
 11031 RE - 12031 RE - 13031RE - 15031RE



MODELLO MODEL	L	L1	P	P1	H	H1
3631 RE	4470	3300	1560	1232	2520 - 2870	1010 - 1120
4031 RE	4770	3600	1990	1662	2520 - 2870	1010 - 1120
5031 RE	4955	3785	2080	1752	2655 - 2995	1120 - 1220
6031 RE	5070	3900	2210	1882	2655 - 2995	1120 - 1220
7031 RE	5320	4150	2360	2032	2655 - 2995	1120 - 1220
8031 RE	5525	4355	2500	2172	2655 - 2995	1120 - 1220
9031 RE	5960	4790	2770	2442	2655 - 2995	1120 - 1220
10031 RE	6385	5215	2820	2492	2655 - 2995	1120 - 1220
11031 RE	6635	5465	3170	2842	2655 - 2995	1120 - 1220
12031 RE	6765	5595	3390	3062	2655 - 2995	1120 - 1220
13031 RE	7220	6050	3650	3322	2655 - 2995	1120 - 1220
15031 RE	7500	6330	3900	3572	2655 - 2995	1120 - 1220
15031 RE / 80	7700	6530	4250	3922	2655 - 2995	1120 - 1220

MODELLO MODEL	Sciacquatrice Rinser n°	Riempitrice Filler n°	Sughero Cork n°	Produzione - Production lt / h		Velocità Speed bott. / h	Peso Weight kg	Potenza Power kW
				VINO SPUMANTE	VINO TRANQUILLO			
3631 RE	16	20	3	1800	3000	1000 - 4500	7200	10
4031 RE	16	24	3	2200	3700	1000 - 4500	7900	11
5031 RE	20	28	4	2640	4400	1200 - 6000	8500	12
6031 RE	20	32	4	3050	5100	1200 - 6000	9000	12
7031 RE	24	36	5	3500	5800	1500 - 7500	9500	13
8031 RE	28	40	6	3900	6500	1800 - 9000	10000	13
9031 RE	32	44	6	4300	7200	1800 - 9000	13000	13
10031 RE	36	48	8	4750	7900	2400 - 12000	14000	15
11031 RE	36	54	8	5400	9000	2400 - 12000	16000	15
12031 RE	40	60	8	6000	10000	2400 - 12000	19000	18
13031 RE	44	66	10	6600	11000	3000 - 15000	22000	18
15031 RE	48	72	10	7200	12000	3000 - 15000	25000	18
15031 RE/80	48	80	10	8000	13300	3000 - 15000	27000	20

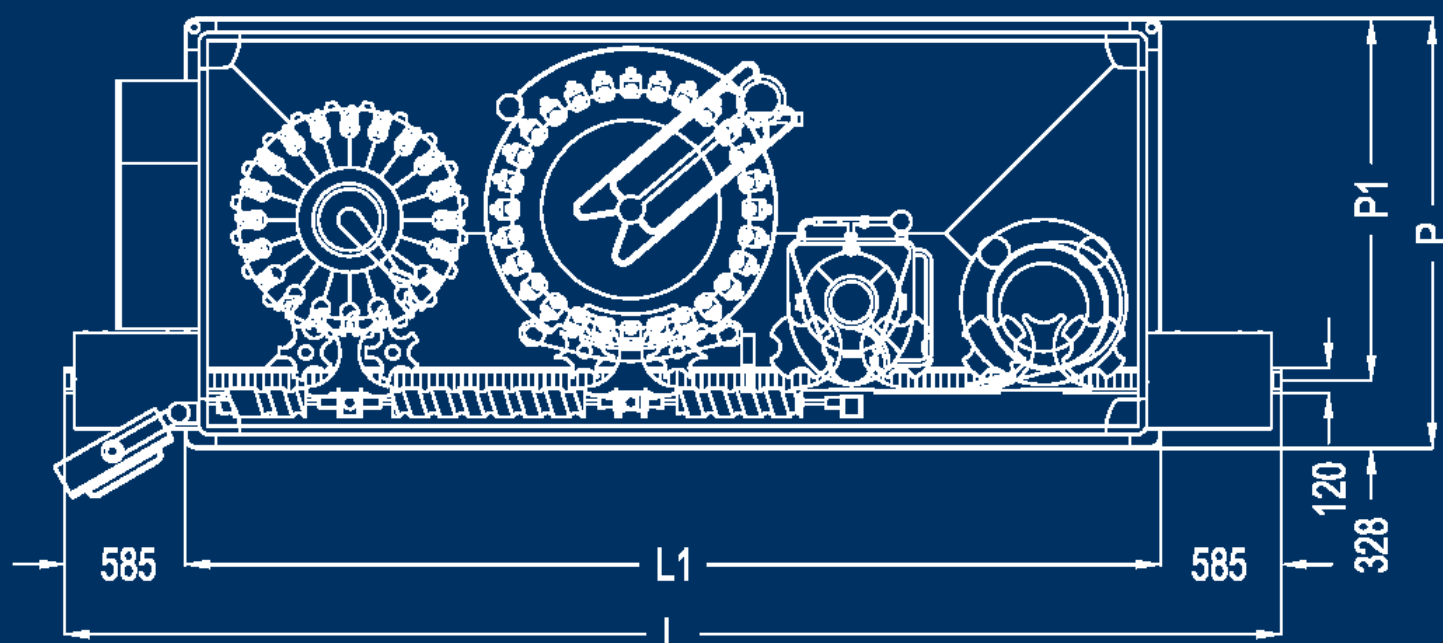
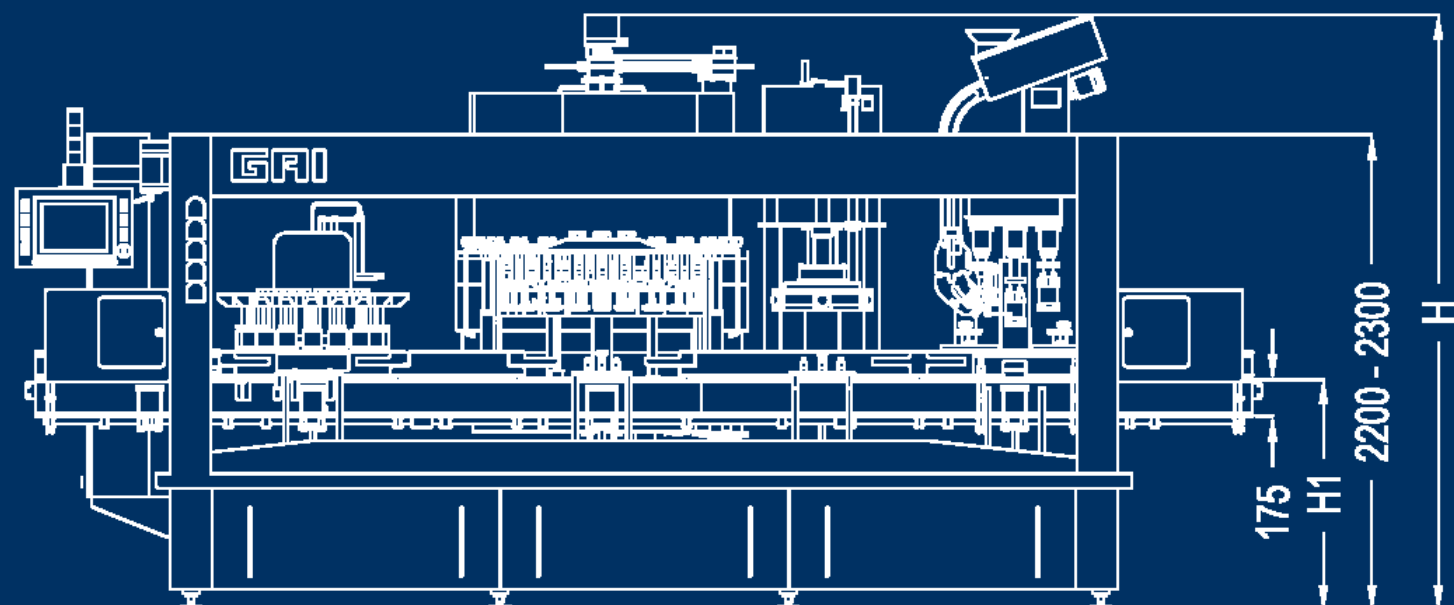
DATI NON IMPEGNATIVI - DONNÉES NON CONTRACTUELLES - DATOS NON COMPROMETEDORES - NOT BINDING DATAS



12032 RE HP



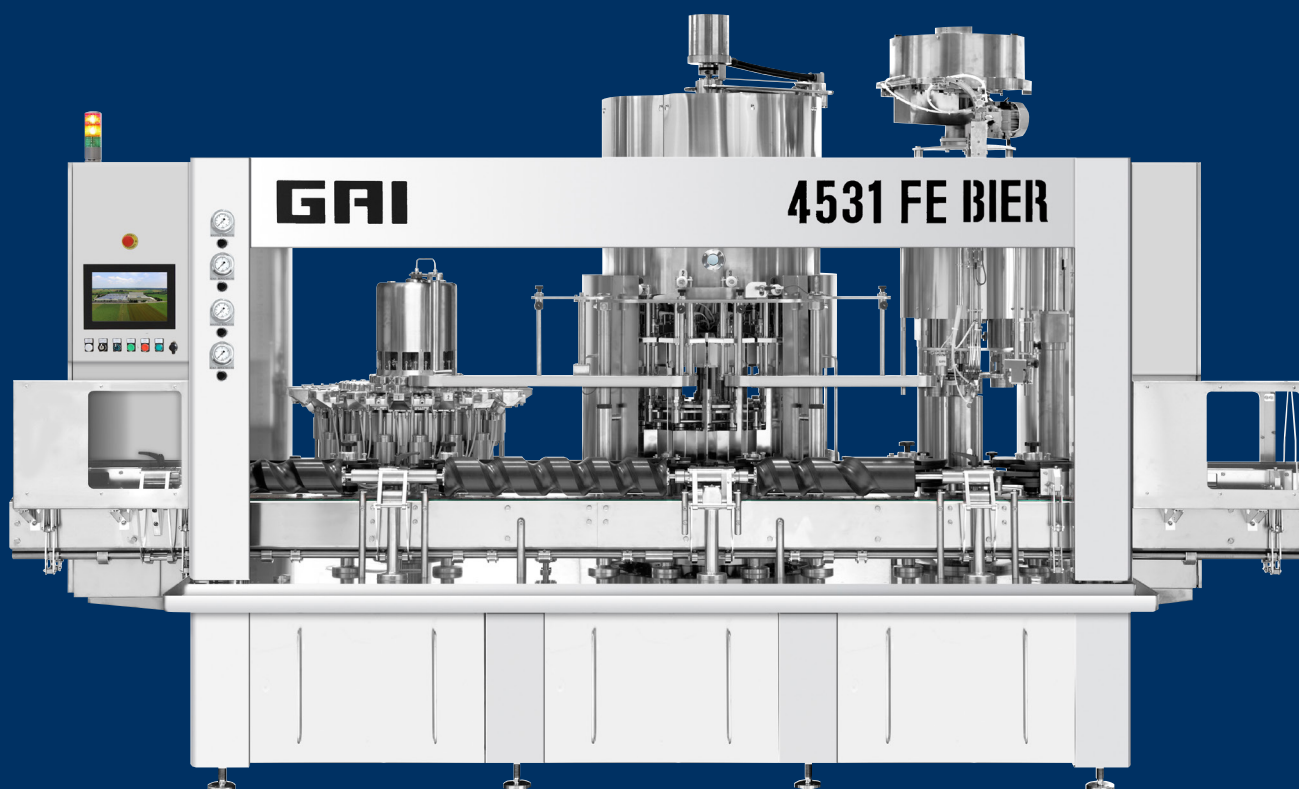
3632 RE - 4032 RE - 5032 RE - 6032 RE
7032 RE - 8032 RE - 9032 RE - 10032 RE
11032 RE - 12032 RE - 13032RE - 15032RE



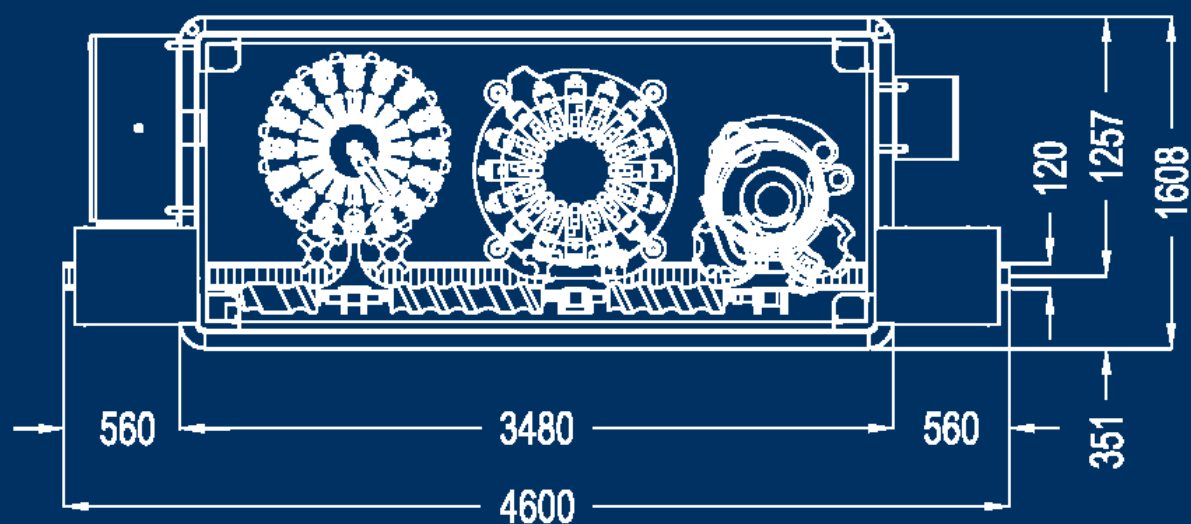
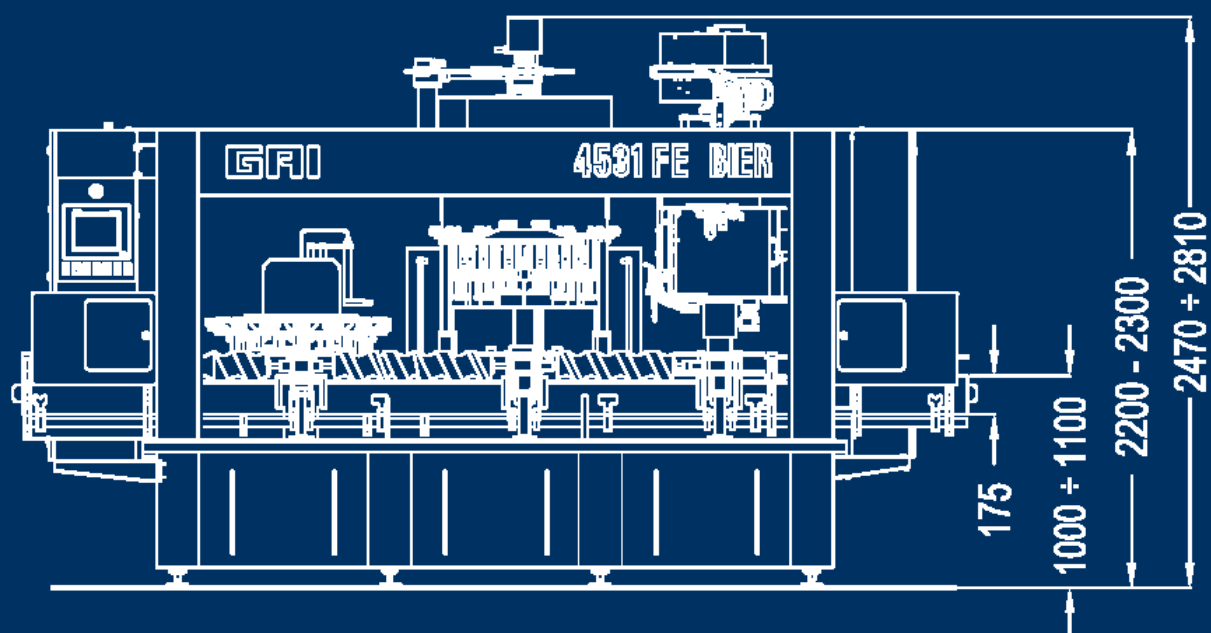
MODELLO MODEL	L	L1	P	P1	H	H1
3632 RE	5400	4230	1560	1232	2520 - 2870	1010 - 1120
4032 RE	5700	4530	1990	1662	2520 - 2870	1010 - 1120
5032 RE	5885	4715	2080	1752	2655 - 2995	1120 - 1220
6032 RE	6000	4830	2210	1882	2655 - 2995	1120 - 1220
7032 RE	6270	5100	2360	2032	2655 - 2995	1120 - 1220
8032 RE	6455	5285	2500	2172	2655 - 2995	1120 - 1220
9032 RE	6890	5720	2770	2442	2655 - 2995	1120 - 1220
10032 RE	7050	5880	2820	2492	2655 - 2995	1120 - 1220
11032 RE	7250	6080	3170	2842	2655 - 2995	1120 - 1220
12032 RE	7370	6200	3390	3062	2655 - 2995	1120 - 1220
13032 RE	8150	6980	3650	3322	2655 - 2995	1120 - 1220
15032 RE	8380	7190	3800	3572	2655 - 2995	1120 - 1220
15032 RE / 80	8500	7330	4250	3922	2655 - 2995	1120 - 1220

MODELLO MODEL	Sciacquatrice Rinser n°	Riempitrice Filler n°	Sughero Cork n°	Capsulatore Capper n°	Produzione - Production lt / h		Velocità Speed bott. / h	Peso Weight kg	Potenza Power kW
					VINO SPUMANTE	VINO TRANQUILLO			
3632 RE	16	20	3	3	1800	3000	1000 - 4500	8000	10
4032 RE	16	24	3	3	2200	3700	1000 - 4500	8700	11
5032 RE	20	28	4	4	2640	4400	1200 - 6000	10000	12
6032 RE	20	32	4	4	3050	5100	1200 - 6000	10800	12
7032 RE	24	36	5	5	3500	5800	1500 - 7500	11500	13
8032 RE	28	40	6	6	3900	6500	1800 - 9000	12000	13
9032 RE	32	44	6	6	4300	7200	1800 - 9000	15000	13
10032 RE	36	48	8	8	4750	7900	2400 - 12000	17500	15
11032 RE	36	54	8	8	5400	9000	2400 - 12000	20000	15
12032 RE	40	60	8	8	6000	10000	2400 - 12000	22000	18
13032 RE	44	66	10	10	6600	12000	3000 - 15000	24000	18
15032 RE	48	72	10	10	7200	12000	3000 - 15000	26000	18
15032 RE/80	48	80	10	10	8000	13300	3000 - 15000	28000	20

DATI NON IMPEGNATIVI - DONNÉES NON CONTRACTUELLES - DATOS NON COMPROMETEDORES - NOT BINDING DATAS



4531 FE BIER

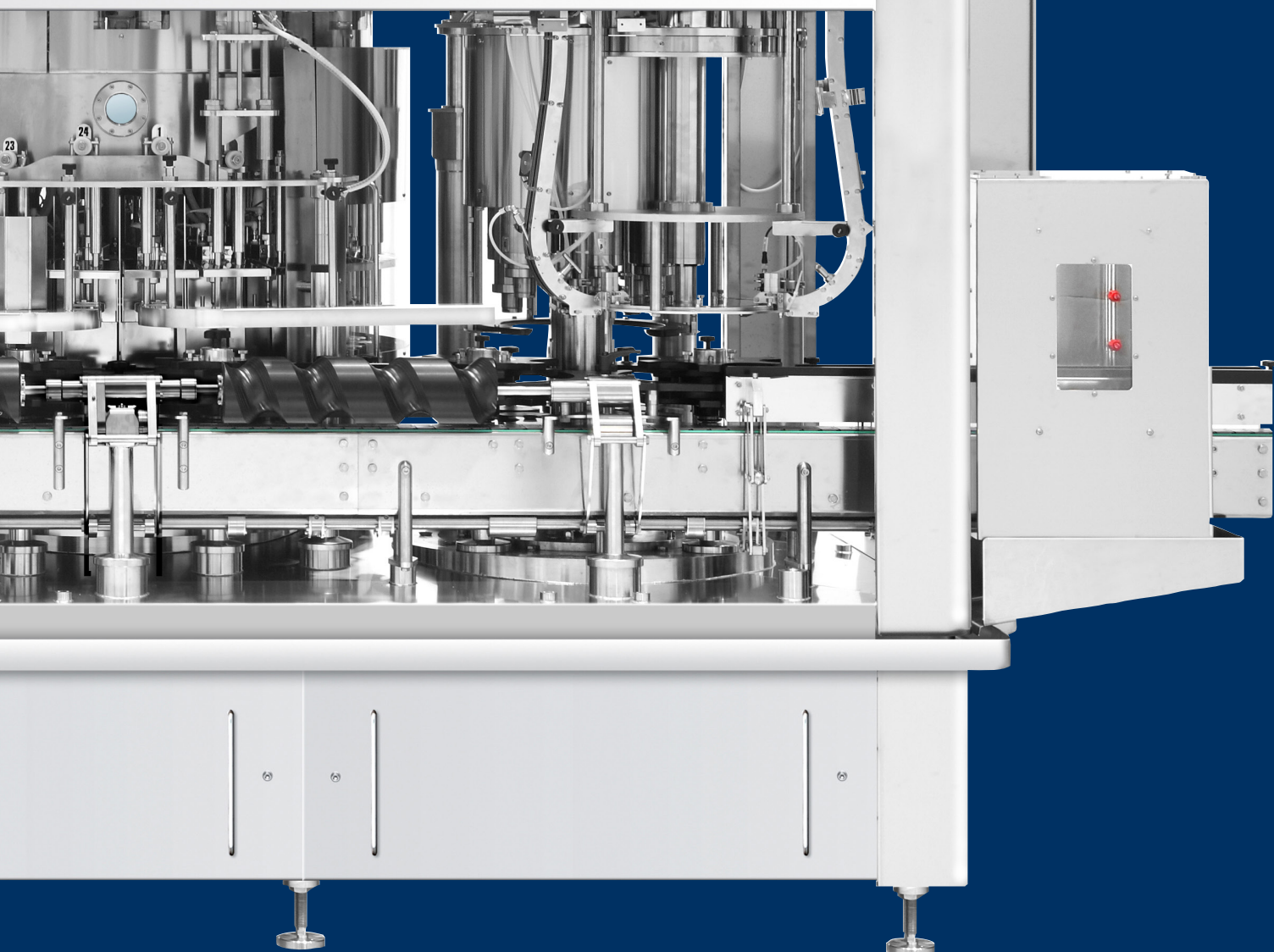


MODELLO MODEL	Sciacquatrice Rinser n°	Riempitrice Filler n°	Corona Crown n°	Produzione Production lt / h BIRRA	Velocità Speed bott. / h	Peso Weight kg	Potenza Power kW
4531 FE BIER	16	16	3	1700	1000 - 4500	6000	8

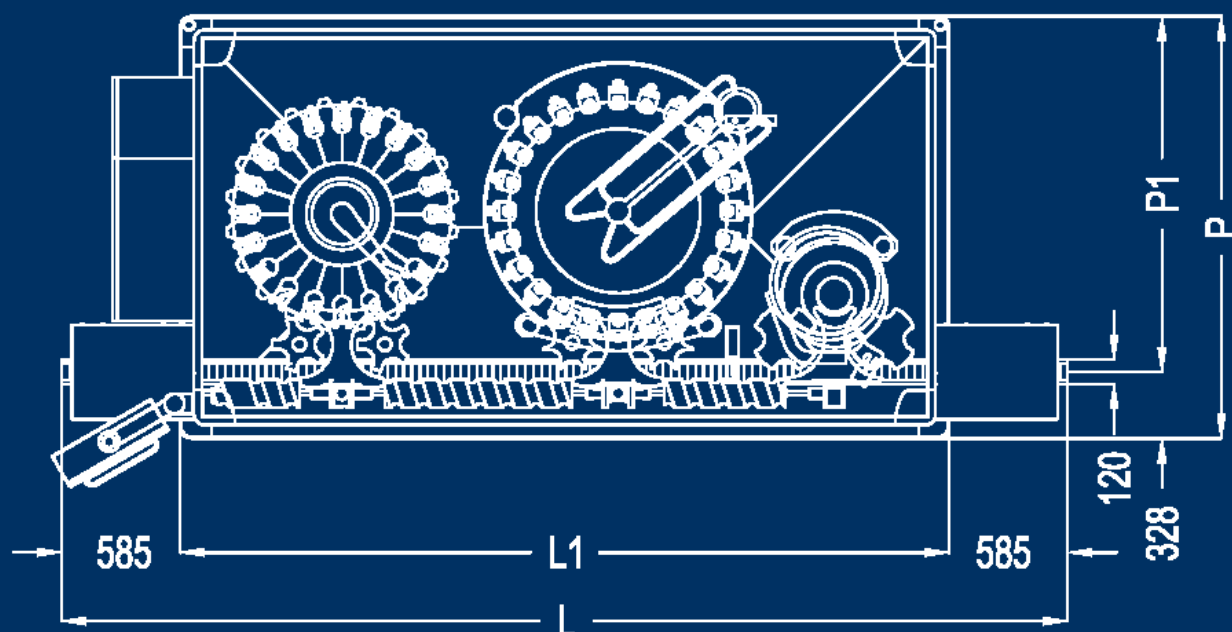
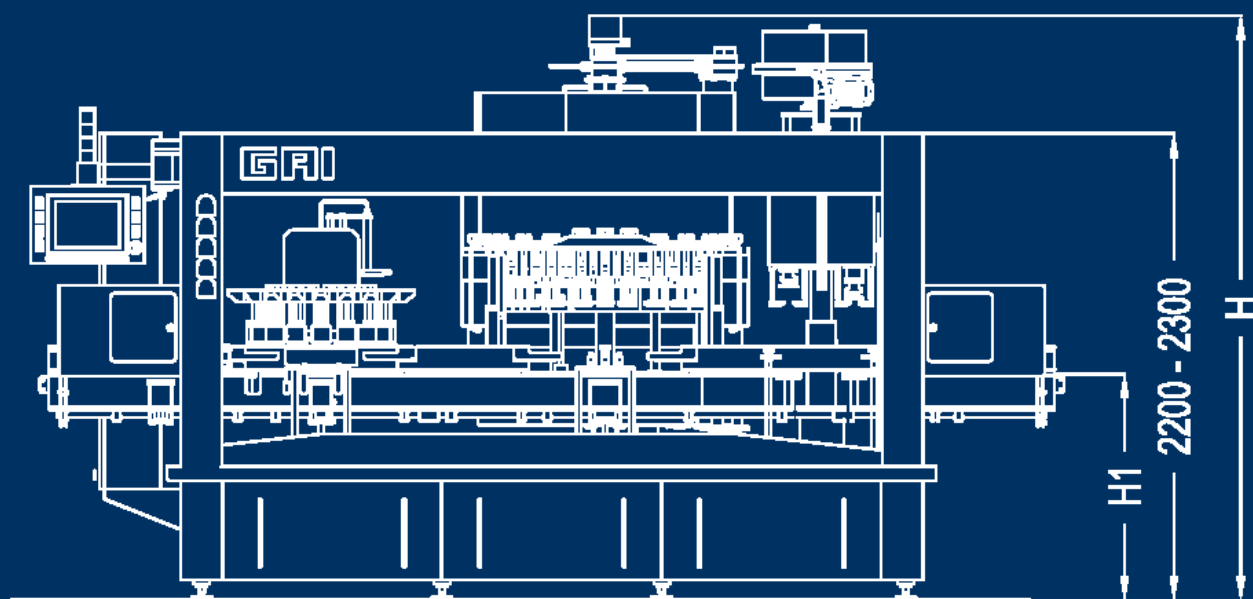
DATI NON IMPEGNATIVI - DONNÉES NON CONTRACTUELLES - DATOS NON COMPROMETEDORES - NOT BINDING DATAS



7031 RE BIER



6031 RE BIER - 7031 RE BIER - 8031RE BIER - 10031 RE BIER
12031 RE BIER - 14031 RE BIER - 15031 RE BIER
16031 RE BIER - 18031 RE BIER - 20031 RE BIER



MODELLO MODEL	L	L1	P	P1	H	H1
6031 RE BIER	4600	3430	1560	1232	2520 - 2870	1010 - 1120
7031 RE BIER	4840	3670	1990	1662	2520 - 2870	1010 - 1120
8031 RE BIER	4980	3810	2080	1752	2655 - 2995	1120 - 1220
10031 RE BIER	5270	4100	2210	1882	2655 - 2995	1120 - 1220
12031 RE BIER	5465	4295	2360	2032	2655 - 2995	1120 - 1220
14031 RE BIER	5970	4800	2500	2172	2655 - 2995	1120 - 1220
15031 RE BIER	6355	5165	2770	2442	2655 - 2995	1120 - 1220
16031 RE BIER	6710	5540	2820	2492	2655 - 2995	1120 - 1220
18031 RE BIER	7120	5950	3170	2842	2655 - 2995	1120 - 1220
20031 RE BIER	7670	9500	3390	3062	2655 - 2995	1120 - 1220

MODELLO MODEL	Sciacquatrice Rinser n°	Riemplitrice Filler n°	Corona Crown n°	Produzione Production lt / h BIRRA	Velocità Speed bott. / h	Peso Weight kg	Potenza Power kW
6031 RE BIER	16	20	4	2100	1200 - 6000	7000	9
7031 RE BIER	20	24	6	2600	1500 - 8000	8000	10
8031 RE BIER	24	28	6	3100	1800 - 9000	8300	11
10031 RE BIER	24	32	8	3600	2000 - 11000	9200	11
12031 RE BIER	28	36	8	4100	2000 - 12000	10000	13
14031 RE BIER	32	40	10	4600	2500 - 15000	10500	13
15031 RE BIER	36	44	10	5000	2500 - 15000	13500	13
16031 RE BIER	40	48	12	5530	3000 - 18000	14500	15
18031 RE BIER	44	54	12	6300	3000 - 18000	17000	15
20031 RE BIER	48	60	14	7000	3500 - 21000	20000	18

DATI NON IMPEGNATIVI - DONNÉES NON CONTRACTUELLES - DATOS NON COMPROMETEDORES - NOT BINDING DATAS