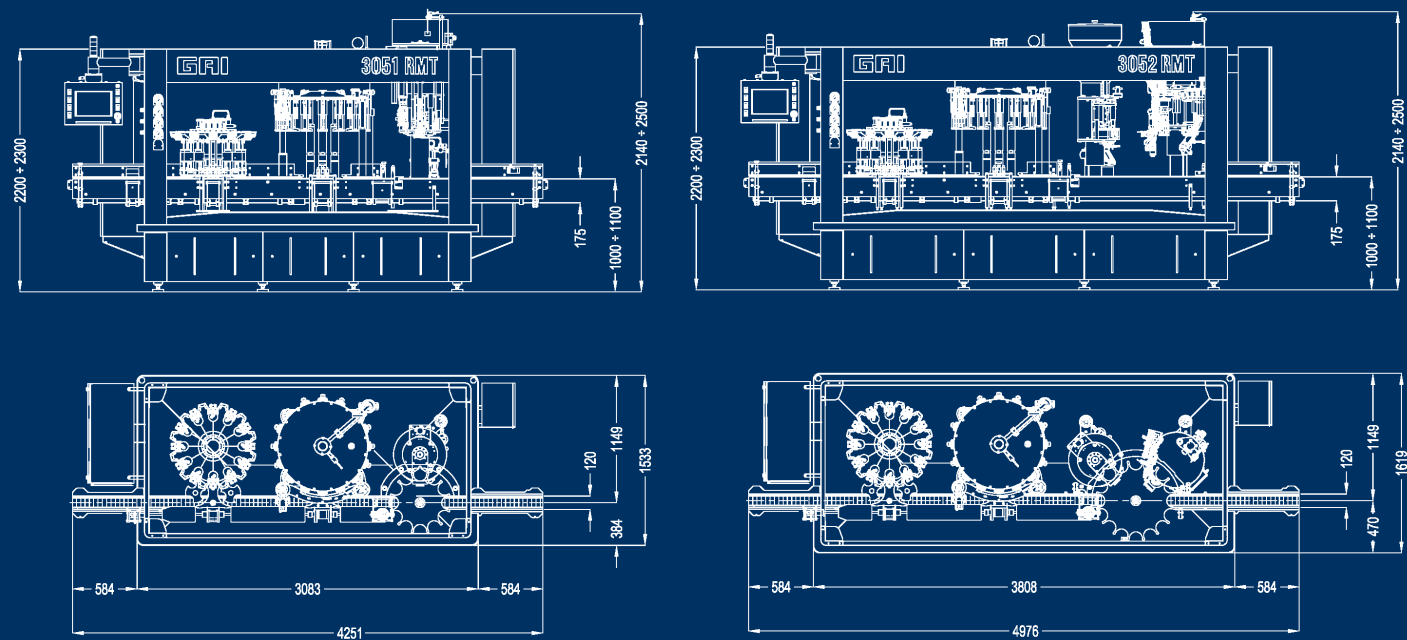
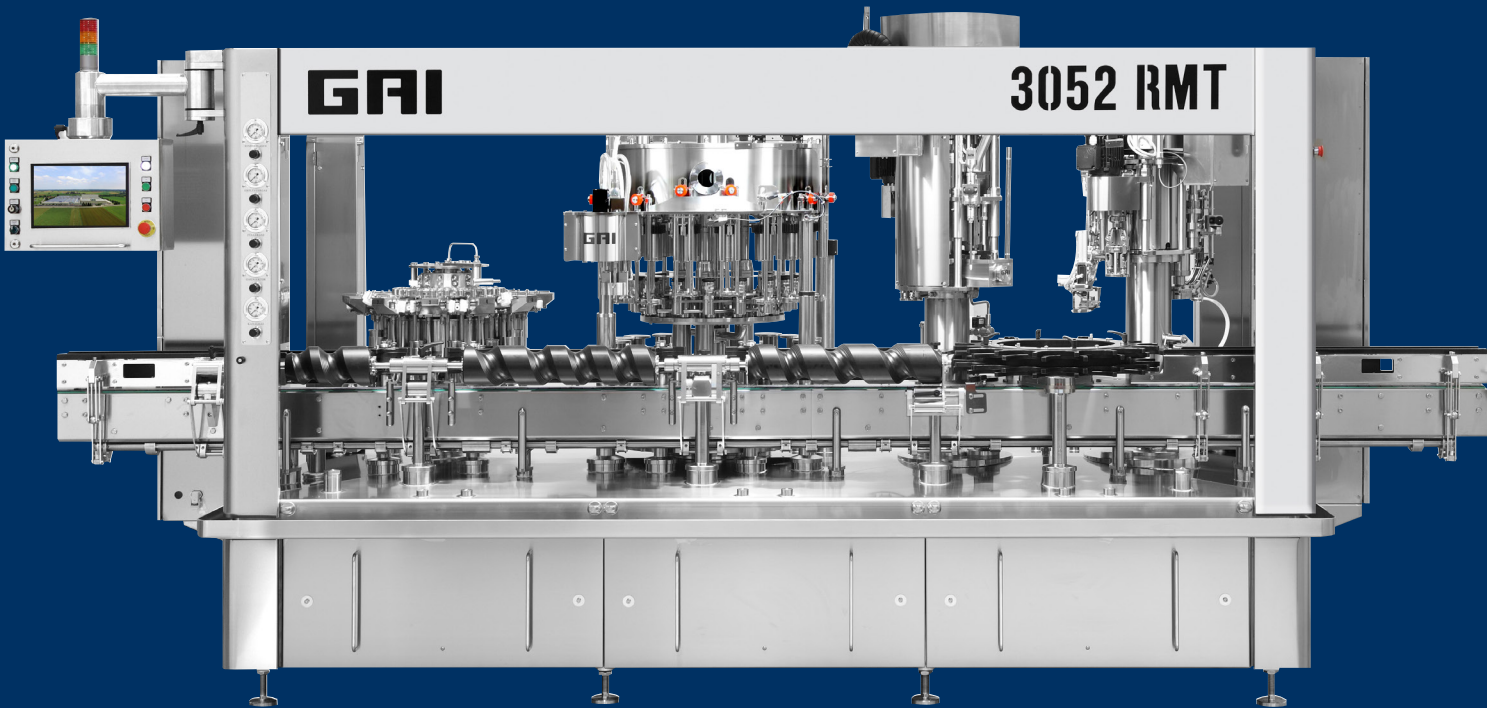
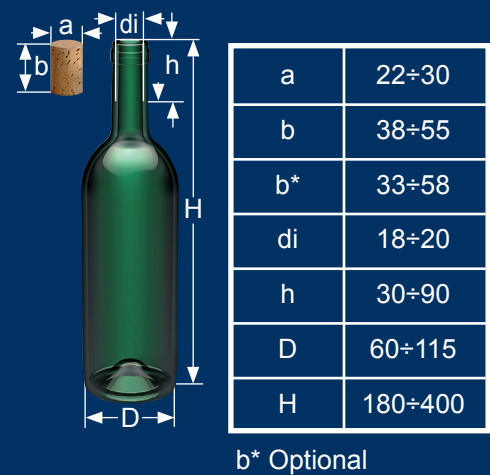


3051 FMT  
3051 RMT

3052 FMT  
3052 RMT



| MODELLO - MODEL         |        | 3051     | 3052     |
|-------------------------|--------|----------|----------|
| Sciacquatrice - Rinser  | N°     | 12       | 12       |
| Deaeratore - Deaerator  | N°     | 1        | 1        |
| Riempitrice - Filler    | N°     | 16       | 16       |
| Iniettore - Injector    | N°     | 1        | 1        |
| Sughero - Cork          | N°     | 1        | 1        |
| Capsulatore - Capper    | n°     | -        | 1        |
| Produzione - Production | lt/h   | 3000     | 3000     |
| Velocità - Speed        | bott/h | 600÷3000 | 600÷3000 |
| Peso - Weight           | kg     | 4200     | 5200     |
| Potenza - Power         | kW     | 4,5      | 6        |

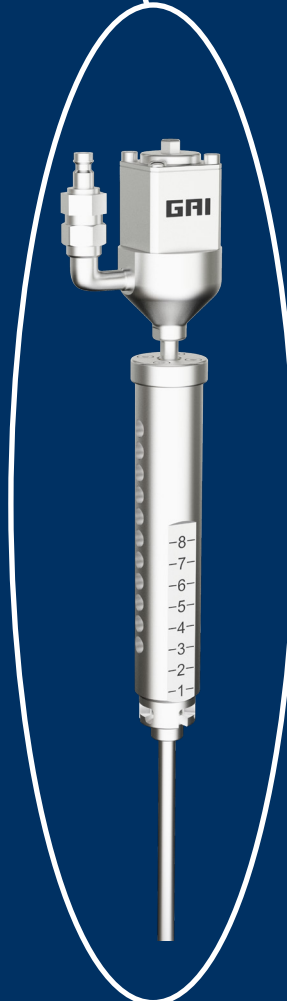
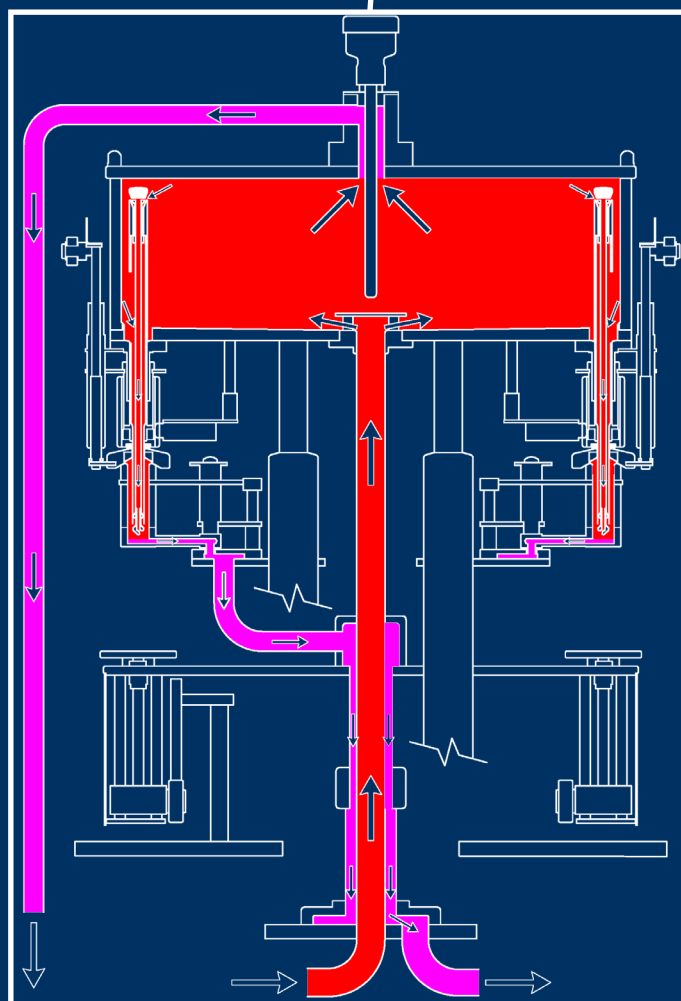
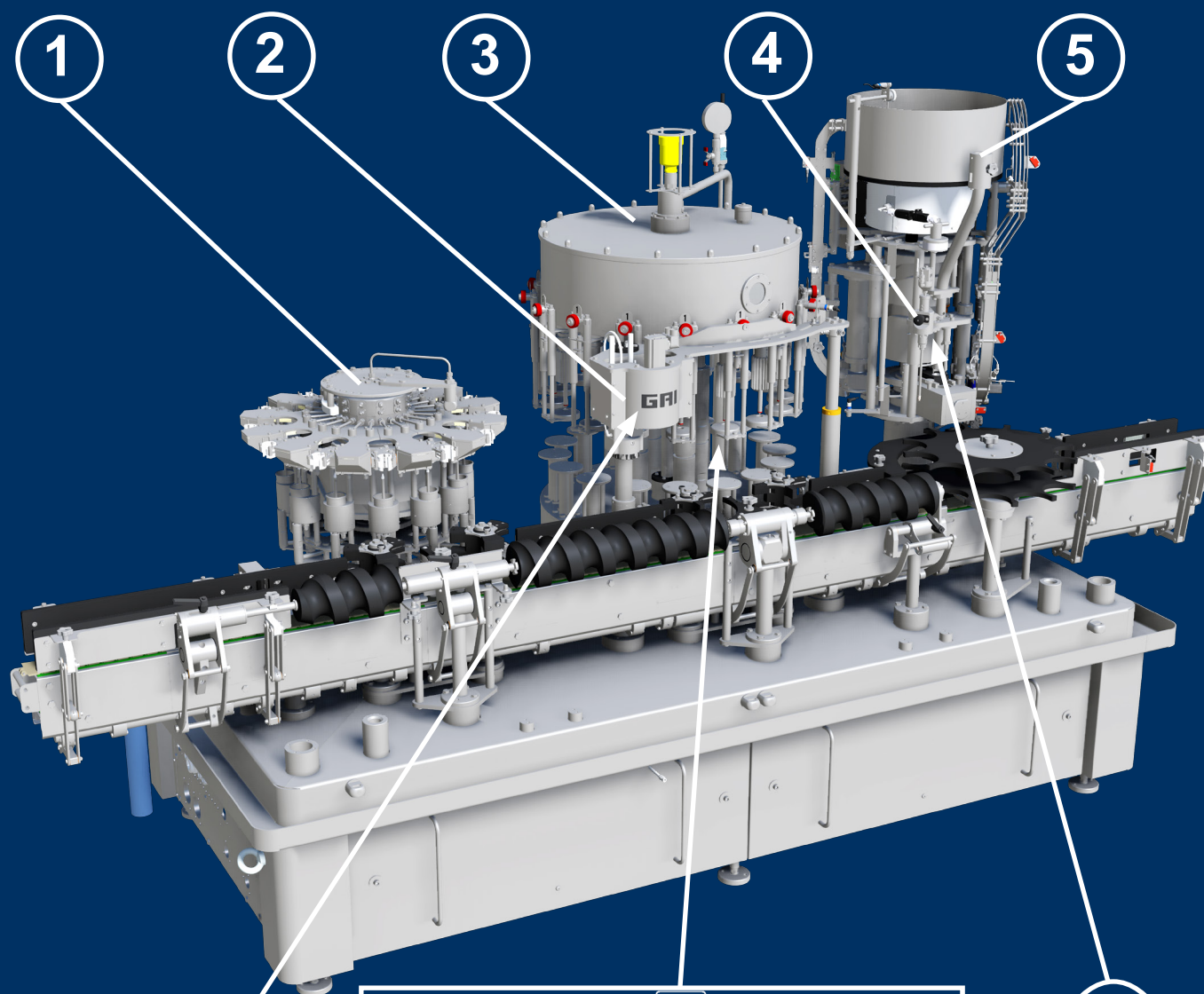


3051 FMT - 3052 FMT  
3051 RMT - 3052 RMT



**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



**3051**

È un monoblocco in acciaio inossidabile costituito da:

- 1) Sciacquatrice a 2 fasi a 12 pinze per velocità fino a 3000 bottiglie/ora.
- 2) Deaeratore ad inseguimento comandato da un motore brushless. Si fa il vuoto in bottiglia con una pompa ad alto vuoto per poi riempire la bottiglia con gas inerte (azoto). I vantaggi di questa soluzione rispetto al deaeratore della serie X sono:
  - a) Il tempo di lavoro cresce del 50%, a 3000 bottiglie/ora, il tempo utile è di 0,6 secondi pari al tempo utile a 2000 bottiglie/ora del deaeratore della serie X.
  - b) La velocità della catena si riduce migliorando l'entrata della bottiglia nella stella del tappatore.
  - c) Il deaeratore funziona solo se c'è la bottiglia.
- 3) Riempitrice a caduta con leggera depressione a 16 valvole con resa di 3000 litri/ora. Qui di seguito l'elenco dei suoi punti di forza:
  - a) I rubinetti hanno il cono centratore con movimentazione a camma per il centraggio della bottiglia sulla stella di entrata.
  - b) La vasca ed il coperchio sono di grande spessore e permettono di creare una leggera pressione.
  - c) Le false bottiglie hanno un circuito di ritorno che permette di sanitzare la riempitrice sia con macchina ferma che con macchina in rotazione.
- 4) L'iniettore di gas elettropneumatico prima della tappatura rende minima la presenza di ossigeno nello spazio di testa
- 5) Il tappatore sughero ha una stella a 12 vani per una migliore movimentazione delle bottiglie fino a 3000 pezzi/ora. La colonna di tappatura può essere ordinata all'origine con 1 o 2 o 3 tipi di chiusura.

**3052**

In questo caso la stella del tappatore è a 16 vani e le colonne di tappatura sono 2; si può quindi cambiare tipo di tappatura (ad esempio sughero e vite) senza intervenire manualmente sulla macchina. Volendo la prima colonna può portare 2 tappature e la seconda fino a 3 tappature.

### DOTAZIONI

I monoblocchi 3051 e 3052 hanno una dotazione standard simile ai monoblocchi della serie T per 4000 o più bottiglie/ore. La dotazione comprende:

- Protezioni antiinfortunistiche in cristallo temperato.
  - Coclee universali.
  - Regolazione motorizzata delle spondine.
  - Sonda di livello con segnale analogico per gestione inverter pompa di alimentazione riempitrice.
  - False bottiglie con ritorno canalizzato con valvole automatiche predisposte per un CIP.
  - Cannelletto in entrata per regolazione flusso delle bottiglie con fotocellula antiaccumulo in uscita.
  - PLC e terminale di dialogo (touch-screen da 12" a colori)
- Il telaio dei monoblocchi 3051 e 3052 può essere piano (FLAT) o inclinato (ROOF) con sovrapprezzo.



**3051**

It is a monobloc in stainless steel composed of:

- 1) Two-phases rinsers with 12 grippers for speed up to 3000 bottles/hour.
- 2) Tracking deaerator controlled by a brushless motor. The vacuum in the bottle is made by a high vacuum pump. Then the bottle is filled with inert gas (nitrogen). The advantages of this solution, compared to the X series deaerator, are:
  - a) The working time increases by 50%, to 3000 bottles/hour, the useful time is 0.6 seconds equal to the useful time to 2000 bottles/hour of the X series deaerator.
  - b) The conveyor belt speed is reduced improving the bottle inlet into the corking star.
  - c) The deaerator works only if there is a bottle.
- 3) 16-valves gravity filler with light depression with a yield of 3000 liters/hour. Below is the list of its strengths:
  - a) The valves have the centering cone with cam movement for the bottle centering on the inlet star.
  - b) Filler tank with thick cover to fill in with light pressure.
  - c) The dummy bottles have a return circuit that allows to sanitize the filler both when the machine is still and when the machine is running.
- 4) The electro-pneumatic gas injection before corking drastically reduce the oxygen amount in the head space.
- 5) The corker has a 12-slots star for better bottle handling up to 3000 pieces/hour. The capping turret can be ordered at the origin with 1 or 2 or 3 types of closure.

**3052**

In this case the corking star has 16 slots and the capping turrets are 2. Therefore, it is possible changing the type of capping (for example cork and screw) without a manual intervention on the machine. If desired, the first turret can carry 2 capping heads and the second up to 3 capping heads.

### EQUIPMENT

The monoblocs 3051 and 3052 have a standard equipment similar to the monoblocs of the T series for 4000 or more bottles/hours. The equipment includes:

- Safety guards in tempered glass.
  - Universal infeed screws.
  - Sides motor adjustment.
  - Level probe with analogue signal for filler feeding pump inverter management.
  - Dummy bottles with ducted return with automatic valves prepared for a CIP.
  - Photoelectric cell device to avoid the store up of bottles at the exit of the monobloc.
  - PLC and operating terminal (touch screen 12" color).
- The frame of the monoblocs 3051 and 3052 can be flat (FLAT) or slanted (ROOF) with extra charge.