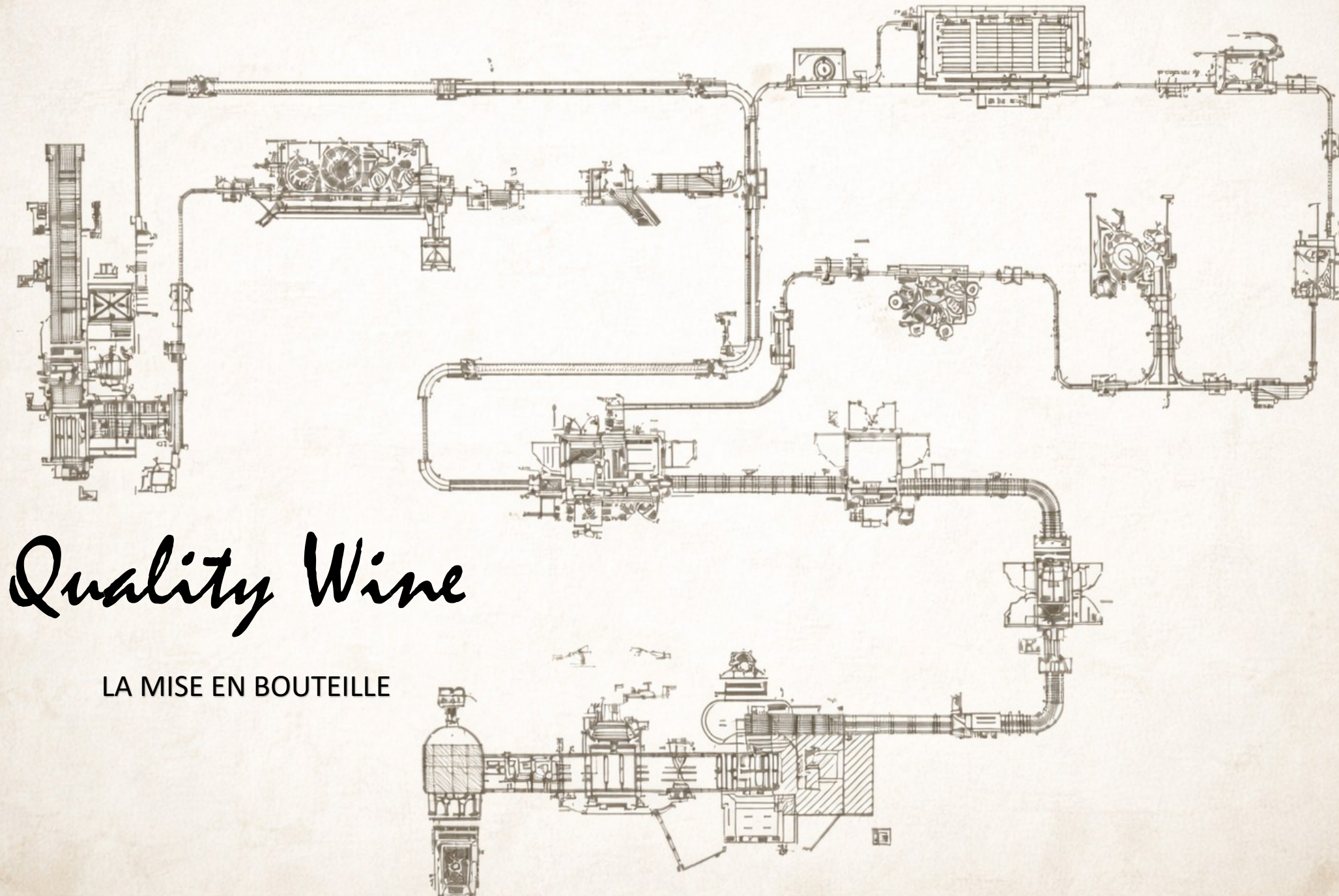
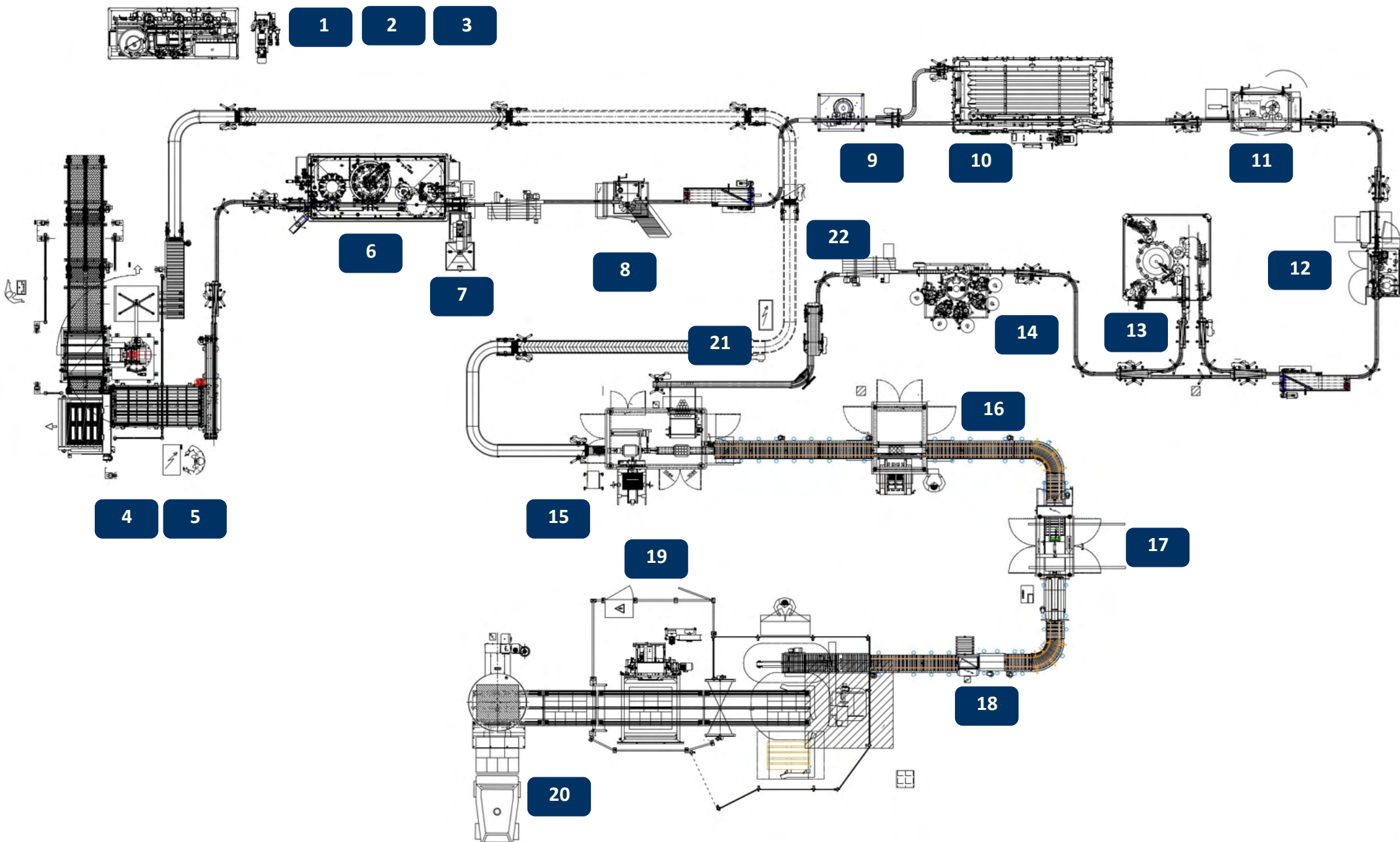
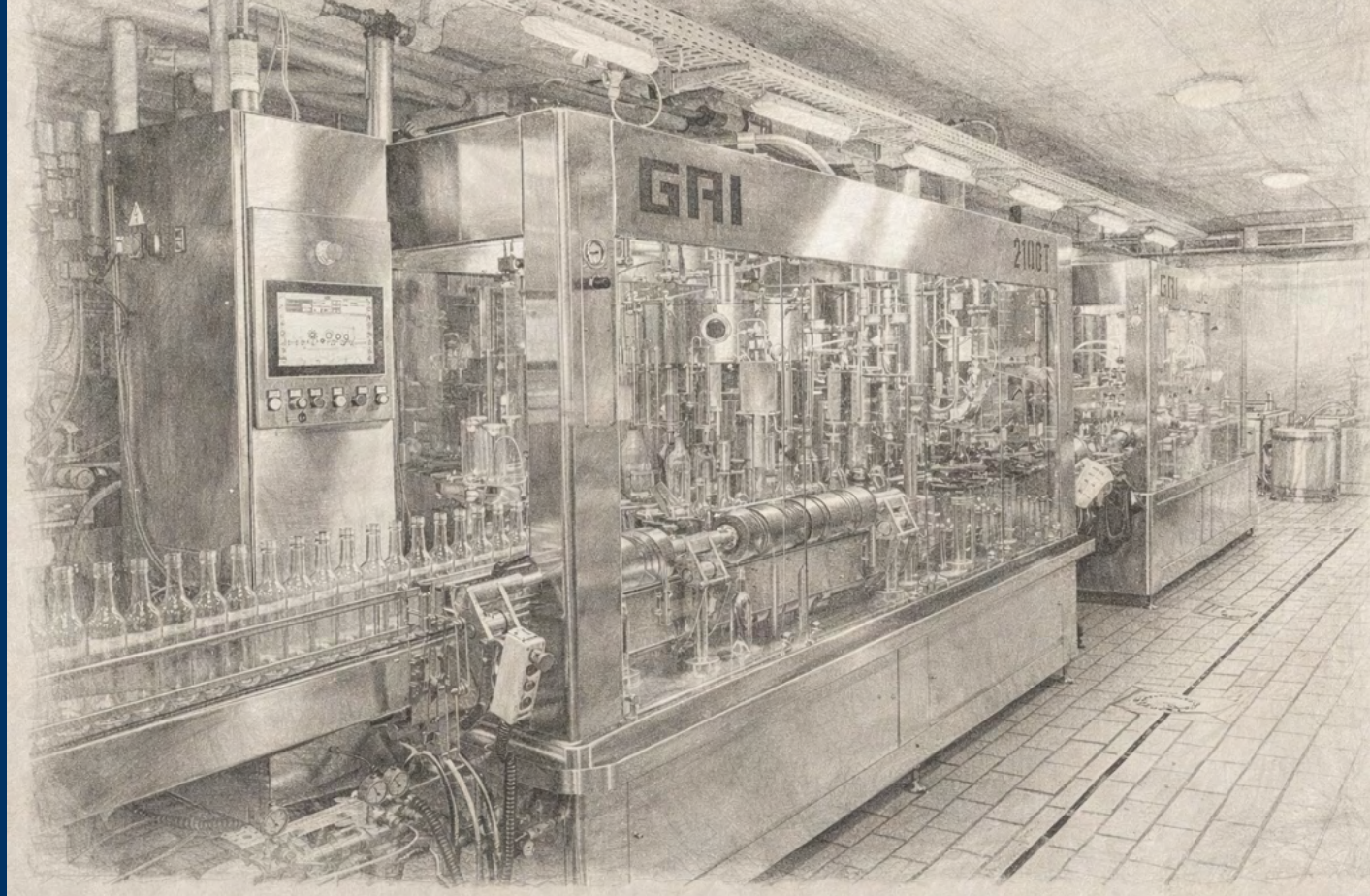






01	CIP DE LAVAGE	PAG 04
02	CARBONATATION	PAG 06
03	DOSAGE OXYGÈNE	PAG 07
04	DÉPALETISATION	PAG 08
05	DECAISSEUSES	PAG 10
06	MISE EN BOUTEILLES OU CANNETTES	PAG 12
07	ALIMENTATEUR BOUCHON/CAPSULES	PAG 110
08	MUSELEUSES	PAG 112
09	LAVEUSES DE BOUTEILLES	PAG 114
10	SECHEUR DE BOUTEILLE	PAG 120
11	CAPSULEUSES VIN	PAG 122
12	CAPSULEUSES CHAMPAGNE	PAG136
13	ÉTIQUETAGE A COLLE	PAG137
14	ÉTIQUETAGE AUTOCOLLANT	PAG 138
15	ENCAISSEUSES / CARTONNEUSE	PAG167
16	SCOTCHEUSE	PAG168
17	RENVERSEUR DE CARTON	PAG169
18	PESAGE / MARQUAGE	PAG169
19	PALETTISEUR	PAG169
20	FILMEUSES	PAG170
21	CHAINE DE TRANSPORT	PAG171
22	CONTRÔLES	PAG172



« Parce que chaque projet est unique, nous commençons toujours par écouter. Comprendre vos attentes, vos contraintes et vos ambitions nous permet de concevoir des lignes d'embouteillage parfaitement adaptées à votre réalité. Grâce à une approche sur mesure, à l'intégration de technologies de pointe et à une passion constante pour l'innovation, nous vous proposons des solutions fiables, évolutives et pensées pour durer. »

C.I.P. DE TRAITEMENT ET DE LAVAGE

Grande centrale de lavage à plusieurs phases, fixe et autonome, spécifique pour le secteur alimentaire, pharmaceutique et cosmétique, montée fixe sur des tuyaux en acier inoxydable, reliés directement aux réservoirs stériles ou aseptiques par le biais du système Manifold (système de distribution avec soupapes pneumatiques), constituée de trois à cinq bacs de stockage en acier

inoxydable, chacun desquels remplit une fonction spécifique. Premier bac: stockage de l'eau propre et stérile pour le rinçage final avec raccordement direct au réseau de l'eau et soupape à flotteur à l'arrivée – Deuxième bac: il peut être chauffé pour le stockage du détergent spécifique à recirculation – Troisième bac: récupération de l'eau de rinçage à réutiliser pour les premières phases de lavage et à évacuer ensuite dans l'épurateur – Quatrième bac: il est monté lorsqu'il faut un deuxième détergent spécifique, chaud ou froid, pour exécuter toute la phase de lavage – Cinquième bac pour la préparation et le stockage du liquide d'assainissement et stérilisant à injecter dans les installations en forme statique pendant les pauses de travail (nuit) pour maintenir l'installation aseptique.

Wingvalve pour exécuter les phases de recirculation, dissolution et homogénéisation du détergent dans l'eau, trémie de chargement du détergent en poudre, agitateur fixe où il faut dissoudre le détergent en poudre et homogénéiser la masse ou, autrement, pompe doseuse pour détergent liquide, gérée automatiquement, échelles d'accès aux réservoirs et regards de visite, appareils de contrôle de la densité, pompe doseuse du liquide d'assainissement dans l'eau, injecteurs de vapeur pour stériliser tous les tuyaux et les installations, injecteurs d'azote pour saturer les tuyaux et les installations de gaz inerte et éliminer l'oxygène, capteurs de niveau et de température, pH-mètre en ligne pour le contrôle de la solution et du liquide de lavage épuisé, tableau électrique avec PLC à écran tactile, programmes personnalisés de gestion et d'autotest des phases de lavage et de rinçage, équipés d'un système d'autotest de l'exécution du rinçage à l'eau propre et de vidange des tuyaux, des réservoirs et des installations. Elle peut fonctionner autonomement 24 h sur 24, et être reliée au système de gestion avec contrôle des alarmes et des pannes pouvant être géré à distance par SMS.





DOSAGE TECHNIQUE DE GAZ

DOSAGE ET MICRONISATION DE GAZ DANS LES LIGNES DE TRANSPORT DE LIQUIDES

Cet équipement de dosage de gaz est disponible en version horizontale. La bougie poreuse en acier fritté assure la "micronisation" des bulles de gaz, rendant plus efficace le contact entre la phase gazeuse et la phase liquide.

De cette manière les phénomènes de dissolution sont considérablement favorisés. Il est équipé d'un visuel permettant de contrôler l'effet des microbulles. Le mélangeur de gaz est fabriqué avec des matériaux adaptés au contact alimentaire.

Utilisable pour l'alimentation en gaz en ligne, la solution est toujours recommandée car le dosage est nettement plus homogène et contrôlable.

Cela se reflète également dans l'application d'opérations de saturation de CO₂ et oxygène.

Avec GAS-MIXER, il est également possible d'effectuer un lavage de gaz avec des gaz inertes afin d'éliminer quantitativement les composants gazeux dissous (oxygène, dioxyde de carbone...). Appliqué à l'entrée du réservoir lors du remplissage ou lors du remontage, il permet le dosage du gaz en ligne lors du gargouillement.

DYNAWINE

L'homogénéisation est une pratique standard utilisée avec succès dans l'industrie alimentaire. Elle reste pourtant encore très peu développée dans le domaine œnologique.

DYNA WINE corrige ce manque avec une solution simple et efficace

Le couteau suisse indispensable à tout œnologue

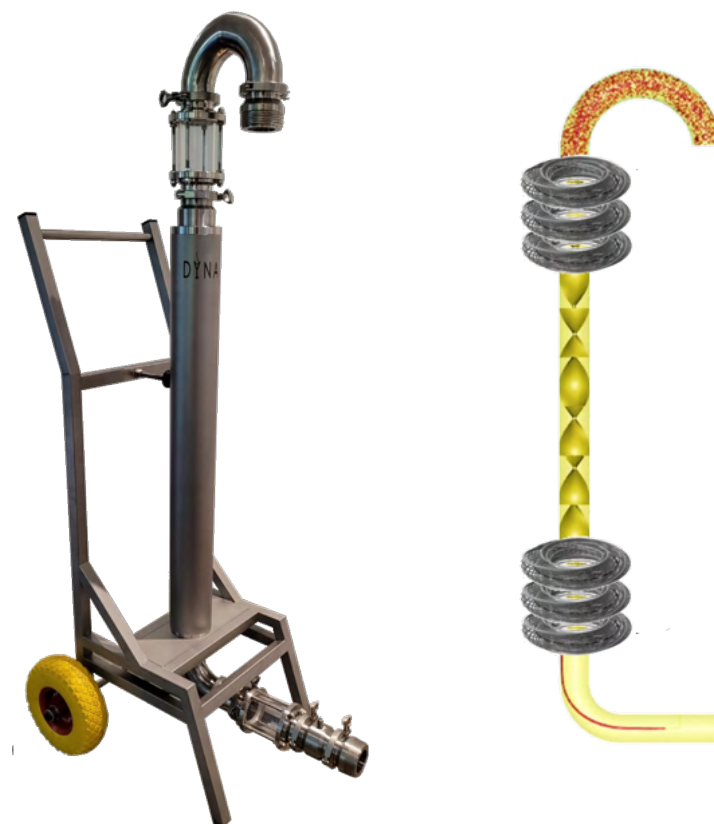
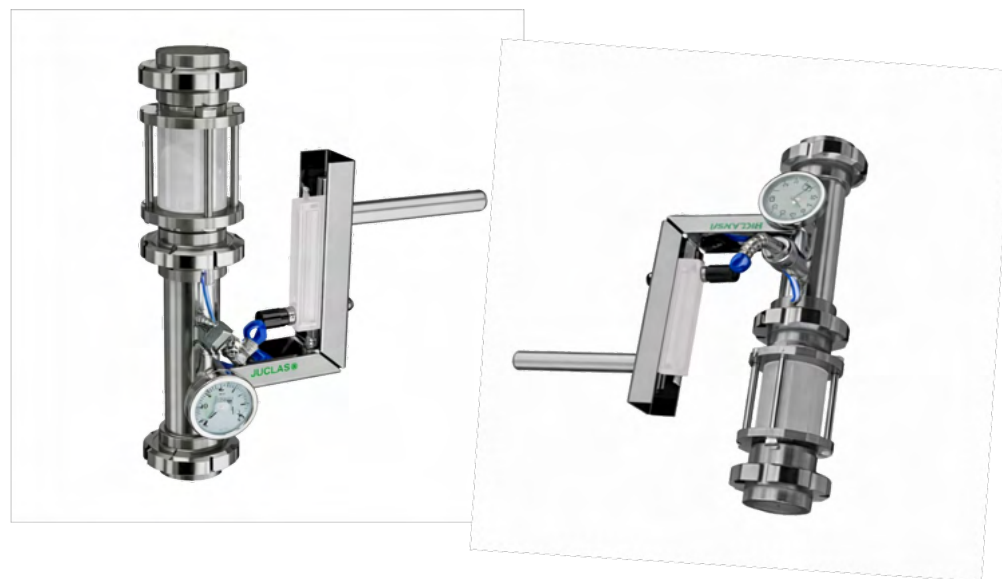
La technologie brevetée DYNA WINE est un réel progrès pour gérer les gaz dissous et pour homogénéiser les intrants œnologiques en améliorant leur efficacité par une meilleure activation. Sa facilité d'utilisation, sa petite taille et sa mécanique robuste en font un outil incontournable à chaque étape de vinification.

- facilité d'utilisation et de nettoyage
- polyvalence
- intégration aux équipements existants (tuyauterie, pompe)
- robustesse et fiabilité (pas d'électronique)
- réduction de temps de travail
- réduction des coûts opérationnels
- pas de consommables, pas de déchets
- meilleure activation des intrants œnologiques
- pas de produits chimiques

Un outil d'apparence simple mais qui cache une véritable innovation technologique

Le mélange s'opère par un système de vortex magnétodynamique sans apport incontrôlé d'oxygène dans le vin.

DYNA WINE n'est qu'un outil, c'est l'œnologue qui reste à tout moment aux commandes de sa vinification.



LA GESTION INTELLIGENTE DES GAZ ŒNOLOGIQUES

La régulation des gaz intervient dans tous les traitements de réduction et d'imprégnation des gaz dans le vin, à savoir la réduction d'O₂ et de CO₂ dans les vins rouges jeunes, la désoxygénation effectuée immédiatement avant la mise en bouteille ou le stockage en vue de la vinification, l'ajout de CO₂ pour rafraîchir les vins blancs et rosés pendant la mise en bouteille ou la production de vins perlants.

Ce système peut être installé en amont de la ligne de mise en bouteille pour réguler la teneur en gaz du produit final ou peut être placé entre les réservoirs pour un transfert dans les cuves de dépôt.

Depuis toujours, Juclas est soucieuse de la bonne gestion et application de nouvelles technologies dans le secteur œnologique; c'est dans cette optique qu'elle a mis au point un système innovant justement conçu pour réguler, en boucle, la concentration des gaz dissous dans le vin et pour réguler ou réduire la teneur en alcool. La principale composante de l'installation est un système de membranes hydrophobes qui filtre les petites molécules de gaz grâce à des pores d'une dimension donnée. La barrière ne laissant passer que les gaz à faible masse moléculaire, les propriétés structurales du vin, après la régulation des gaz, sont préservées et les composants aromatiques ne subissent aucune modification.

CARACTÉRISTIQUES

- gestion automatique des flux pour limiter les phénomènes de colmatage des membranes;
- mesurage en continu des quantités O₂ et CO₂ dissoutes;
- gestion facile de tous les cycles de production et de lavage;
- réduction des consommations en eau;
- utilisation polyvalente (en ligne, par passage ou avec recirculation);
- design innovant;
- système compact.

POSSIBILITÉS D'APPLICATION

- ajout ou retrait de CO₂;
- réduction jusqu'à 95% d'O₂ dissous;
- réduction partielle du titre alcoométrique.

MODÈLES

MMR PLUS SMART jusqu'à 60 hL/h

MMR PLUS 70 jusqu'à 70 hL/h

MMR PLUS 150 jusqu'à 150 hL/h

MMR PLUS 220 jusqu'à 220 hL/h



DÉPALETISEUR DEPAL SMART

- Dépalettiseur pour dépalettiser les conteneurs en verre en soulevant, en translation et en déposant une couche entière pour chaque cycle.
- Le fonctionnement de la machine est le suivant :
- L'opérateur positionne la palette sur le comptoir approprié e enlève le nylon et l'intercalaire.
- Grâce à un joystick, il contrôle le mouvement du tête de préhension
- Les conteneurs sont récupérés à l'aide de tubes gonflables correctement espacés à l'aide de modèles spéciaux.
- L'opérateur centre sa tête sur les bouteilles et le fait descendre, lorsque la tête atteint la position de pris, il s'arrête automatiquement et gonfle les tubes
- L'opérateur, avec le joystick, lève la tête et la déplace vers le table de rangement.
- La tête s'arrête automatiquement et dégonfle les tubes pris, lorsqu'il atteint le plancher de stockage.
- L'opérateur retire l'intercalaire et le cycle peut reprendre Vitesse de la machine : 35 couches/heure



DÉPALETTISATION UNE SOLUTION POUR CHAQUE BESOIN

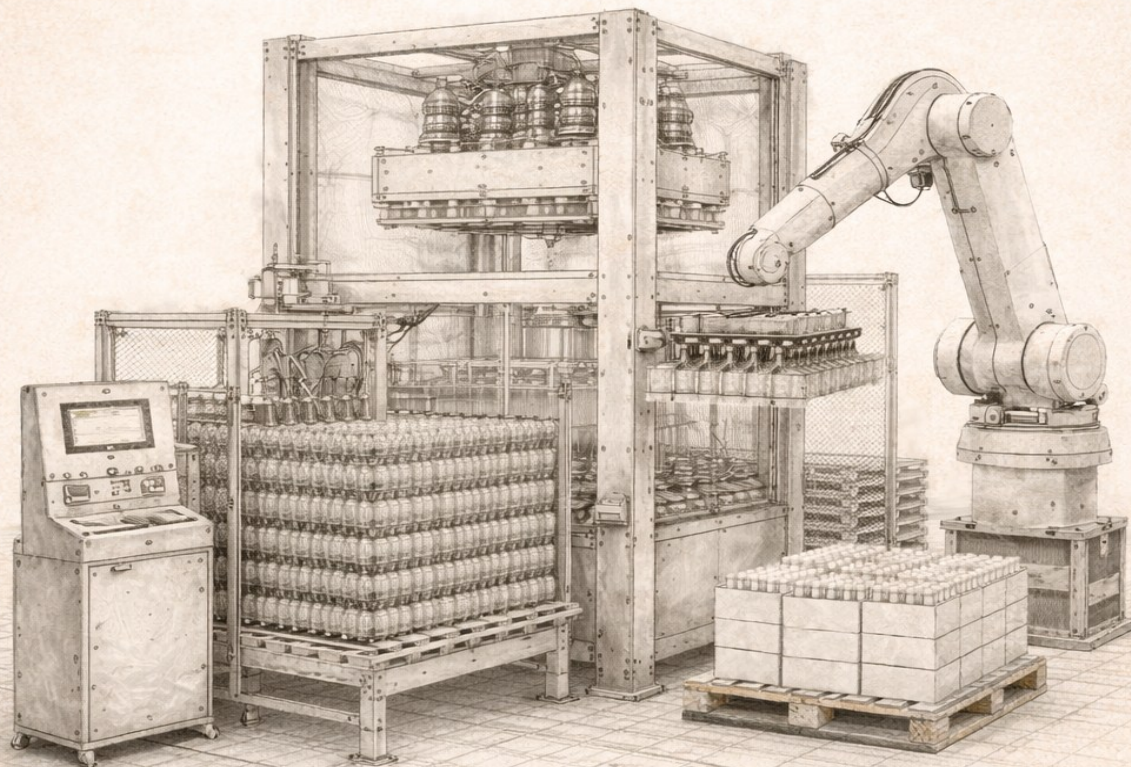
Nous proposons une gamme complète de dépalettiseurs conçus pour répondre à toutes les exigences du marché, quel que soit le type de produit à traiter : bouteilles, bocaux en verre, boîtes métalliques ou autres contenants. Selon les besoins spécifiques de votre ligne de production, nos solutions permettent :

- le transfert d'une couche à la fois par systèmes de préhension (pinces, crochets, têtes magnétiques, etc.) ou par systèmes à poussée ;
- la gestion d'intercalaires plats, de plateaux rigides ou d'autres séparateurs entre les couches;
- des configurations semi-automatiques ou entièrement automatiques, modulables selon les cadences de production
- une compatibilité avec les formats cylindriques, rectangulaires ou mixtes;
- des solutions mécaniques de haute précision, motorisées par des moteurs brushless de dernière génération, avec contrôle paramétrique;
- des systèmes intelligents de centrage, de déhoussage et d'adaptation aux changements de format sans outillage spécifique.

Chaque projet bénéficie d'une approche personnalisée pour garantir une intégration optimale dans votre ligne d'embouteillage et une performance durable.

LES ROBOTS

Les lignes d'emballage actuelles doivent répondre à des exigences élevées en matière de souplesse et d'adaptabilité. L'objectif est de réduire les temps de changement de production tout en garantissant une protection optimale des produits. Les systèmes robotisés assurent une gestion précise des opérations, permettant la manipulation et le conditionnement d'éléments délicats en toute sécurité. Grâce aux technologies de suivi des convoyeurs, les produits peuvent être prélevés et déposés directement sur des bandes en mouvement. Tout au long du processus, des dispositifs de détection, tels que des caméras ou des capteurs, permettent un contrôle constant.



DÉCAISSEUSES – Une gamme complète pour tous les contenants

Nous proposons une large gamme de décaisseuses destinées à l'extraction automatique de bouteilles depuis des caisses en plastique, des cartons américains ou d'autres types de contenants rigides ou semi-rigides. Les bouteilles sont ensuite déposées délicatement sur une table de déchargement, dotée d'un système d'alignement en file unique, afin de les acheminer vers les étapes suivantes de la ligne de conditionnement.

La structure de la machine repose sur une colonne mono-poteau, robuste et compacte, sur laquelle le bras porteur effectue des mouvements motorisés de haute précision, garantissant fluidité, fiabilité et sécurité de manipulation.

Les têtes de préhension, fixes ou interchangeables, sont configurables pour une large variété de formats, volumes et géométries de bouteilles. Tous les mouvements s'effectuent sur des guides linéaires coulissants de très haute précision, assurant une performance constante et une excellente répétabilité.

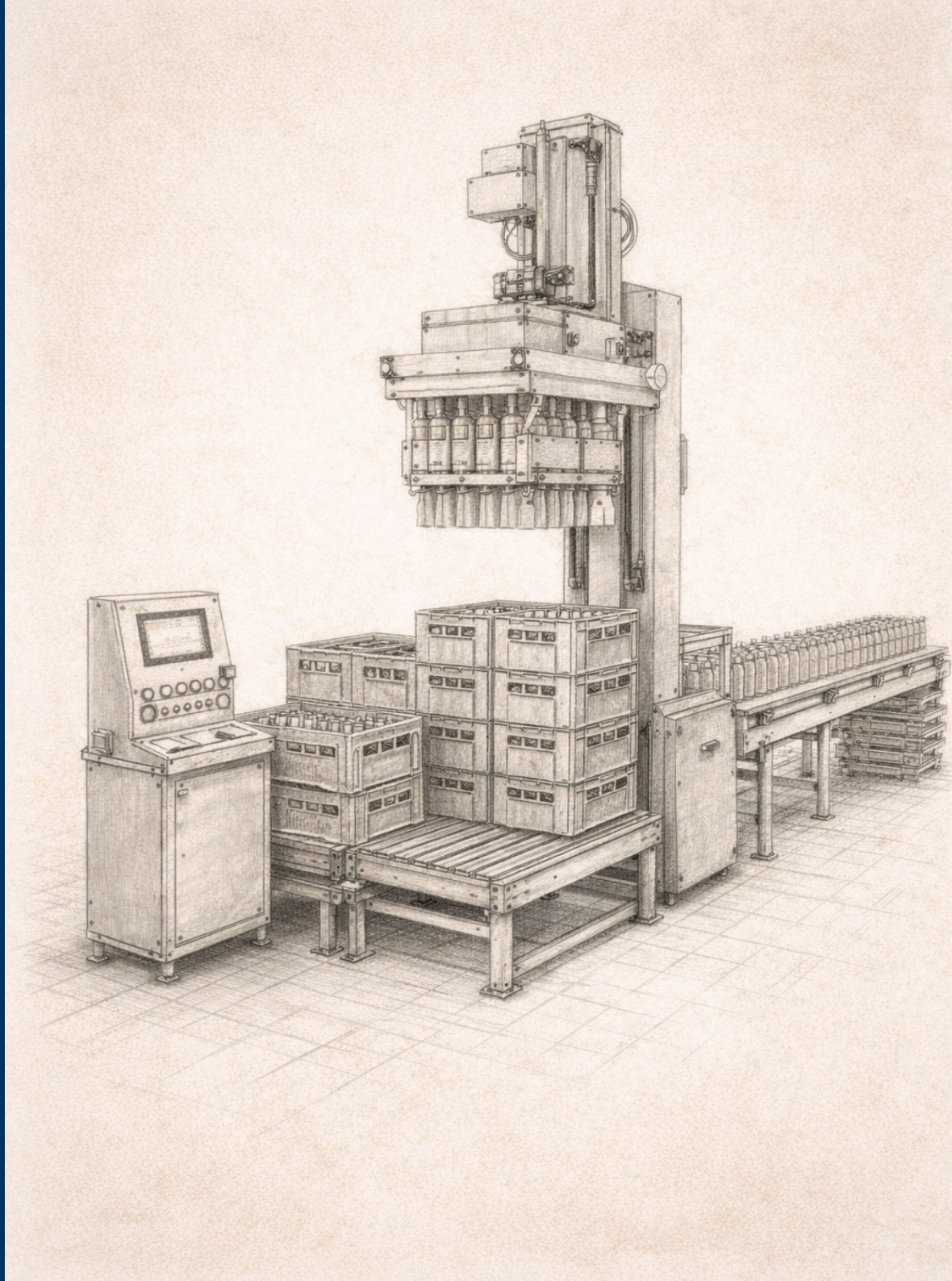
Nous disposons de plusieurs modèles de décaisseuses adaptés aux différents besoins de cadence, de format ou d'intégration en ligne. Des versions semi-automatiques ou entièrement automatisées sont disponibles, avec un haut degré de personnalisation.

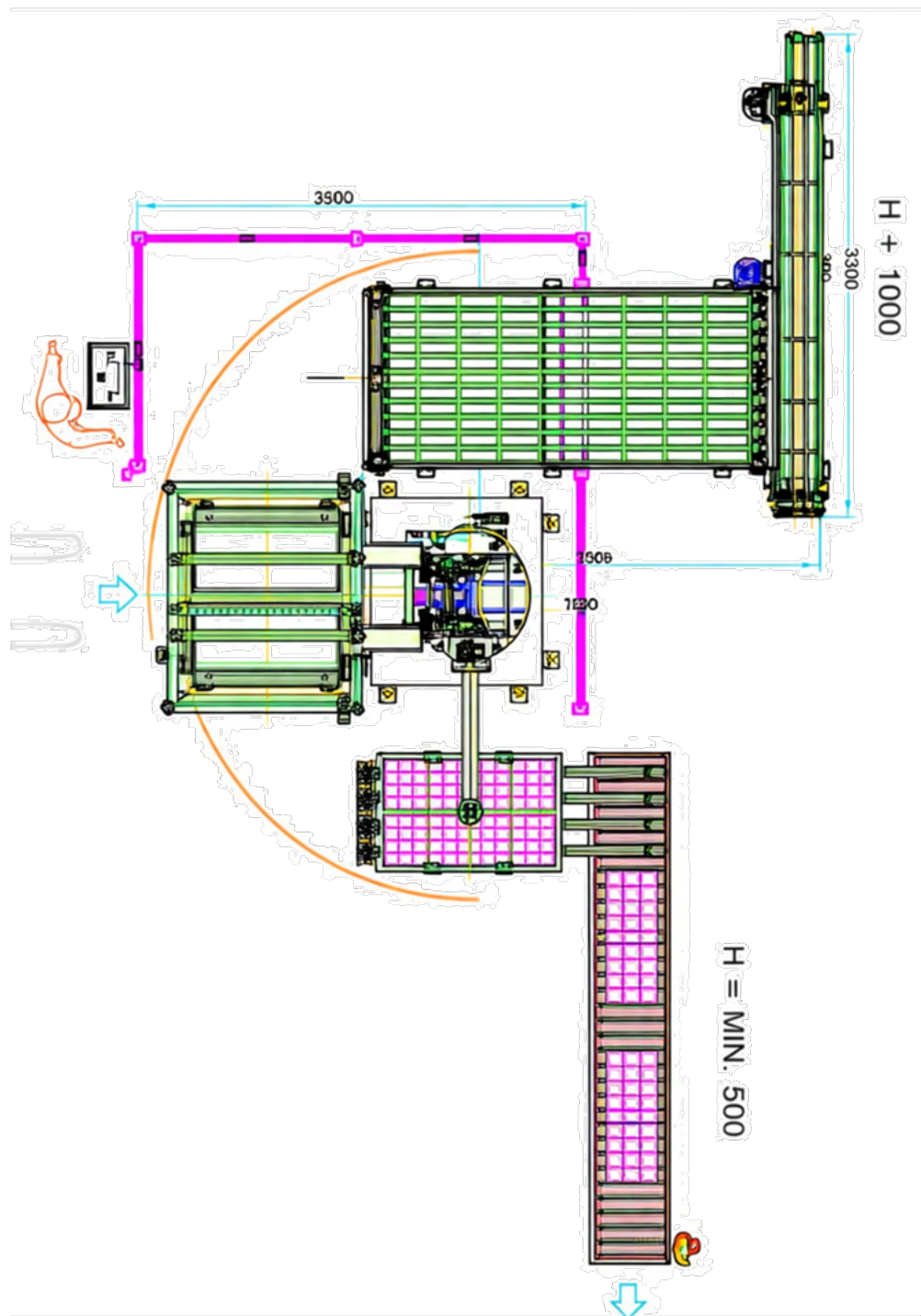
Nos machines sont capables de traiter :

- ⇒ des caisses empilables en plastique standard du secteur vinicole ou alimentaire,
- ⇒ des cartons américains avec ou sans croisillons,
- ⇒ des contenants mixtes ou spécifiques selon les exigences du client,

ainsi que d'autres types d'emballages utilisés dans les secteurs des boissons, de l'agroalimentaire ou des produits d'entretien.

Chaque solution est développée pour s'adapter parfaitement à votre ligne de production, tout en garantissant la souplesse, la durabilité et l'efficacité nécessaires à vos opérations.





DEPALETISEUR DECAISSEUR XRDe SPECIAL QW

DESCRIPTION:

Structure électro soudée composée d'une colonne rotative placée sur une base et relié au moyen d'une cinquième roue mécanique à chenilles trempées.

Configuration "A" pour la dépalettisation standard

Groupe de préhension de bouteilles composé d'une tête de barre gonflable avec changement de format facilité par des dimes.

La tête est équipée d'un réservoir d'air de 12 l pour un gonflage rapide des barres, pompe ventilateur pour dégonflage rapide, interrupteur à vide, anticollision, valve antichute de bouteille, encodeur pour calculer la position de préhension et de relâchement.

Dispositif de centrage quadrilatéral réglable pour maintenir l'équerrage pendant la phase de préhension et translation.

Preneur d'intercalaire, placé sur la même colonne que la tête de préhension, constituée d'un bras réglable avec 4 ventouses activées par des générateurs de vide indépendants.

Montée et descente par motoréducteur, roue dentée et crémaillère, guides trempés à recirculation sphériques.

Configuration "B" pour décaissement couche entière

Groupe de préhension de bouteilles composé de différentes têtes pneumatiques disposées selon schéma de palettisation de caisses. Chaque tête est équipée d'un cône de centrage, spécialement conçu pour faciliter la préhension des bouteilles.

Dispositif d'enlèvement de caisse pneumatique, constitué d'un cliquet de commande pneumatique réglable qui, à travers les fenêtres placées sur les boîtes, s'accroche même les tient et transfère la couche dans la palette ou table d'attente vide.

Le mécanisme de montée et de descente est le même que celui du preneur d'intercalaire.

La transformation de la combinaison «A» en combinaison «B» se fait de manière simple et rapide. L'opération est facilitée par l'utilisation de chariots pour le support et le stockage de la tête et par des commandes ralenties pour le fonctionnement manuel du dépalettiseur.

LES MISES EN BOUTEILLES

Depuis 1946, GAI MACCHINE Spa conçoit et construit des machines pour la mise en bouteille des produits de qualité. En 1979, GAI présente au SIMEI de Milan un « monobloc » constitué d'une remplisseuse à 12 becs avec une bouchouse de liège mono-tête : le succès est immédiat. Depuis, nous avons créé et installé plus de 20.000 monoblocs avec une production de 1000 à 3000 bouteilles/heure, ce qui fait de nous le leader mondial sur ce segment de marché. Pour maintenir cette primauté, les conceptions monoblocs sont continuellement mises à jour afin de répondre aux demandes de plus en plus exigeantes du marché.

En novembre 2024, nous avons présenté la nouvelle série Y composée de 36 modèles. Les principales innovations de cette série sont : un nouveau bec de remplissage (patent pending) avec fermeture inférieure pour gaz et liquide, capable de fonctionner aussi bien en légère pression (environ 0,05 bar) qu'à un léger vide, garantissant ainsi un niveau de remplissage très précis ; des remplisseuses équipées de fausses bouteilles avec collecteur d'évacuation permettant de nettoyer les machines aussi bien en rotation qu'à l'arrêt.

La famille 1000-1300-1700 comporte trois niveaux de finition : R, S et T. La famille 2100-2500-3000 comporte trois niveaux de finition : S, T et U.

GAI MACCHINE a toujours suivi une politique d'investissements importants en moyens de production, ce qui nous permet de fabriquer plus de 90 % des composants de nos machines en interne. Nous pouvons ainsi proposer un produit de haute qualité à un prix compétitif et garantir la disponibilité des pièces détachées dans le temps.

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

Les points forts de GAI sont : des machines faciles à utiliser et à régler, une désinfection simple et sûre, une oxydation minimale du produit lors de la mise en bouteille, une construction modulaire et un large choix d'options permettant de personnaliser chaque machine selon les besoins réels du client, l'utilisation généralisée de l'inox et un dimensionnement généreux garantissant la longévité des machines et une valeur d'occasion élevée, ainsi qu'une politique équilibrée sur les pièces détachées et un service professionnel assurant une utilisation fiable dans le temps et un coût juste par unité de produit.

Depuis 70 ans et trois générations, Gai a été précurseur dans l'embouteillage de qualité. Durant cette période la gamme a été étendue aux boissons gazeuses, liqueurs et liquides huileux, et désormais également au remplissage des cannettes. Aujourd'hui on trouve des machines Gai dans le monde entier, sur des lignes de conditionnement où l'on recherche un embouteillage de qualité.

1946 Giacomo et Elsa Gai construisent les premières machines d'embouteillage

1965 Naissance des tireuses isobarométriques

1972 La gestion est confiée aux ingénieurs Carlo et Battista, avec les épouses Renata et Adriana

1979 Gai invente le monobloc devenu maintenant le standard de l'industrie, et l'entreprise Gai devient le leader mondial

1984 Création de Gai France pour l'ensemble du marché francophone

1986 Gai invente la rinceuse et le désaérateur. Une qualité toujours plus élevée pour des vins d'excellence

2001 La troisième génération entre en activité avec le Dr. Giacomo, et les ing. Guglielmo et Giovanni

2003 L'étiqueteuse complète le processus de conditionnement

2013 Gai invente et brevète le robinet électropneumatique pour les produits plats, gazeux et pétillants

2015 Le site et la production doublent. GAI est un constructeur, et pas seulement un assembleur

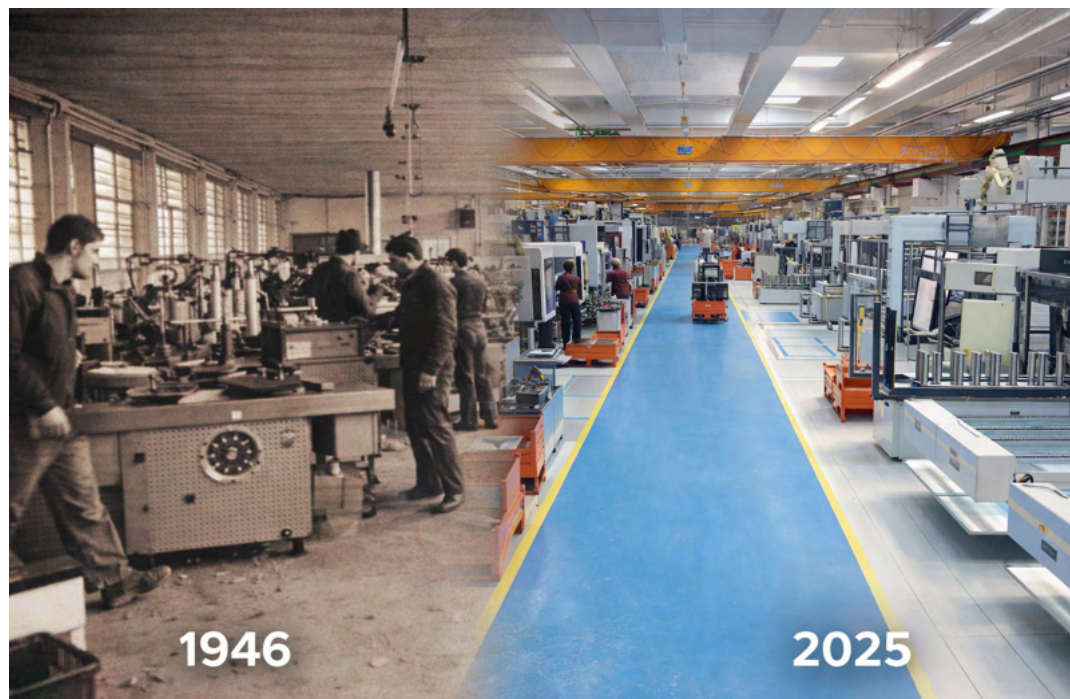
2016 Gai invente et brevète la trieuse pour les bouteilles. Projet des machines pour cannettes

2017 Création de Gai Amérique aux côtés des détaillants locaux pour améliorer le service à la clientèle

2018 Gai construit les premières machines avec robinet volumétrique

2019 Gai conçoit et réalise les premières machines rotatives pour cannettes

2022 début des travaux pour une nouvelle partie du bâtiment





VIDEO

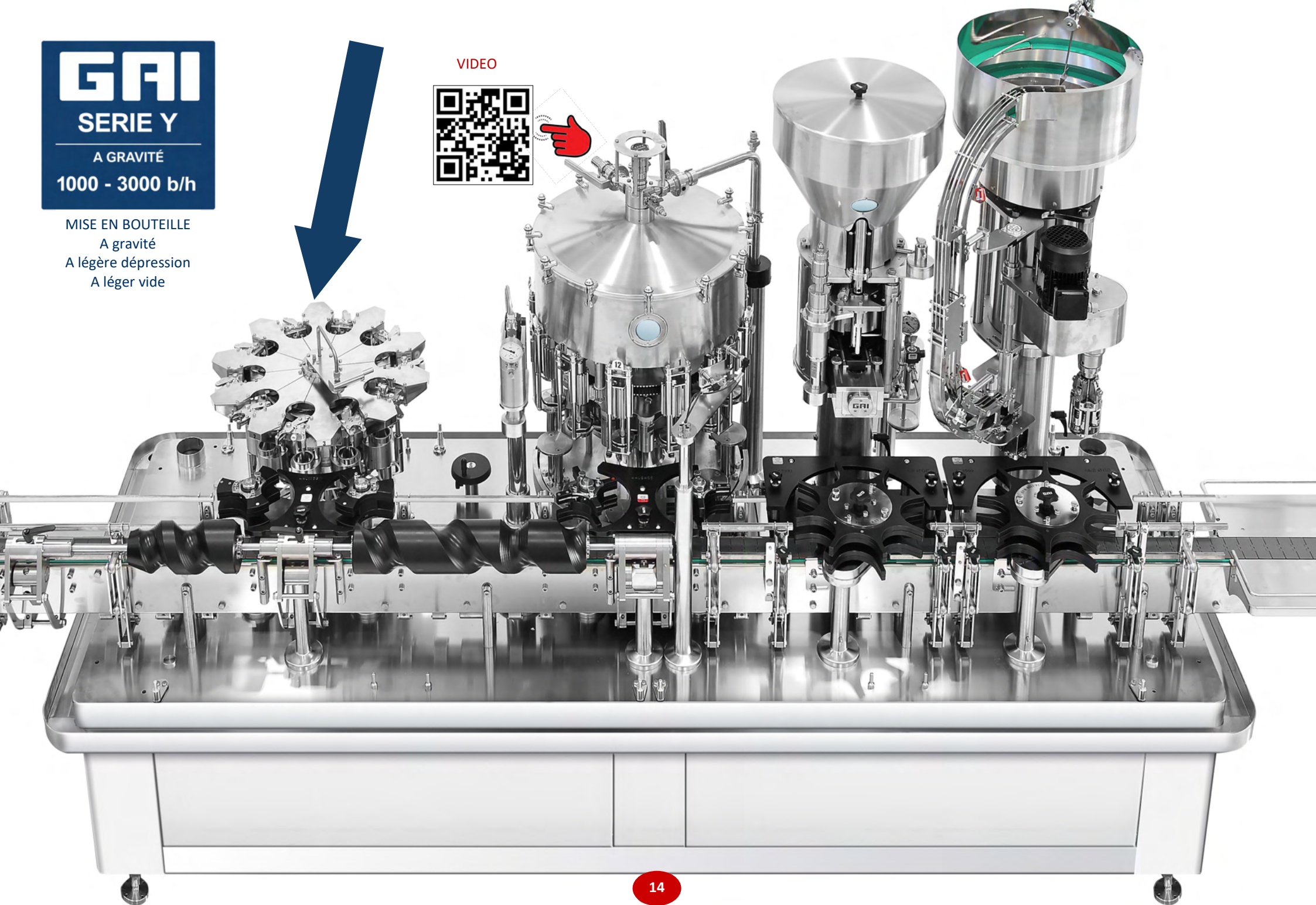


SURFACE TOTALE 400.000 M2
SURFACE DES BÂTIMENTS 73.000 M2
BUREAUX 8.000 M2
ESPACES VERTS 280.000 M2
PANNEAUX PHOTOVOLTAÏQUES 29.000 M2



MISE EN BOUTEILLE
A gravité
A légère dépression
A léger vide

VIDEO



RINCEUSE

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

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

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

Le liquide de rinçage est récupéré dans un circuit fermé, ce qui permet de ne pas mouiller la machine dans des conditions normales d'utilisation. Un "avinage" des bouteilles avec un recyclage du produit d'avinage est ainsi éventuellement possible. Ce système permet essentiellement de stériliser entièrement la rinceuse avec un fluide bactéricide qui peut circuler en utilisant les fausses bouteilles livrées avec la machine.



Bout / h	6 pinces	400	500	600	700	800	900	100	1100	1200
	9 pinces	600	750	900	1050	1200	1350	1500	1650	1800
	10 pinces	800	1000	1200	1400	1600	1800	2000	2200	2400
	12 pinces	1000	1250	1500	1750	2000	2250	2500	2750	3000
Injection eau sec		4.8	3.8	3.2	2.7	2.4	2.1	1.9	1.7	1.6
Égouttage sec		19.2	15.3	12.8	10.9	9.6	8.5	7.6	6.9	6.4
Temps de travail sec		24.0	19.1	16.0	13.6	12.0	10.6	9.5	8.6	8.0
Injection eau gr/bout		325	257	207	185	166	147	131	120	111
Résidu eau gr/bout		1.45	1.64	1.80	1.96	2.10	2.21	2.31	2.39	2.45

RINCEUSE DOUBLE EFFET

Dans ce cas l'injecteur pénètre dans le col de la bouteille sur 75 mm; cette profondeur assure l'absence de turbulence dans le col de la bouteille et l'efficacité de l'insufflage. L'injection d'eau rendue stérile par une micro filtration est suivie d'une série d'insufflages d'air également stérilisé par micro filtration. La présence de la bouteille prédispose la machine à l'ouverture de l'injecteur mais l'injection de l'eau ou de l'air est commandée par des cames externes qui peuvent facilement être modifiées pour augmenter ou diminuer les temps d'injection. Les circuits d'eau et d'air sont des circuits séparés. L'égouttage forcé alterné à l'égouttage par gravité permet un meilleur écoulement de l'eau, pour que le résidu d'eau dans la bouteille et la consommation d'air soient minimums. Les deux phases peuvent également être utilisées de manière différente, en injectant par exemple d'abord de l'air puis de l'azote. Le réglage en hauteur est électrique de série.

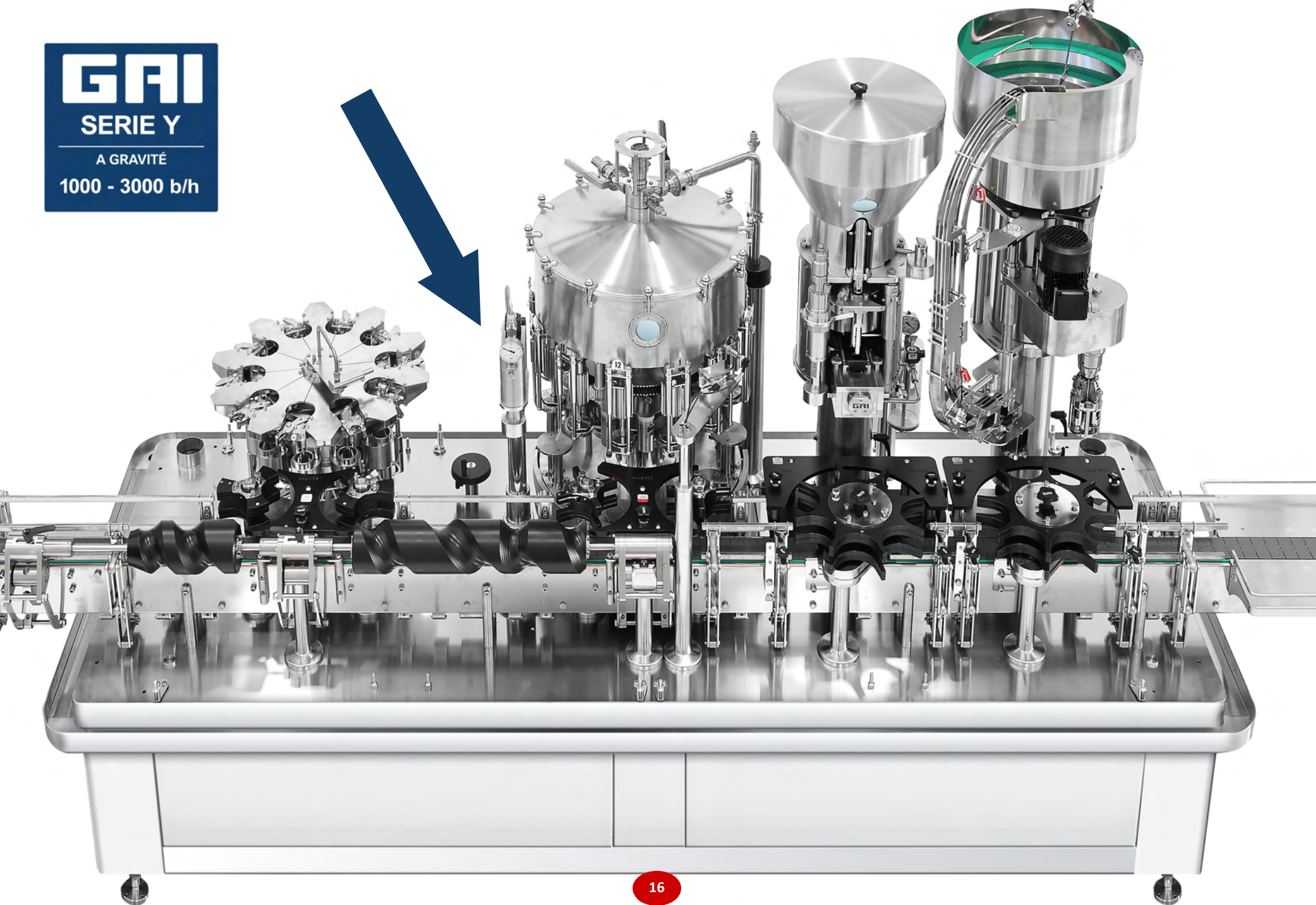


- 1) Crémaillère en matériau autolubrifiant sans manutention.
- 2) Pince flottante en résine acétal qui saisit presque tous les types de bouteilles et qui se remplace sans clés.
- 3) Injecteur avec une pénétration de 70 ou 75mm dans le col de la bouteille.
- 4) Il n'y a pas de contact entre l'injecteur et le buvant de la bouteille.
- 5) Circuits eau et air complètement séparés.
- 6) Temps d'injection facilement variable par l'adjonction de cames externes.
- 7) Récupération de l'eau dans le circuit fermé, CIP avec de fausses bouteilles en inox.
- 8) Soufflerie d'air pour pulvériser les gouttes d'eau sur le col de la bouteille.
- 9) Tourelle très solide coulissante en hauteur sur le socle.
- 10) Réglage électrique de la hauteur.

PAROLE AU VENDEUR



	6 pinces	400	500	600	700	800	900	100	1100	1200
Bout / h	9 pinces	600	750	900	1050	1200	1350	1500	1650	1800
	10 pinces	800	1000	1200	1400	1600	1800	2000	2200	2400
	12 pinces	1000	1250	1500	1750	2000	2250	2500	2750	3000
Injection eau sec		4.8	3.8	3.2	2.7	2.4	2.1	1.9	1.7	1.6
Injection air sec		4.8	3.8	3.2	2.7	2.4	2.1	1.9	1.7	1.6
Égouttage sec		14.4	11.5	9.6	8.2	7.2	6.4	5.7	5.2	4.8
Temps de travail sec		24.0	19.1	16.0	13.6	12.0	10.6	9.5	8.6	8.0
Injection eau gr/bout		258	206	170	147	131	118	106	94	81
Injection air NI/bout		18.1	14.5	12.1	10.4	9.1	8.1	7.2	6.6	6.0
Résidu eau gr/bout		1.05	1.24	1.43	1.57	1.70	1.80	1.87	1.92	1.95



DESAERATION

Une pompe à vide à haut rendement élimine environ 90% de l'air contenu dans la bouteille.

Après quoi, la bouteille est remplie avec du gaz neutre. Il est généralement conseillé d'utiliser de l'azote ou en alternative du CO2 ou un mélange azote/CO2.

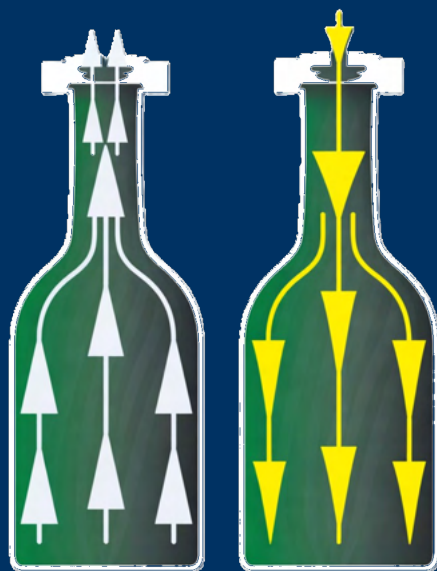
L'aspiration de l'air et l'injection de gaz neutre ne se font que si la bouteille est bien présente.

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

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

À partir de janvier 2014 toutes les versions de nos mises en bouteille seront équipées de désaération à réglage électrique de l'hauteur.

Dans le cas des monoblocs qui dépassent les 3000 bouteilles heure la désaération est montée sur un mouvement rotatif à plusieurs têtes.



		41401	42901
Vide en bouteille	Kg/cm3	-0.90	-0.90
Consommation azote	Gr/lt	1.50	1.50
Moindre oxydation	Mg/lt	0.53	0.54



PAROLE AU VENDEUR

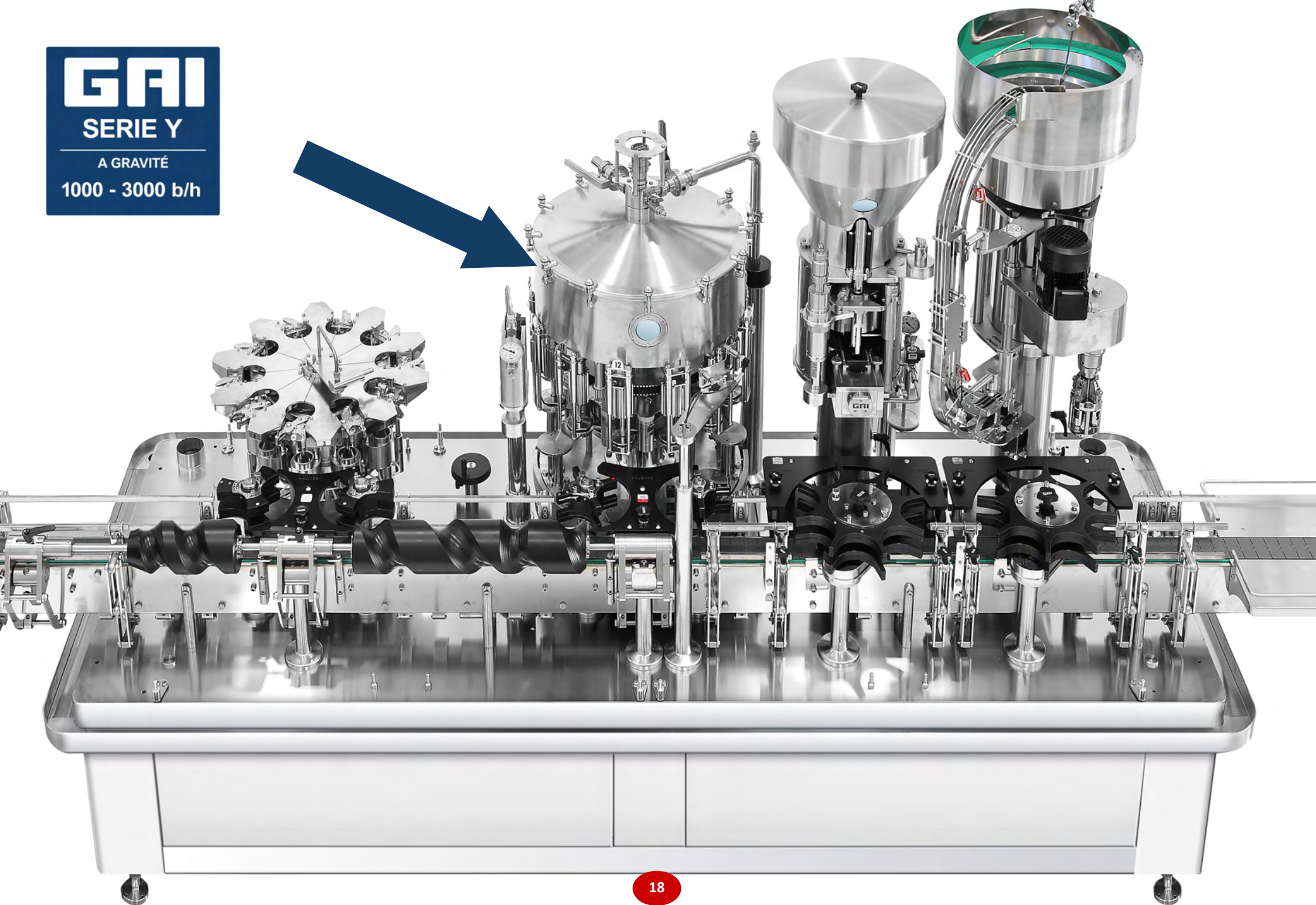


GRI

SERIE Y

A GRAVITÉ

1000 - 3000 b/h



REPLISSAGE DE LA BOUTEILLE

La figure à droite montre le nouveau bec de remplissage (patent pending).

Ce bec fonctionne soit à légère pression (environ 0,05 bar), à léger vide ou par gravité. Le bec ferme à la fois le canal de gaz et le canal de liquide en bas; le produit ne sera donc en contact qu'avec l'atmosphère créée dans le flacon.

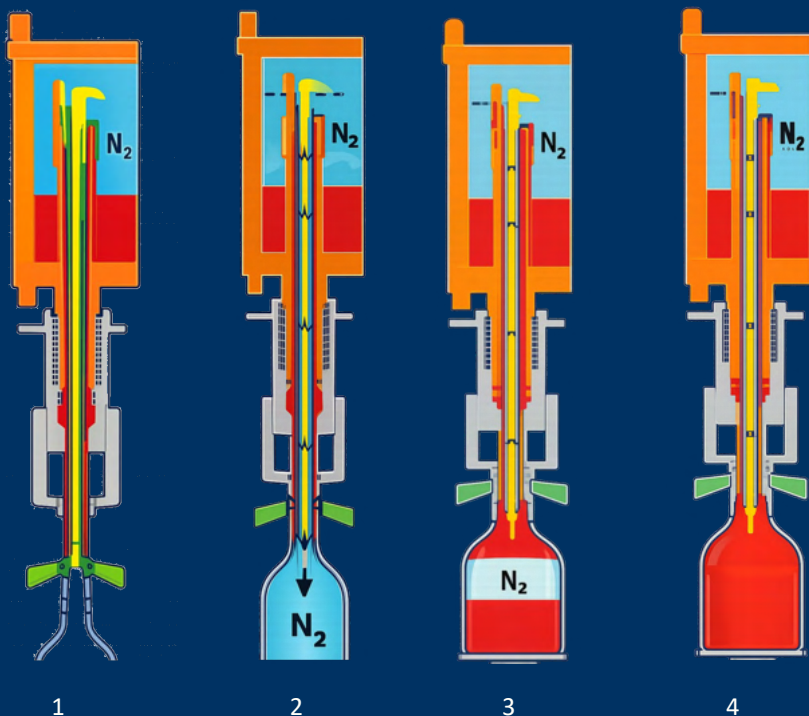
La figure illustre le fonctionnement dans le cas d'un remplissage à légère pression.

Pos. 1 la bouteille monte vers le bec qui est complètement fermé

Pos. 2 la bouteille, en montant, est maintenue sur le cône de centrage : d'abord seul le circuit de gaz s'ouvre. La pression (environ 0,05 bar) est équilibrée entre la cuve et la bouteille

Pos. 3 on ouvre le circuit du liquide qui descend contre les parois de la bouteille jusqu'à ce que le gaz puisse remonter dans le canal central. Lorsque le liquide atteint le trou central, le liquide s'arrête de couler

Pos. 4 le liquide monte lentement de quelques millimètres jusqu'à atteindre un petit trou latéral obtenant un niveau de remplissage très précis. Lorsque la bouteille tombe, le bec revient en position 1, fermant à la fois le liquide et le gaz.



206-001



206-001R

PAROLE AU VENDEUR

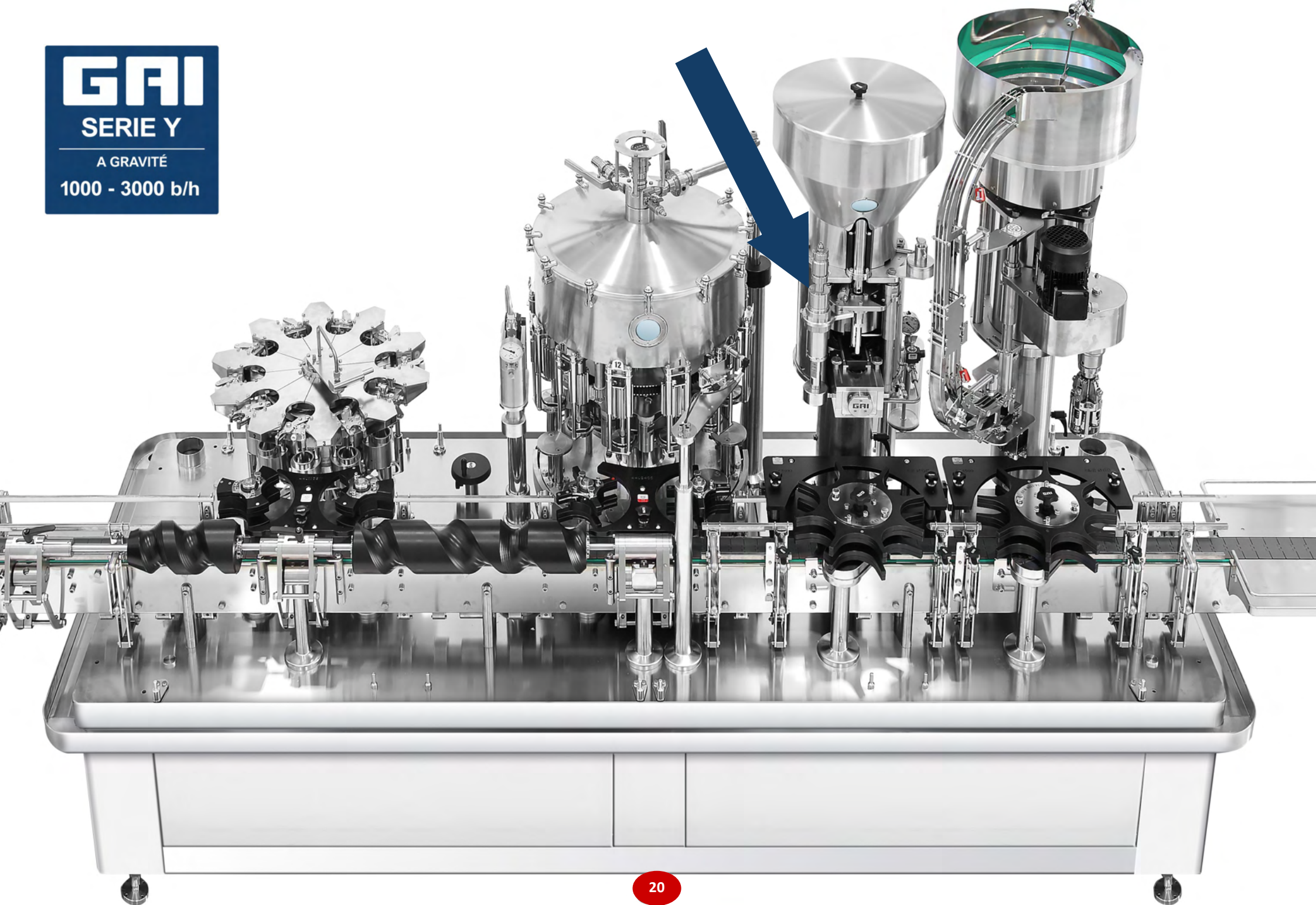


GAI

SERIE Y

A GRAVITÉ

1000 - 3000 b/h



INJECTION DE GAZ INERTE AVANT BOUCHAGE

Cette opération est très importante par ses fonctions multiples:

1) RÉDUCTION IMPORTANTE DE L'OXYDATION.

Pour un niveau de remplissage à 60 mm ras de col avec bouchon de 45 mm, la quantité d'oxygène passe de 1,40 mg à 0,25 mg par litre de vin avec bouchage liège et de 1,80 à 0,39 d'oxygène pour capsulage à vis 42901.

2) ELLE EMPÊCHE LES COULURES DU BOUCHON.

En utilisant du CO2 ce gaz se dissout dans le vin évitant la permanence de la pression entre le vin et le bouchon.

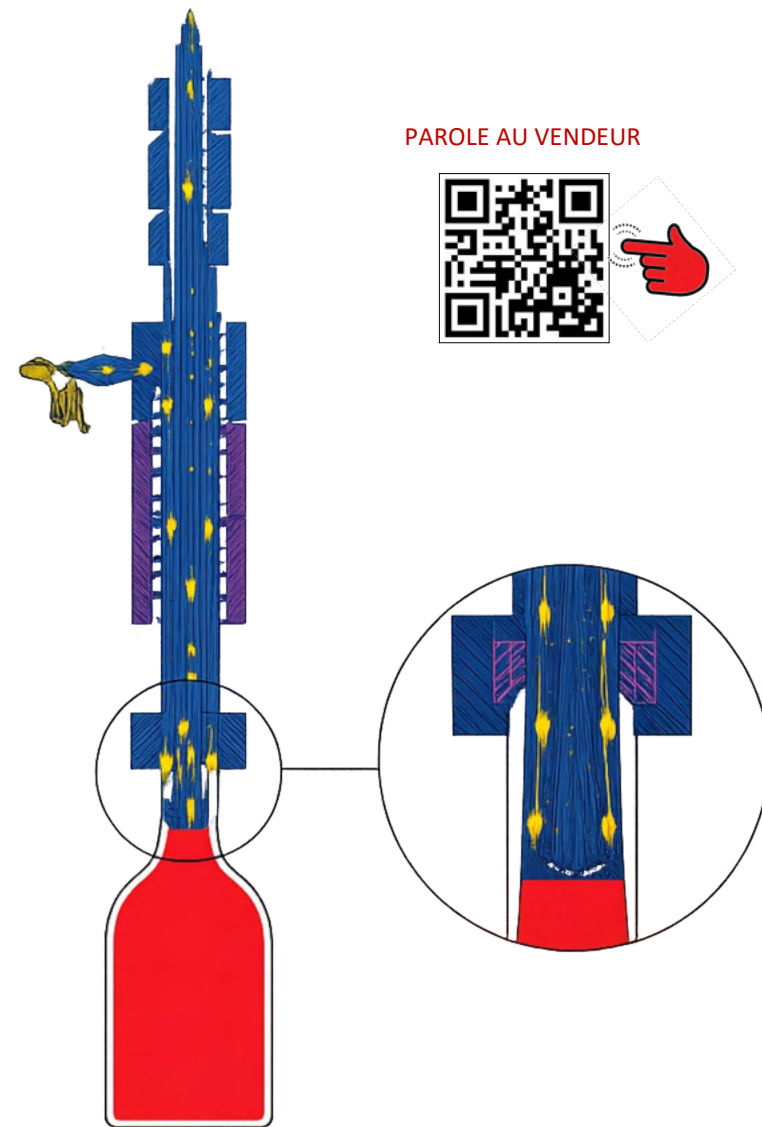
3) L'INJECTEUR DE GAZ PEUT EN PLUS VÉRIFIER LE NIVEAU DE REMPLISSAGE.

La tolérance normale sur un niveau de ± 2 mm se réduit à ± 1 mm.

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



		41401	42901
Consommation CO2	Gr/bout	0.30	0.15
Moindre oxydation bouchage	Mg/ltr	1.15	1.41

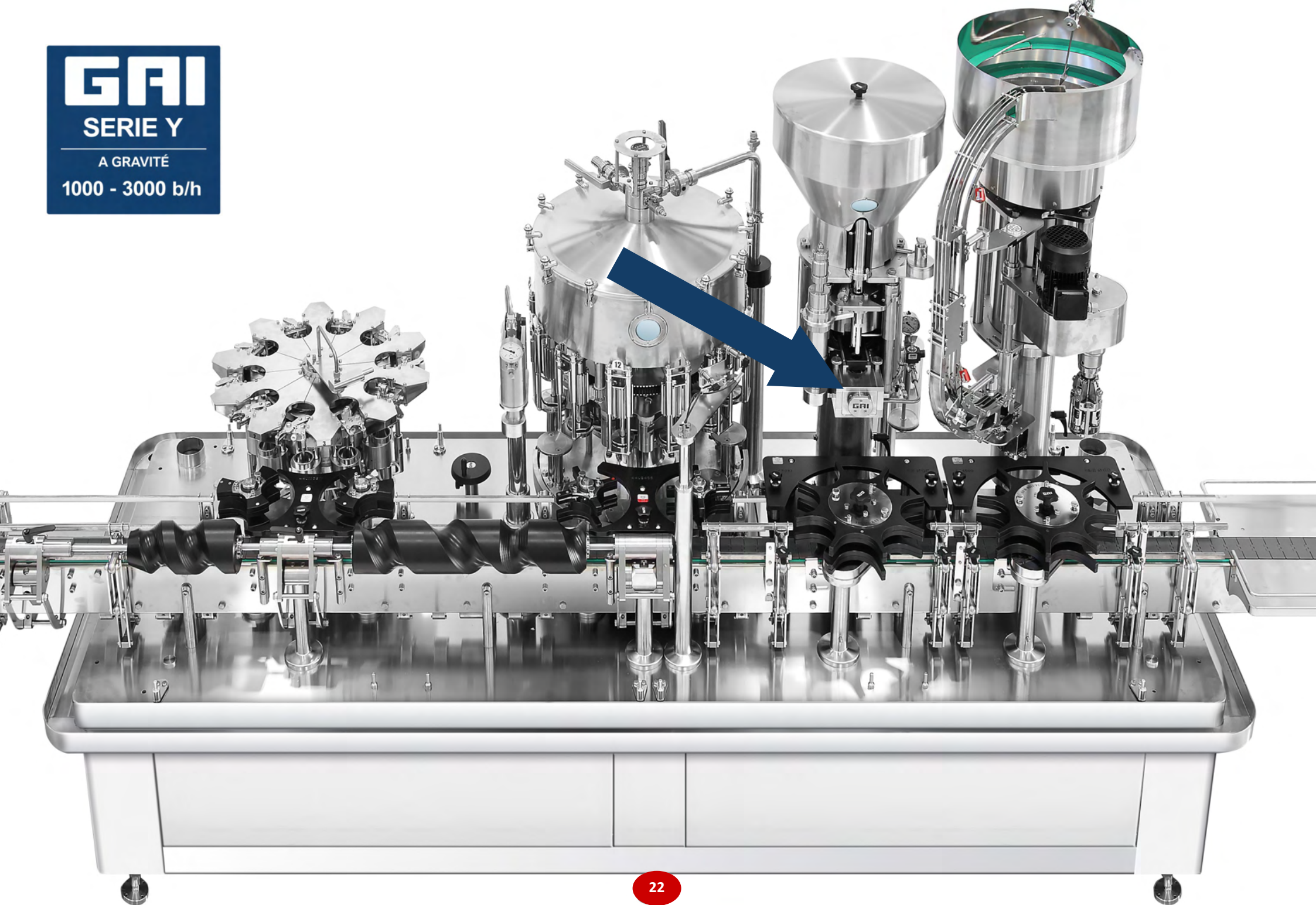


GRI

SERIE Y

A GRAVITÉ

1000 - 3000 b/h



BOUCHAGE LIÈGE SOUS VIDE 41401

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

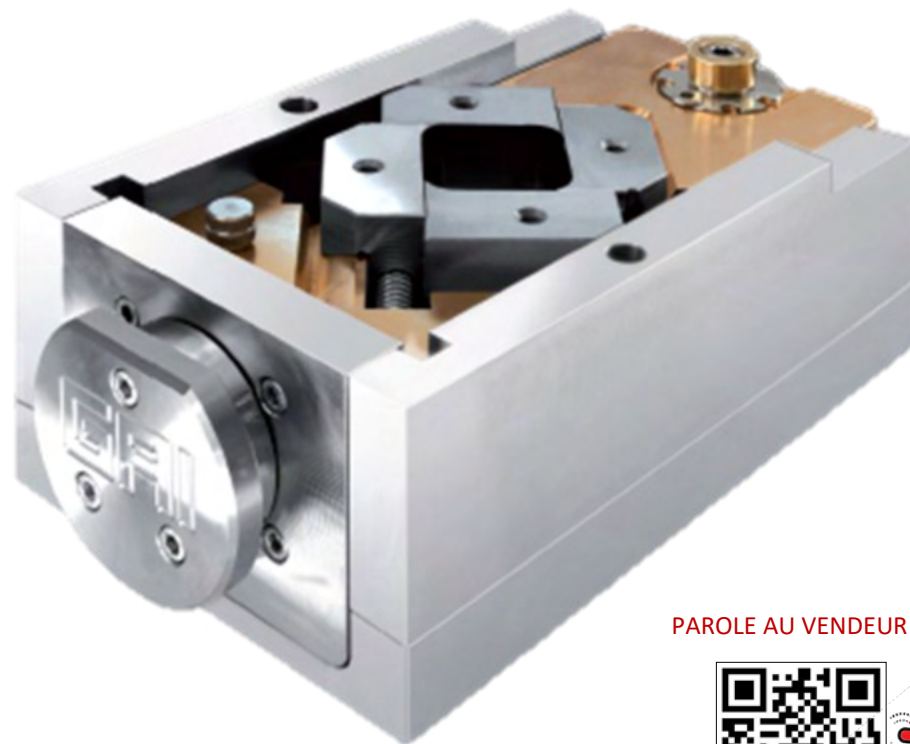
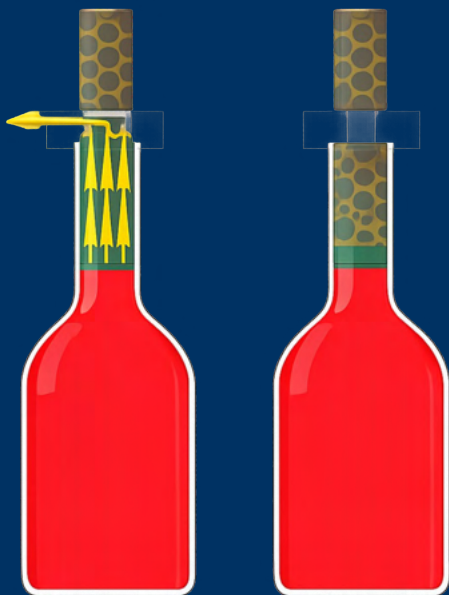
Le serrage du bouchon est lent (105°), l'enfoncement du bouchon est rapide (53°).

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

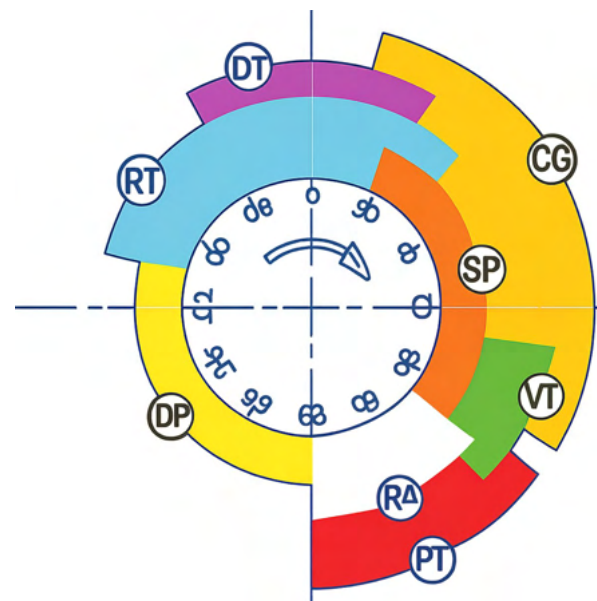
Tous les modèles sont équipés de série de bouchage sous vide. On peut traiter des bouchons d'un diamètre compris entre 22 et 30 mm et d'une hauteur comprise entre 38 et 55 mm.

Les avantages de ce système sont les suivants :

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



PAROLE AU VENDEUR



Angles de fonctionnement

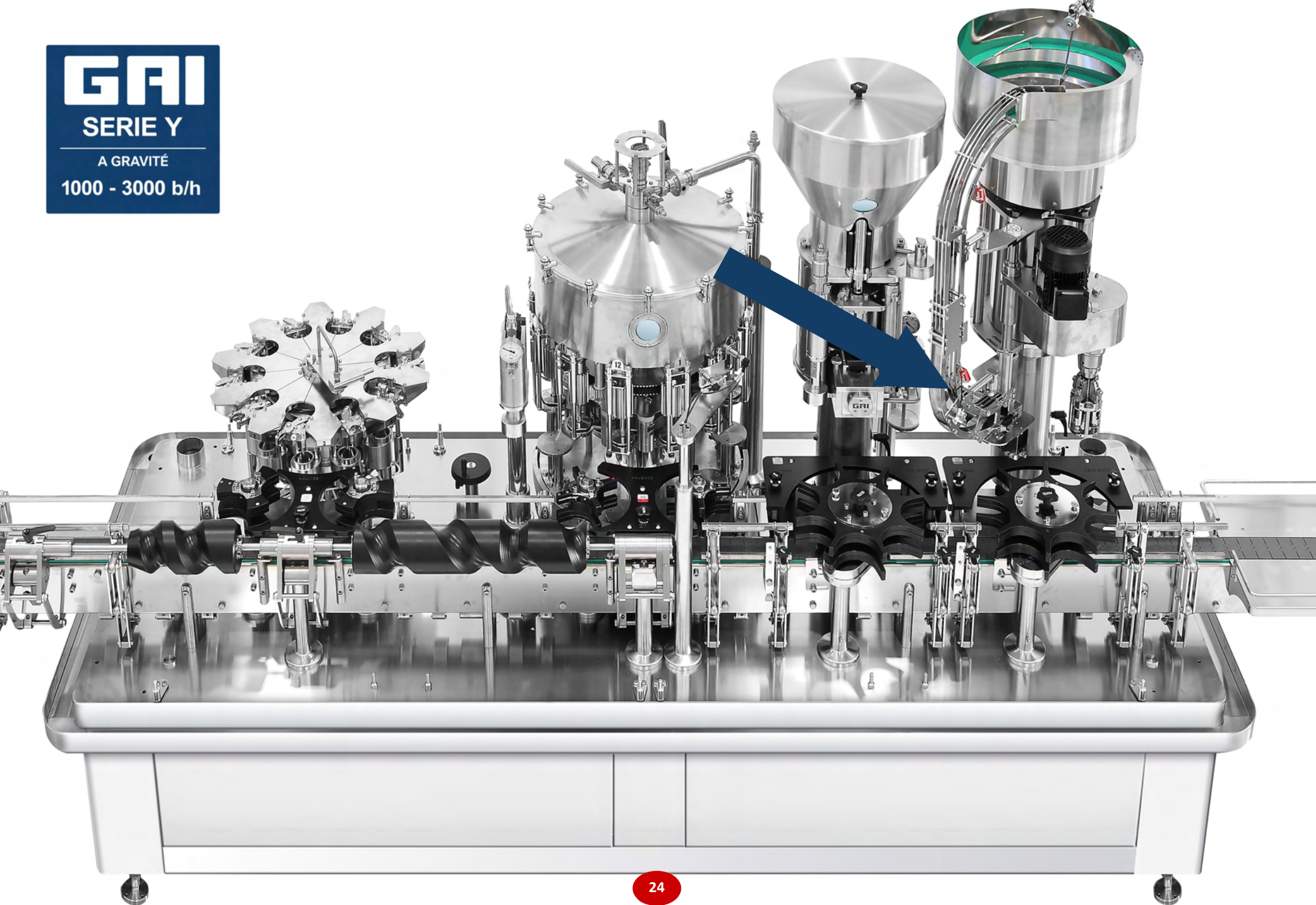
DT	Distribution du bouchon
CG	Serrage de mors
VT	Vide boucheuse
PT	Enfoncement Bouchon
RT	Rotation étoile
SP	Montée sellette
PA	Sellette haute
DP	Descente sellette

GAI

SERIE Y

A GRAVITÉ

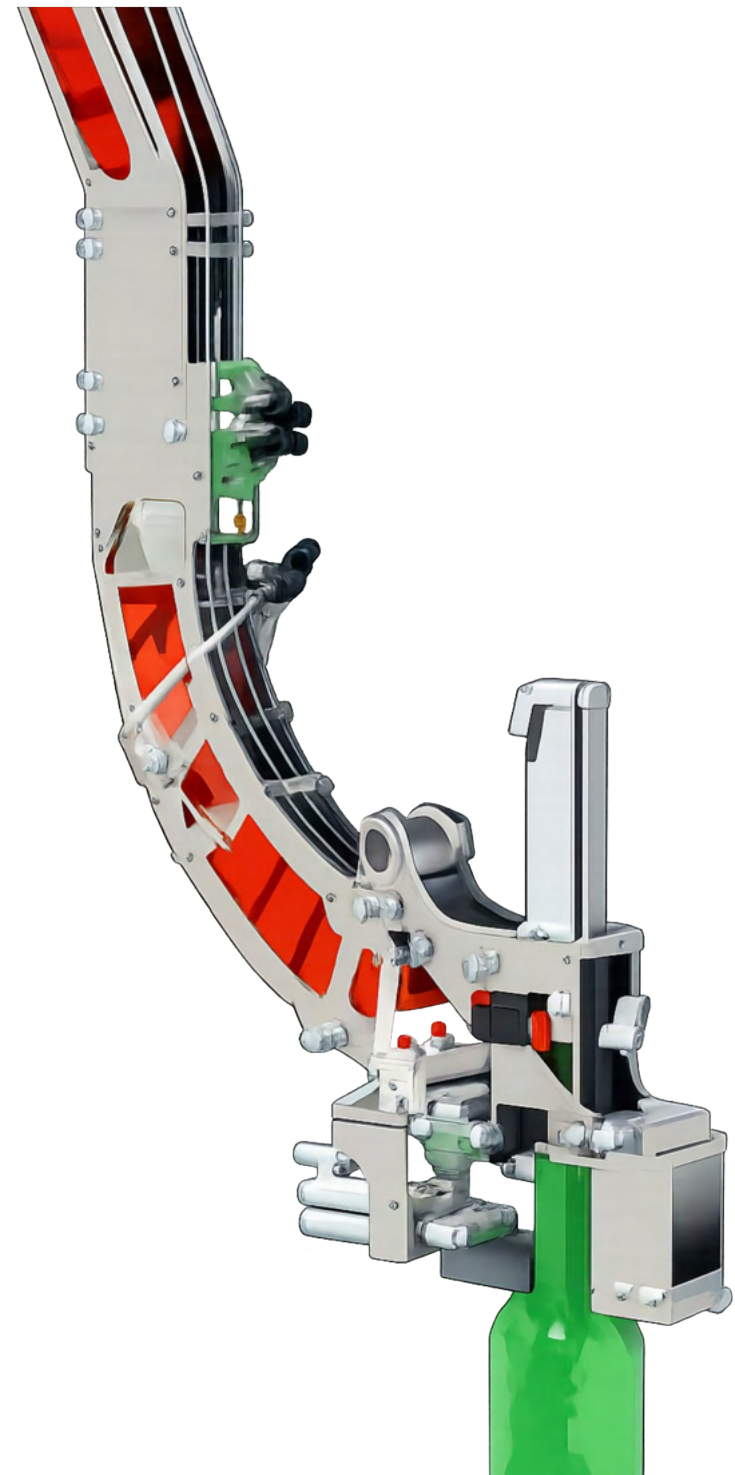
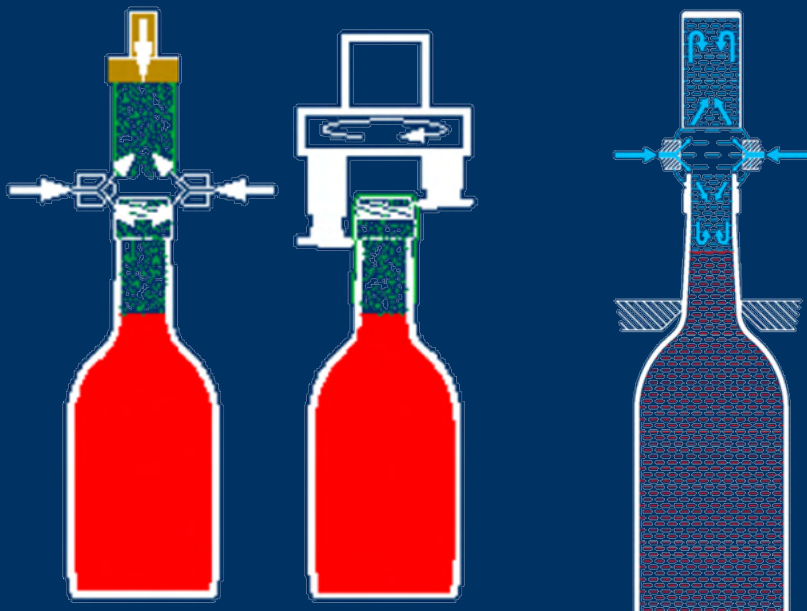
1000 - 3000 b/h



INJECTION DE GAZ NEUTRE AVANT LE CAPSULAGE

Utilisé pour la distribution de capsules à vis type 42901.

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

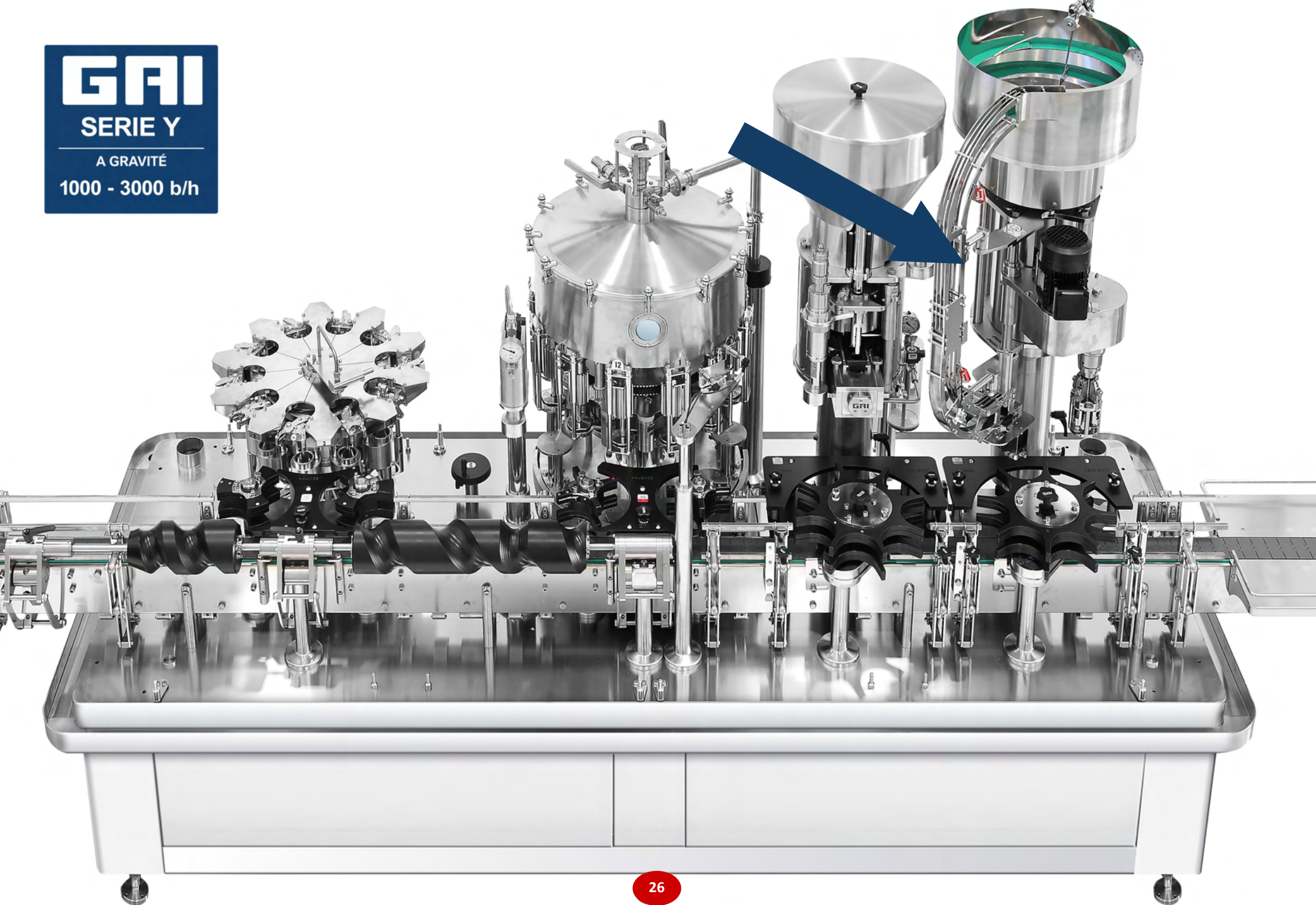


GAI

SERIE Y

A GRAVITÉ

1000 - 3000 b/h



CAPSULAGE VIS

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

La tête visseuse vas effectuer les suivantes opérations :

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

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

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

CAPSULAGE VIS 42901-V / 42901

Ce dispositif de fermeture est indiqué pour l'application de capsules sans filet sur bouteilles avec bague à vis avec un filet.

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



CAPSULAGE VIS LUX 42901-L

Ce dispositif permet de fermer les capsules vis en aluminium avec insert pré-fileté. L'application est effectuée en deux temps avec dispositifs différents. Le premier serre la capsule avec une pince et la visse tandis que la bouteille est bloquée sur le fond. La force de serrage est réglable avec friction magnétique. Le deuxième dispositif effectue le rivetage sur le col de la capsule. La vitesse de rotation de la tête est réglable avec inverter pour optimiser la fermeture et pour l'adapter automatiquement à la vitesse de production de la machine.



PAROLE AU VENDEUR



BOUCHAGE COURONNE

42701

L'alimentation des capsules est effectuée par une trémie à vibrations. Une cellule photoélectrique arrête la base vibrante quand le canal de descente des capsules est plein.

Ce moyen permet d'avoir la certitude de ne pas abîmer les capsules et de faire fonctionner au mieux le vibreur.

Le vibreur et la trémie ne bougent pas; seul le dispositif de fermeture bouge ainsi que la partie du canal d'alimentation qui prélève les capsules du distributeur à chaque cycle.

Le ressort qui donne la pression de la capsule sur la bouteille et le ressort qui expulse la bouteille du cône appartiennent au dispositif de fermeture et varient selon le type de capsule.

La colonne de capsulage peut monter deux sortes de fermetures (capsulage à couronne et capsulage à vis).



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

Pendant chaque capsulage, la partie mobile prélève une capsule du canal supérieur qui est fixe. La capsule est serrée sur la bouteille avec un cône en acier trempé et poli. La force de fermeture des capsules sur les bouteilles est due à un ressort et change selon le diamètre et le type de capsule utilisé. Il est possible de passer de $\varnothing 26,5$ à $\varnothing 29$ en remplaçant le canal fixe et le dispositif de fermeture avec le canal mobile. Au besoin, les capsules $\varnothing 26,5$ peuvent être positionnées sur bouteilles avec bague «twist-off». Pour les capsules magnétiques (standard) le dispositif de fermeture a un ma-

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

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



TOURELLE AVEC PLUSIEURS FERMETURES

41404 42901

Les monoblocs des séries ..30 ..31 ..35 permettent plusieurs typologies de fermeture sur la même colonne jusqu'à un maximum de 3 types.

Normalement, il y a le bouchage liège plus 1 ou 2 types de capsulage (vis ou couronne). Les têtes de fermeture sont décalées de 180° (2 types de capsulage sur la même tourelle) ou de 120° (3 types de capsulage sur la même tourelle).

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

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



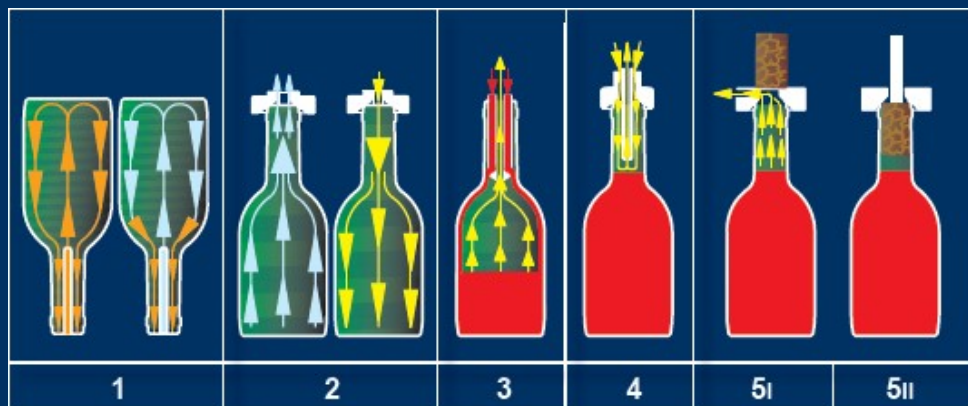
42901

42701

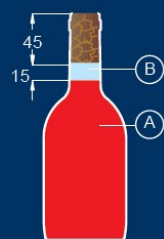


41401

OXYDATION Á LA MISE EN BOUTEILLE AVEC BOUCHAGE LIÈGE 41401



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



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

— À la 1e ligne la bouteille a été rincée (1) remplie (3) et bouchée (5II) on ajoute 0,60 mg/lt d'oxygène dans le vin et 1,40 mg/lt dans l'espace de tête.

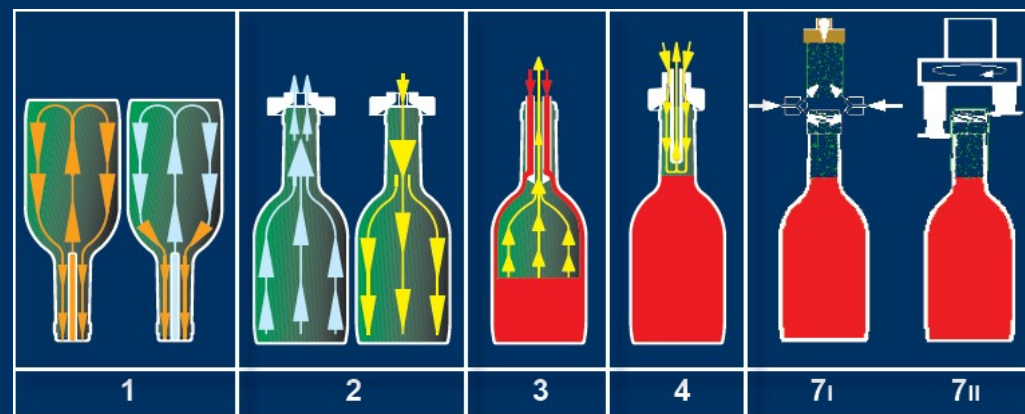
— À la 2e ligne on injecte du gaz neutre avant le bouchage ; l'oxygène contenu dans l'espace de tête passe de 1,40 à 0,25 mg/lt.

— À la 3e ligne on ajoute le bouchage sous vide et donc l'oxygène dans l'espace de tête se réduit ultérieurement de 0,25 à 0,10 mg/lt.

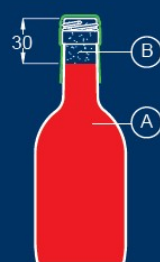
— À la 4e ligne on actionne la désaération (2), l'injection de gaz neutre (4) et le bouchage sous vide (5I). De cette façon on obtient 0,09 mg/lt dans le vin et 0,08 mg/lt dans l'espace de tête.

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

OXYDATION Á LA MISE EN BOUTEILLE AVEC BOUCHAGE VIS 42901



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



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

— À la 1e ligne la bouteille a été rincée (1) remplie (3) et bouchée (7II) on ajoute 0,60 mg/l dans le vin et 1,80 mg/l dans l'espace de tête.

— À la 2e ligne on injecte du gaz neutre (4) avant le bouchage; l'oxygène contenu dans l'espace de tête passe de 1,80 à 0,39 mg/l.

— À la 3e ligne on injecte du gaz inerte (7I) dans la capsule à vis avant de la positionner ; l'oxygène dans l'espace de tête se réduit de 0,39 à 0,18 mg/l.

— À la 4e ligne on actionne la désaération (2), l'injection de gaz inerte (4) et l'injection de gaz inerte dans la capsule (7I). On obtient de cette façon 0,09 mg/l dans le vin et 0,15 mg/l dans l'espace de tête.

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

LAVAGE ET STÉRILISATION

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

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

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

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

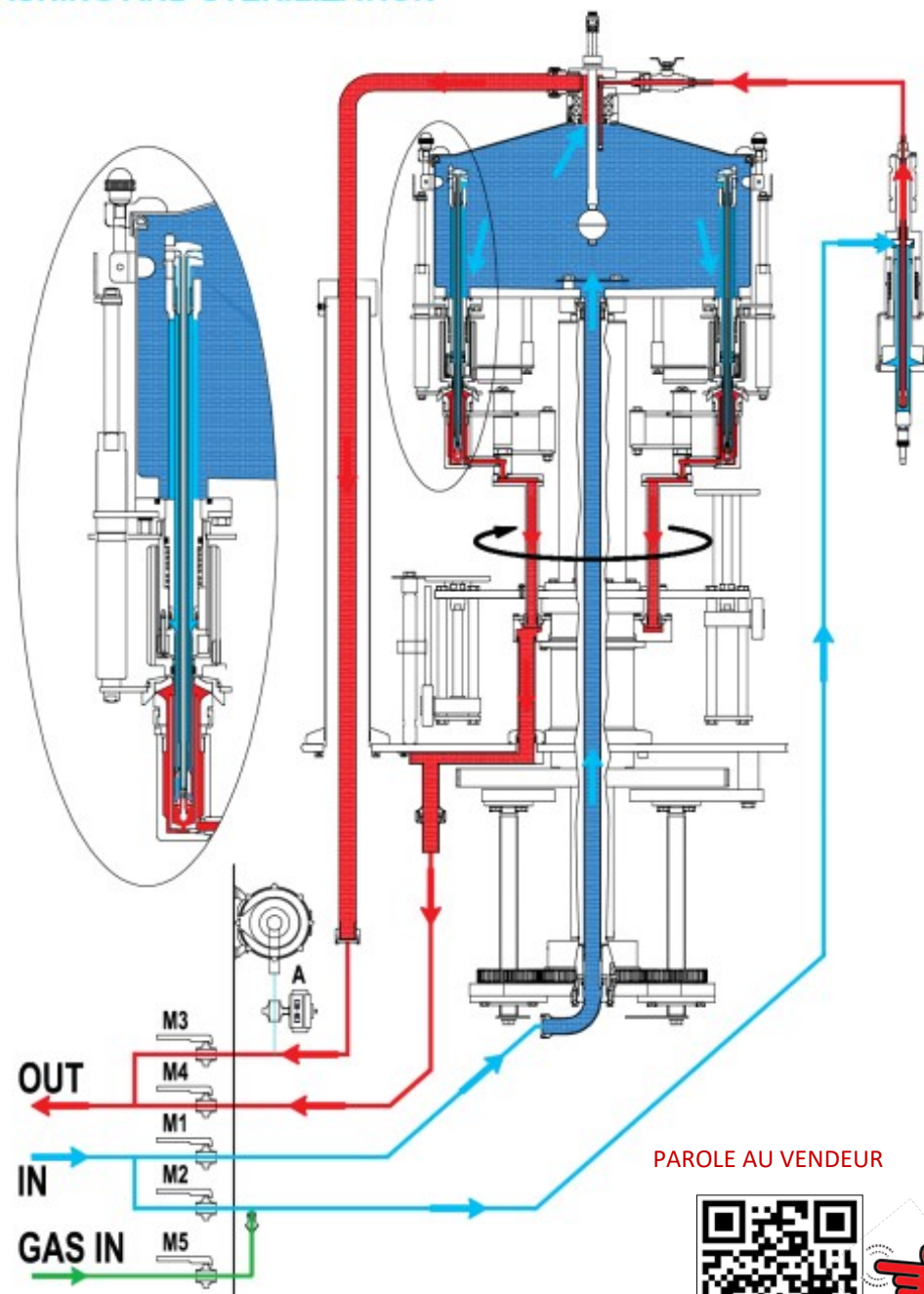
Il est à noter qu'en raison de la conception des fausses bouteilles, l'ensemble du canal de passage du produit ainsi que le joint d'étanchéité seront en contact avec le fluide stérilisant. La vidange totale de la cuve est facilitée par le fond conique poli miroir.

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

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

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

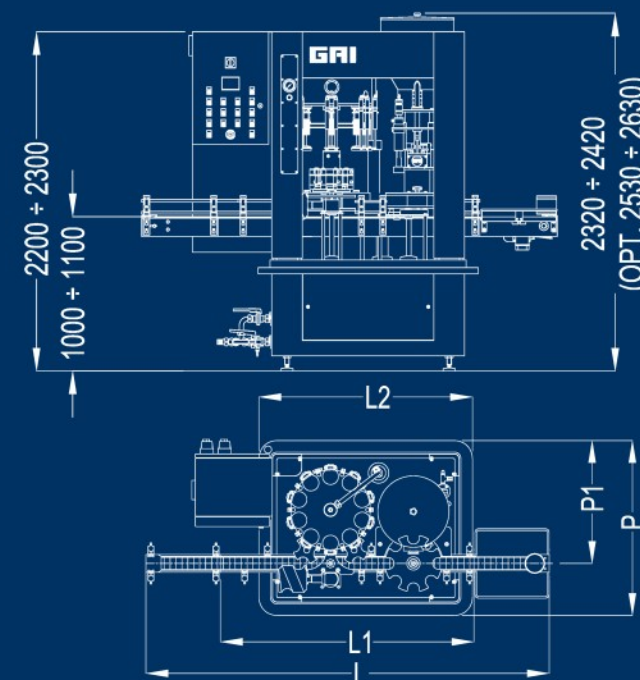
La commande des vannes est manuelle mais peut être automatisée sur demande moyennant un supplément.



SÉRIE 0: 1000 - 1030 - 1300 - 1330 - 1700 - 1730
REMPLESSAGE — 1 TÊTE DE BOUCHAGE



FONCTION	n	1000 Y	1030 Y	1300 Y	1330 Y	1700 Y	1730 Y
REMPLEISSEUSE	n	6	6	8	8	10	10
INJECTEUR GAZ	n	1	1	1	1	1	1
BOUCHAGE	n	1	1	1	1	1	1
PRODUCTION	Lt/h	750	750	1000	1000	1500	1500
VITESSE	Bout/h	300-1200	300-1200	450-1600	450-1600	600-2400	600-2400
POIDS	Kg	1300	1500	1300	1500	1350	1600
PUISSENCE	Kw	2.3	2.3	2.3	2.3	2.6	2.6



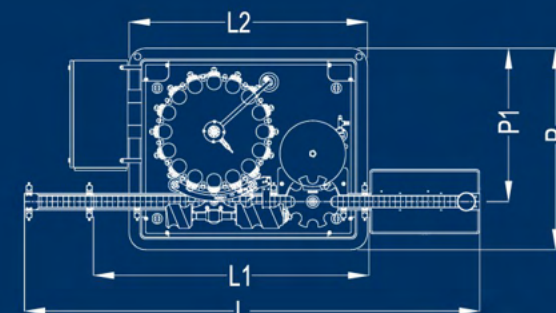
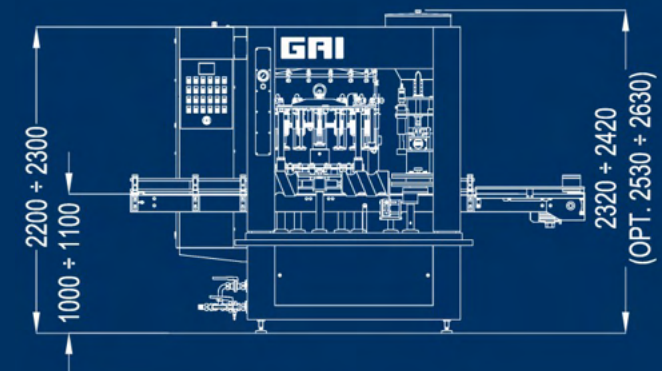
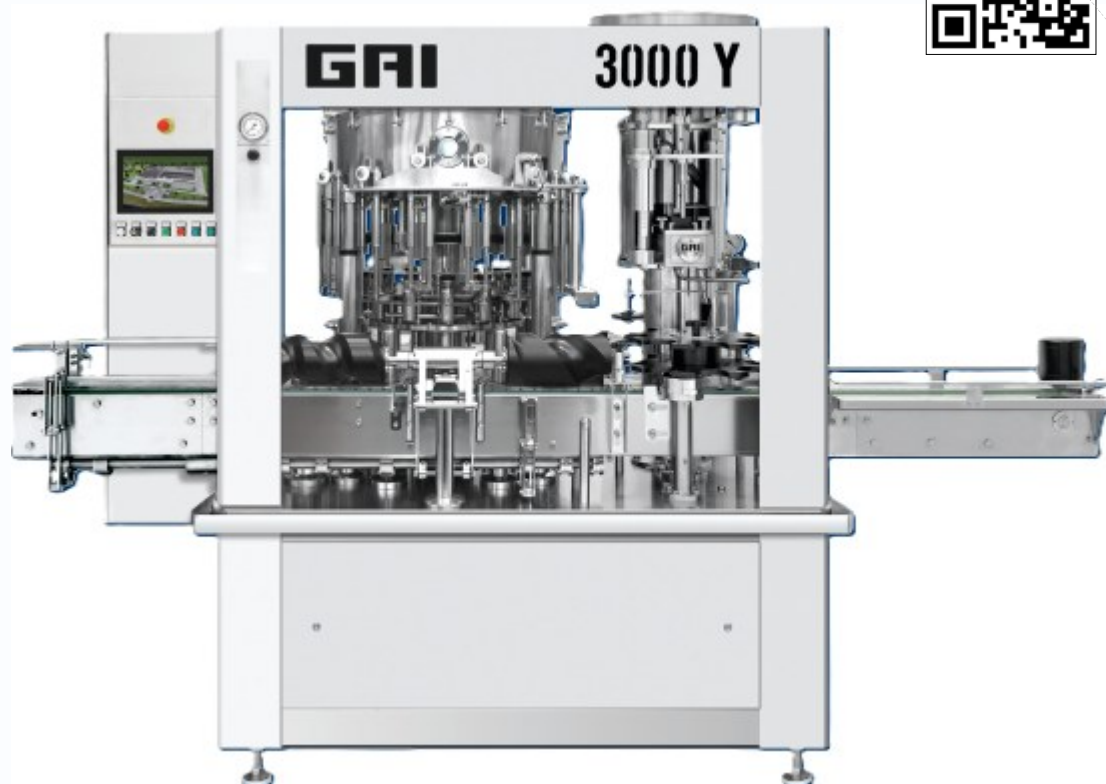
MODELLO MODEL	L	L1	L2	P	P1
1000 Y	2640	1628	1358	1130	689
1030 Y	2935	1923	1653	1250	809
1300 Y	2640	1628	1358	1130	689
1330 Y	2935	1923	1653	1250	809
1700 Y	2725	1713	1443	1180	739
1730 Y	3015	2003	1733	1250	809



di	18÷20
h	30÷90
D	60÷115
H	180÷400

SÉRIE 0: 2100 - 2130 - 2500 - 2530 - 3000 - 3030

REMPLISSAGE — 1 TÊTE DE BOUCHAGE



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

FONCTION	n	2100 Y	2130 Y	2500 Y	2530 Y	3000 Y	3030 Y
REMPLISSEUSE	n	12	12	14	14	16	16
INJECTEUR GAZ	n	1	1	1	1	1	1
BOUCHAGE	n	1	1	1	1	1	1
PRODUCTION	Lt/h	2000	2000	2500	25000	3000	3000
VITESSE	Bout/h	600-3000	600-3000	600-3000	600-3000	600-3000	600-3000
POIDS	Kg	1850	2050	2000	2200	2200	2400
PUISSENCE	Kw	3.0	3.0	3.0	3.0	3.7	3.7

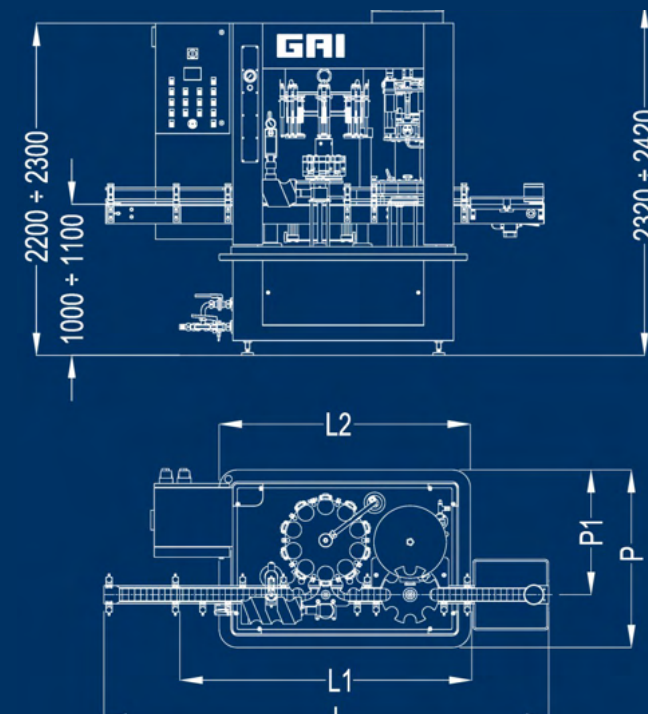


di	18÷20
h	30÷90
D	60÷115
H	180÷400

SÉRIE 1: 1001 - 1031 - 1301 - 1331 - 1701 - 1731
DÉSAÉRATION — REMPLISSAGE — 1 TÊTE DE BOUCHAGE



FONCTION	n	1001 Y	1031 Y	1301 Y	1331 Y	1701 Y	1731 Y
REMP LISSEUSE	n	6	6	8	8	10	10
INJECTEUR GAZ	n	1	1	1	1	1	1
BOUCHAGE	n	1	1	1	1	1	1
PRODUCTION	Lt/h	750	750	1000	1000	1500	1500
VITESSE	Bout/h	300-1200	300-1200	450-1600	450-1600	600-2400	600-2400
POIDS	Kg	1400	1600	1400	1600	1500	1800
PUISSENCE	Kw	3	3	3	3	3.4	3.4



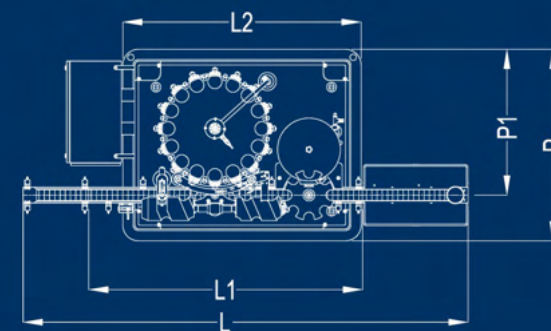
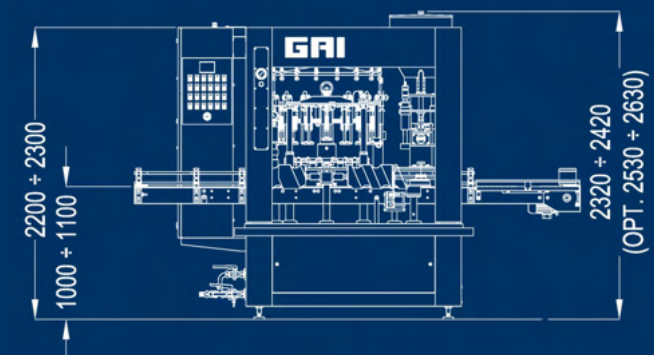
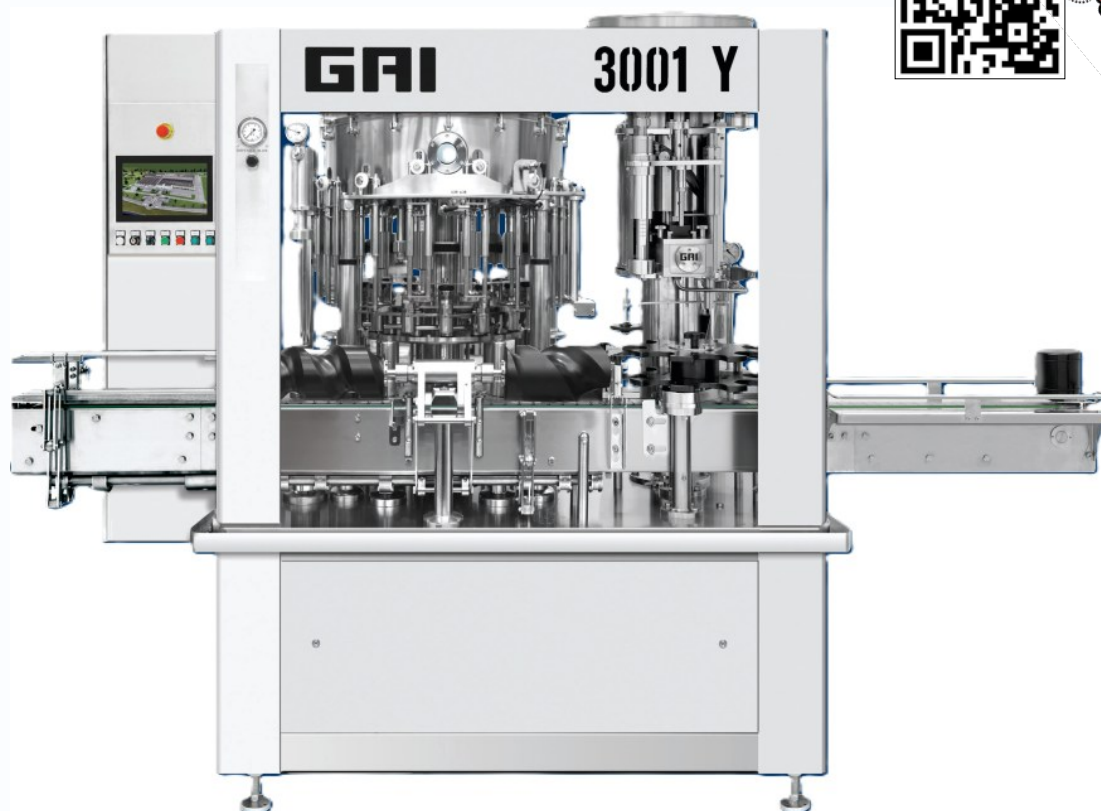
MODELLO MODEL	L	L1	L2	P	P1
1001 Y	2902	1890	1620	1130	689
1031 Y	3197	2185	1915	1250	809
1301 Y	2902	1890	1620	1130	689
1331 Y	3197	2185	1915	1250	809
1701 Y	2947	1935	1665	1180	739
1731 Y	3237	2225	1955	1250	809



di	18÷20
h	30÷90
D	60÷115
H	180÷400

SÉRIE 1: 2101 - 2131 - 2500 - 2531 - 3001 - 3031
DÉSAÉRATION — REMPLISSAGE — 1 TÊTE DE BOUCHAGE

PAROLE AU VENDEUR



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

FONCTION	n	2101 Y	2131 Y	2501 Y	2531 Y	3001 Y	3031 Y
REMP LISSEUSE	n	12	12	14	14	16	16
INJECTEUR GAZ	n	1	1	1	1	1	1
BOUCHAGE	n	1	1	1	1	1	1
PRODUCTION	Lt/h	2000	2000	2500	25000	3000	3000
VITESSE	Bout/h	600-3000	600-3000	600-3000	600-3000	600-3000	600-3000
POIDS	Kg	2100	2300	2250	2450	2400	2600
PUISSENCE	Kw	3.8	3.8	4	4	4.5	4.5

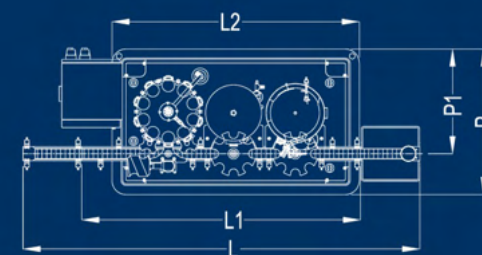
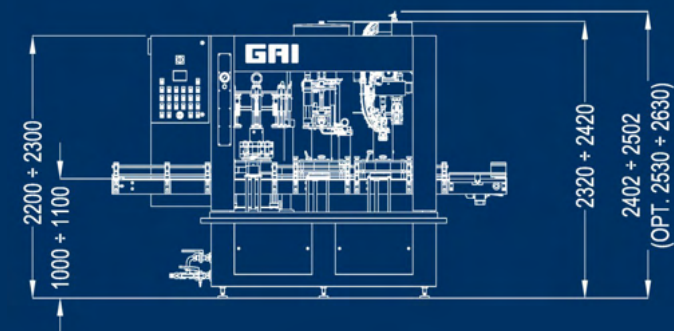


di	18÷20
h	30÷90
D	60÷115
H	180÷400

SÉRIE 2: 1002 - 1302 -- 1701
REPLISSAGE — 2 TÊTE DE BOUCHAGE



FONCTION	n	1002 Y	1302 Y	1702 Y
REPLISSEUSE	n	6	8	10
INJECTEUR GAZ	n	1	1	1
BOUCHAGE	n	2	2	2
PRODUCTION	Lt/h	750	1000	1500
VITESSE	Bout/h	300-1200	400-1600	600-2400
POIDS	Kg	19900	1900	2100
PUISSENCE	Kw	3.2	3.2	3.5



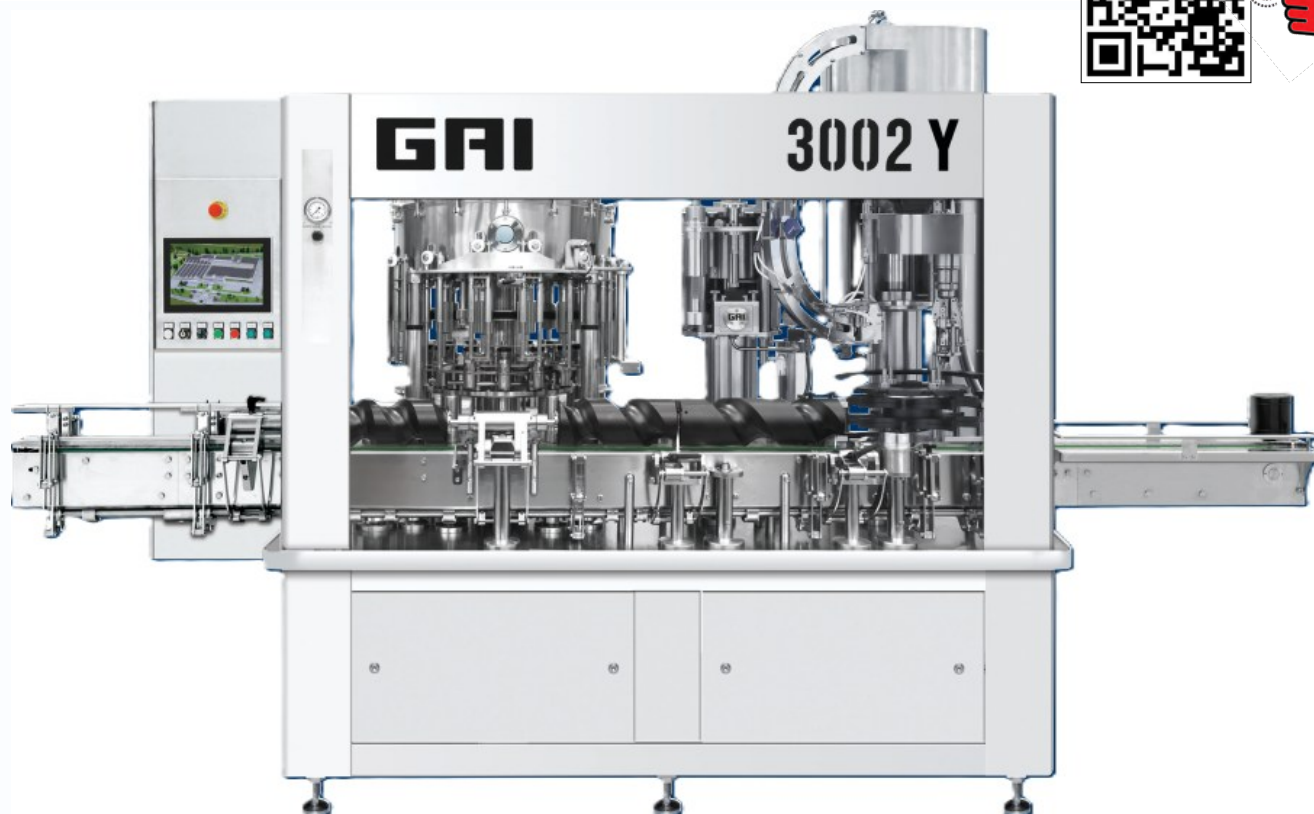
MODELLO MODEL	L	L1	L2	P	P1
1002 Y	3320	2308	2038	1250	809
1302 Y	3320	2308	2038	1250	809
1702 Y	3405	2393	2123	1250	809



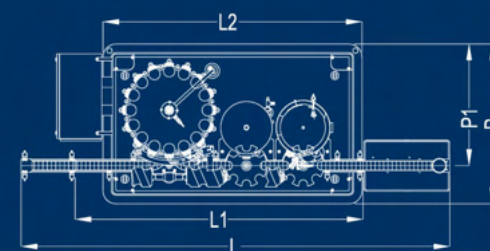
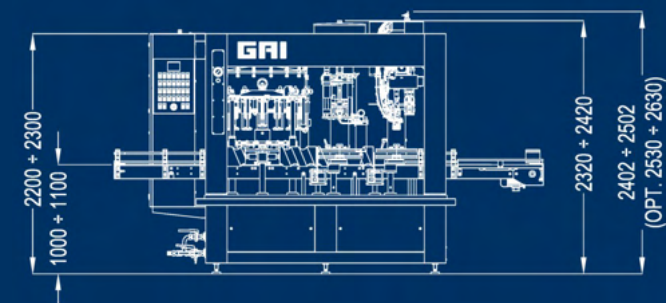
di	18÷20
h	30÷90
D	60÷115
H	180÷400

SÉRIE 2: 2102 - 2502 - 3002
REPLISSAGE — 2 TÊTE DE BOUCHAGE

PAROLE AU VENDEUR



FONCTION	n	2102 Y	2502 Y	3002 Y
REPLISSEUSE	n	10	14	16
INJECTEUR GAZ	n	1	1	1
BOUCHAGE	n	2	2	2
PRODUCTION	Lt/h	1500	2500	3000
VITESSE	Bout/h	600-2400	600-3000	600-3000
POIDS	Kg	2500	2750	3000
PUISSENCE	Kw	4.6	4.6	4.6



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

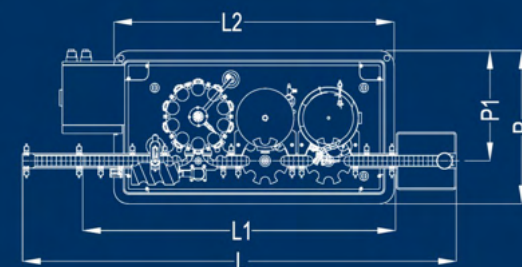
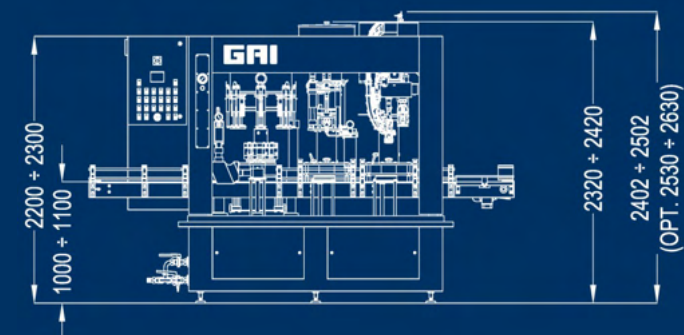


di	18÷20
h	30÷90
D	60÷115
H	180÷400

SÉRIE 3: 1003 - 1303 -- 1703
DÉSAÉRATION — REMPLISSAGE — 2 TÊTE DE BOUCHAGE



FONCTION	n	1003 Y	1303 Y	1703 Y
REMP LISSEUSE	n	6	8	10
INJECTEUR GAZ	n	1	1	1
BOUCHAGE	n	2	2	2
PRODUCTION	Lt/h	750	1000	1500
VITESSE	Bout/h	300-1200	400-1600	600-2400
POIDS	Kg	1950	1950	2200
PUISSENCE	Kw	3	3	3

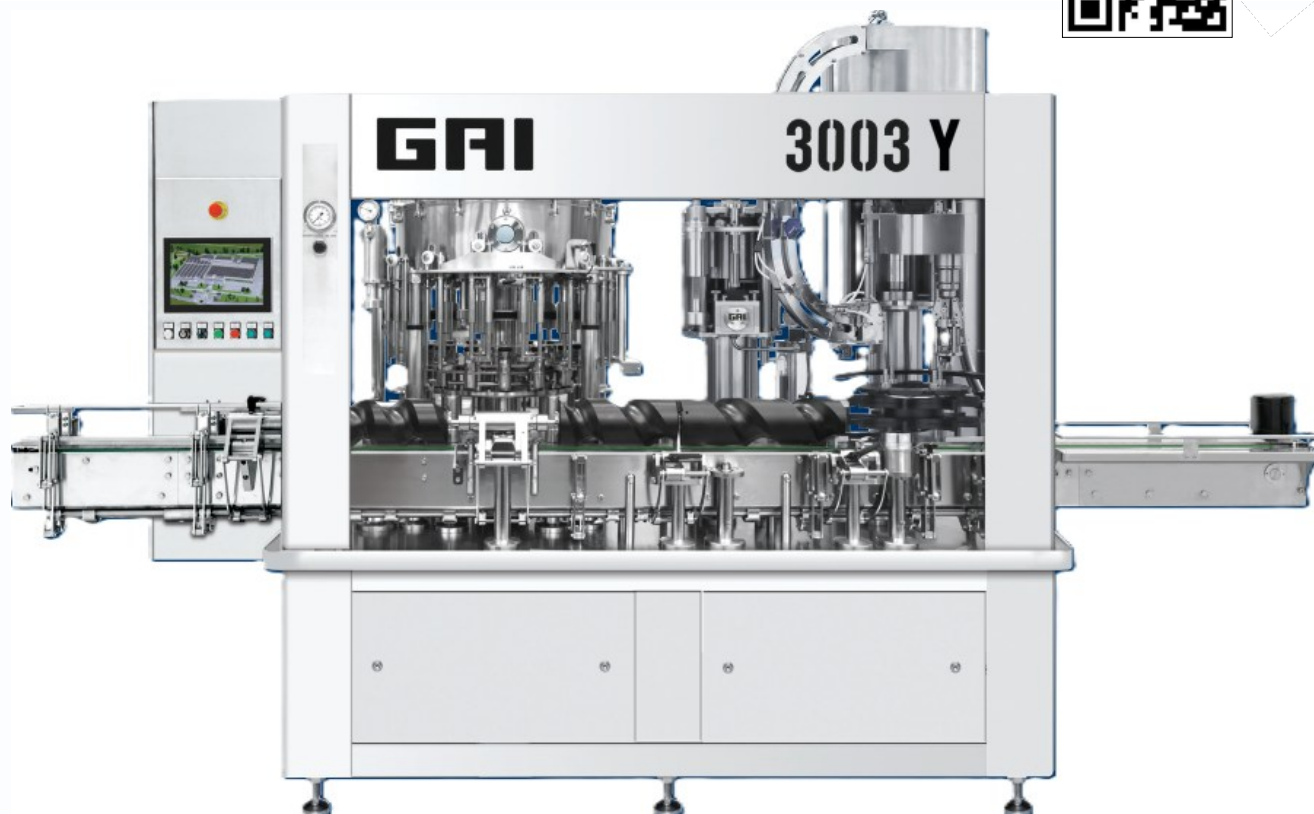


MODELLO MODEL	L	L1	L2	P	P1
1003 Y	3582	2570	2300	1250	809
1303 Y	3582	2570	2300	1250	809
1703 Y	3627	2615	2345	1250	809

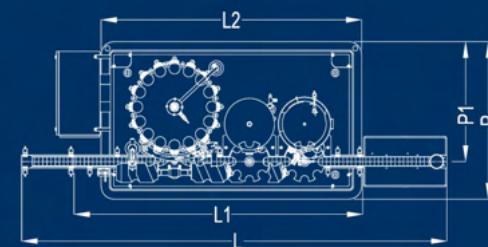
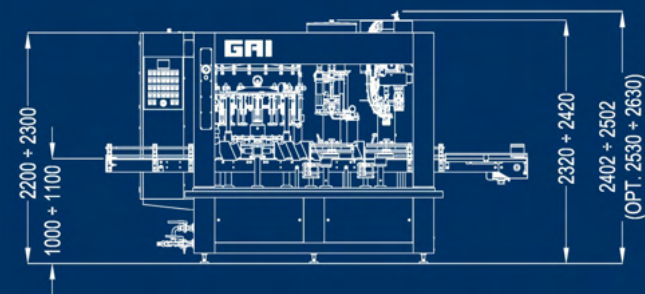


di	18÷20
h	30÷90
D	60÷115
H	180÷400

SÉRIE 3: 2103 - 2503 - 3003
DÉSAÉRATION — REMPLISSAGE — 2 TÊTE DE BOUCHAGE



FONCTION	n	2103 Y	2503 Y	3003 Y
REMP LISSEUSE	n	10	14	16
INJECTEUR GAZ	n	1	1	1
BOUCHAGE	n	2	2	2
PRODUCTION	Lt/h	1500	2500	3000
VITESSE	Bout/h	600-2400	600-3000	600-3000
POIDS	Kg	2650	2900	3150
PUISSENCE	Kw	5	5	5

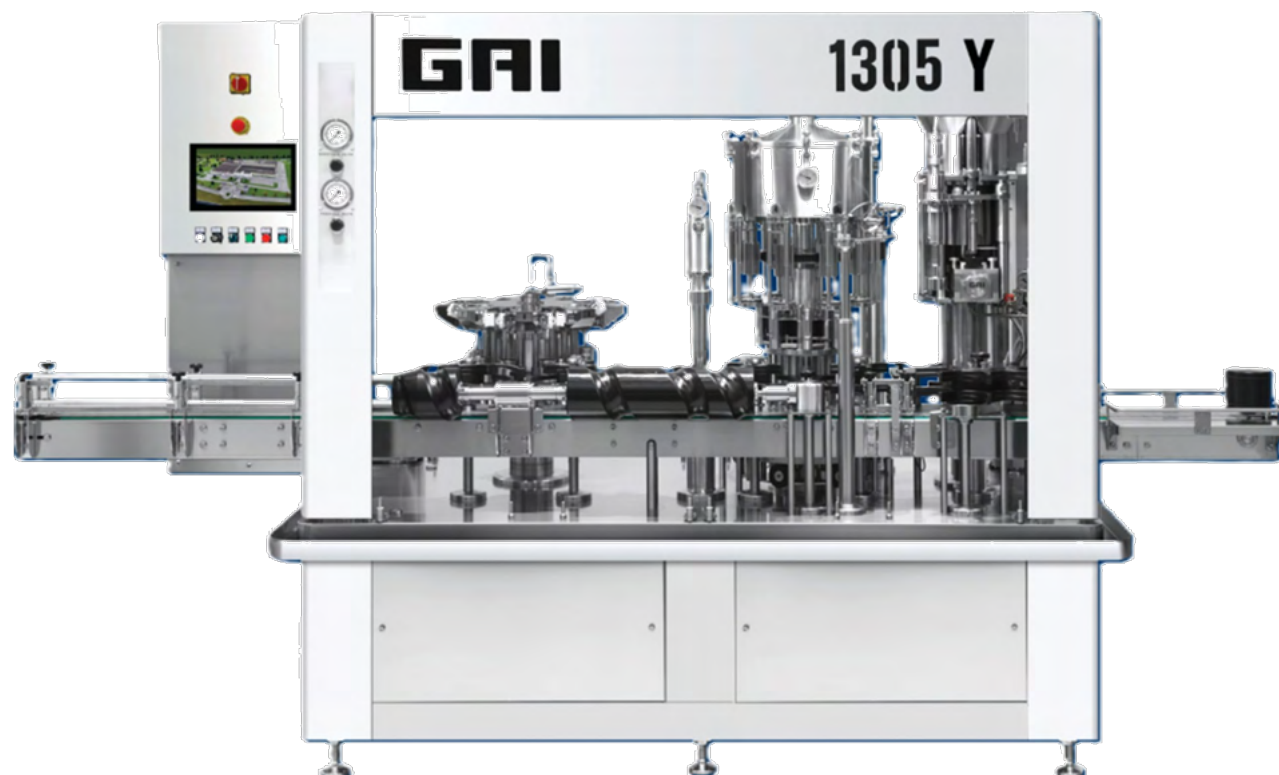


MODELLO MODEL	L	L1	L2	P	P1
2103 Y	4092	2780	2510	1280	839
2503 Y	4092	2780	2510	1380	939
3003 Y	4132	2820	2550	1470	1029

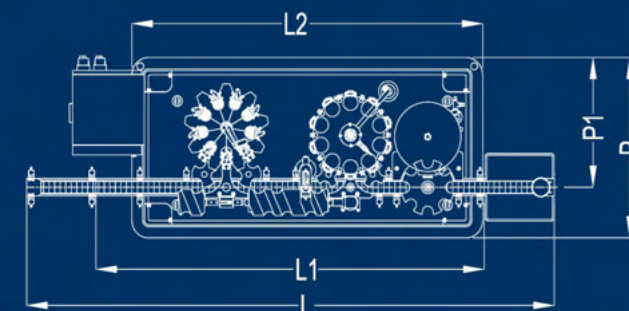
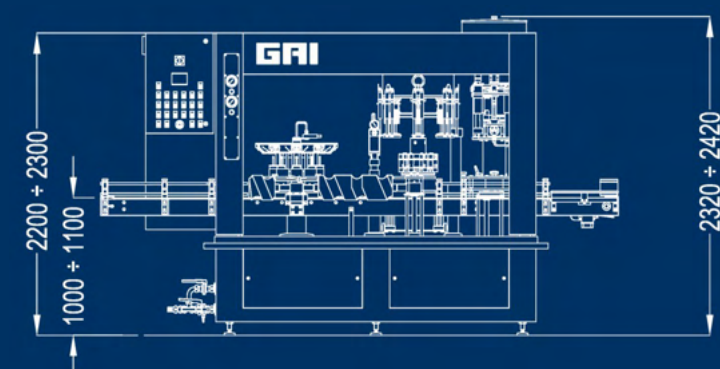


di	18÷20
h	30÷90
D	60÷115
H	180÷400

SÉRIE 5: 1005 - 1305 -- 1705
RINCEUSE - DÉSAÉRATION — REMPLISSAGE — 1 TÊTE DE BOUCHAGE



FONCTION	n	1005 Y	1035 Y	1305 Y	1335 Y	1705 Y	1735 Y
RINCEUSE	n	6	6	9	9	9	9
REMP LISSEUSE	n	6	6	8	8	10	10
INJECTEUR GAZ	n	1	1	1	1	1	1
BOUCHAGE	n	1	1	1	1	1	1
PRODUCTION	Lt/h	750	750	1000	1000	1500	1500
VITESSE	Bout/h	300-1200	300-1200	450-1600	450-1600	600-2400	600-2400
POIDS	Kg	1950	2100	1950	2100	2100	2300
PUISSENCE	Kw	3.4	3.4	3.4	3.4	3.8	3.8

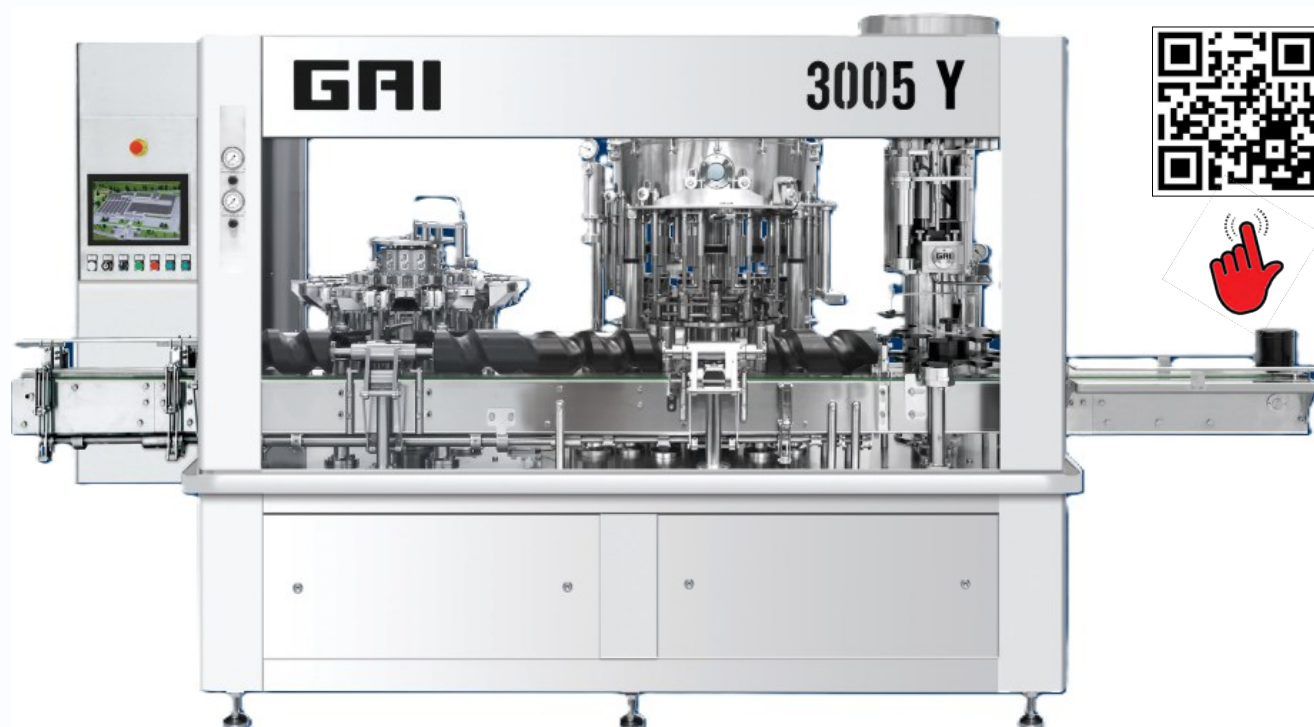


MODELLO MODEL	L	L1	L2	P	P1
1005 Y	3752	2740	2470	1250	809
1035 Y	4047	3035	2765	1250	809
1305 Y	3752	2740	2470	1250	809
1335 Y	4047	3035	2765	1250	809
1705 Y	3827	2815	2545	1250	809
1735 Y	4117	3105	2835	1250	809

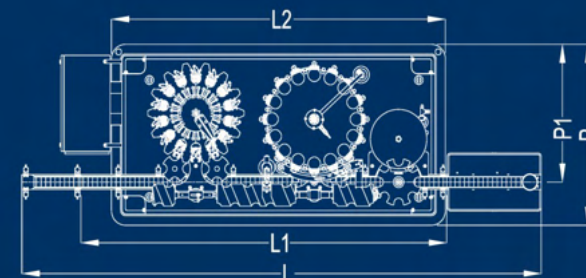
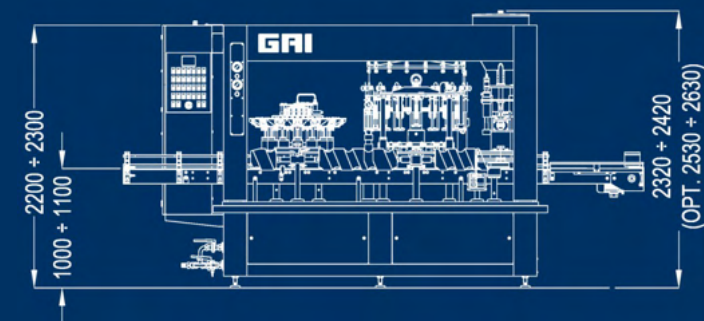


di	18÷20
h	30÷90
D	60÷115
H	180÷400

SÉRIE 5: 2105 - 2505 - 3005
RINCEUSE - DÉSAÉRATION — REMPLISSAGE — 1 TÊTE DE BOUCHAGE



PAROLE AU VENDEUR



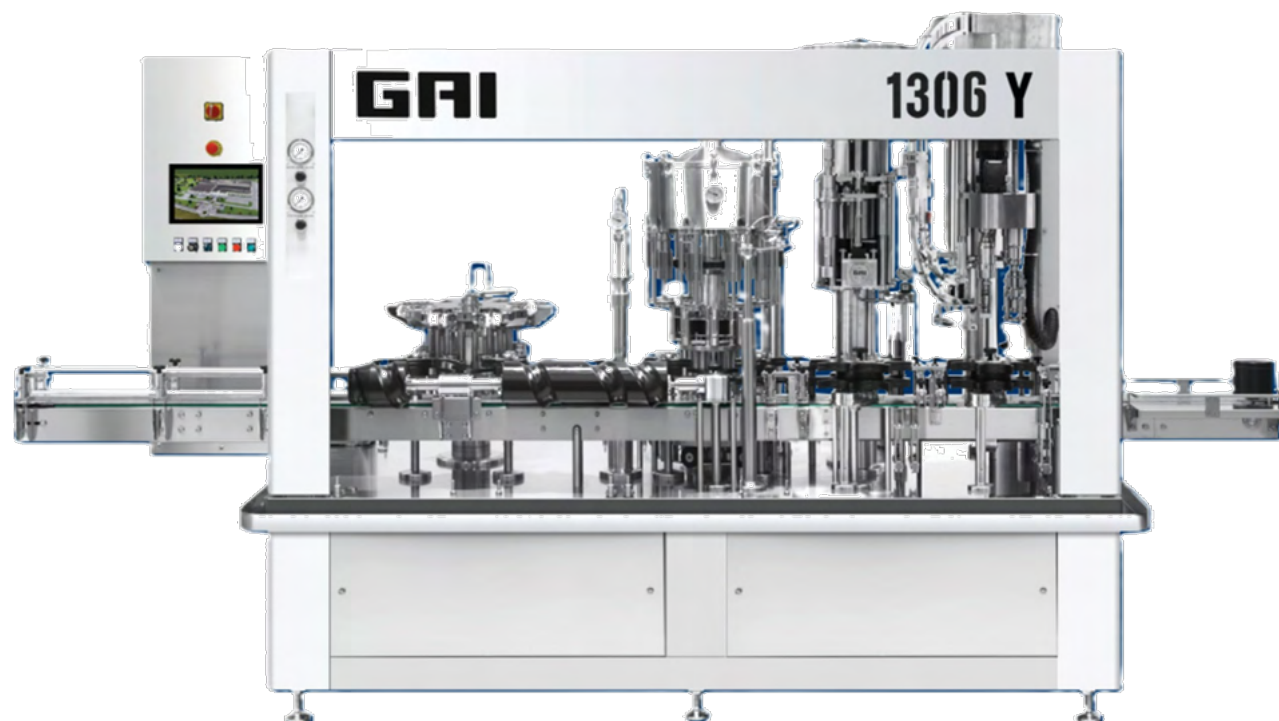
MODELLO MODEL	L	L1	L2	P	P1
2105 Y	4375	3063	2793	1280	839
2135 Y	4625	3313	3043	1280	839
2505 Y	4357	3045	2775	1380	939
2535 Y	4652	3340	3070	1380	939
3005 Y	4432	3120	2850	1470	1029
3035 Y	4727	3415	3145	1470	1029

FONCTION	n	2105 Y	2135 Y	0505 Y	2635 Y	3005 Y	3035 Y
RINCEUSE	n	10	10	12	12	14	14
REMP LISSEUSE	n	12	12	14	14	16	16
INJECTEUR GAZ	n	1	1	1	1	1	1
BOUCHAGE	n	1	1	1	1	1	1
PRODUCTION	Lt/h	2000	2000	2500	2500	3000	3000
VITESSE	Bout/h	300-3000	600-3000	600-3000	600-3000	600-3000	600-3000
POIDS	Kg	2850	2950	3050	3250	3250	3500
PUISSENCE	Kw	4.6	4.6	4.6	4.6	4.6	4.6

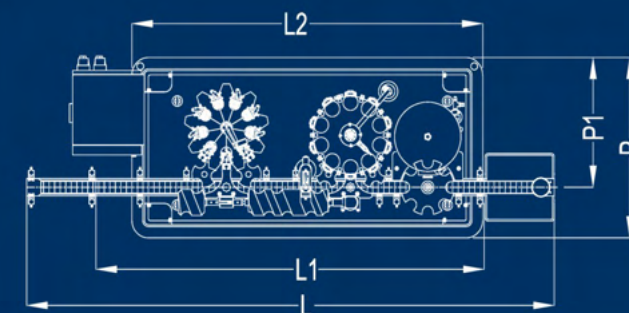
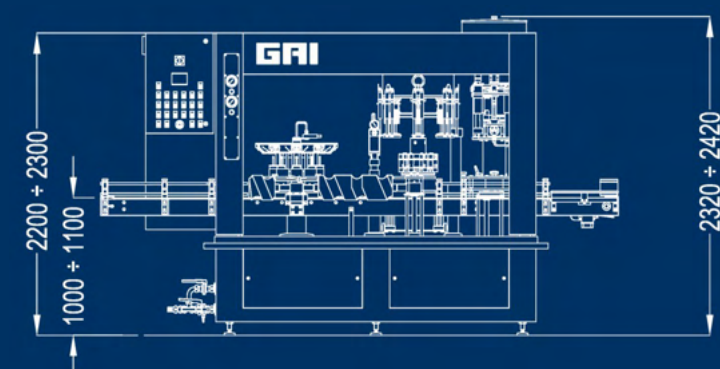


di	18÷20
h	30÷90
D	60÷115
H	180÷400

SÉRIE 6: 1006 - 1306 -- 1706
RINCEUSE - DÉSAÉRATION — REMPLISSAGE — 2 TÊTE DE BOUCHAGE



FONCTION	n	1006 Y	1305 Y	1705 Y
RINCEUSE	n	6	9	9
REMP LISSEUSE	n	6	8	10
INJECTEUR GAZ	n	1	1	1
BOUCHAGE	n	2	2	2
PRODUCTION	Lt/h	750	1000	1500
VITESSE	Bout/h	300-1200	450-1600	600-2400
POIDS	Kg	2550	2550	2700
PUISSENCE	Kw	4.2	4.2	4.2

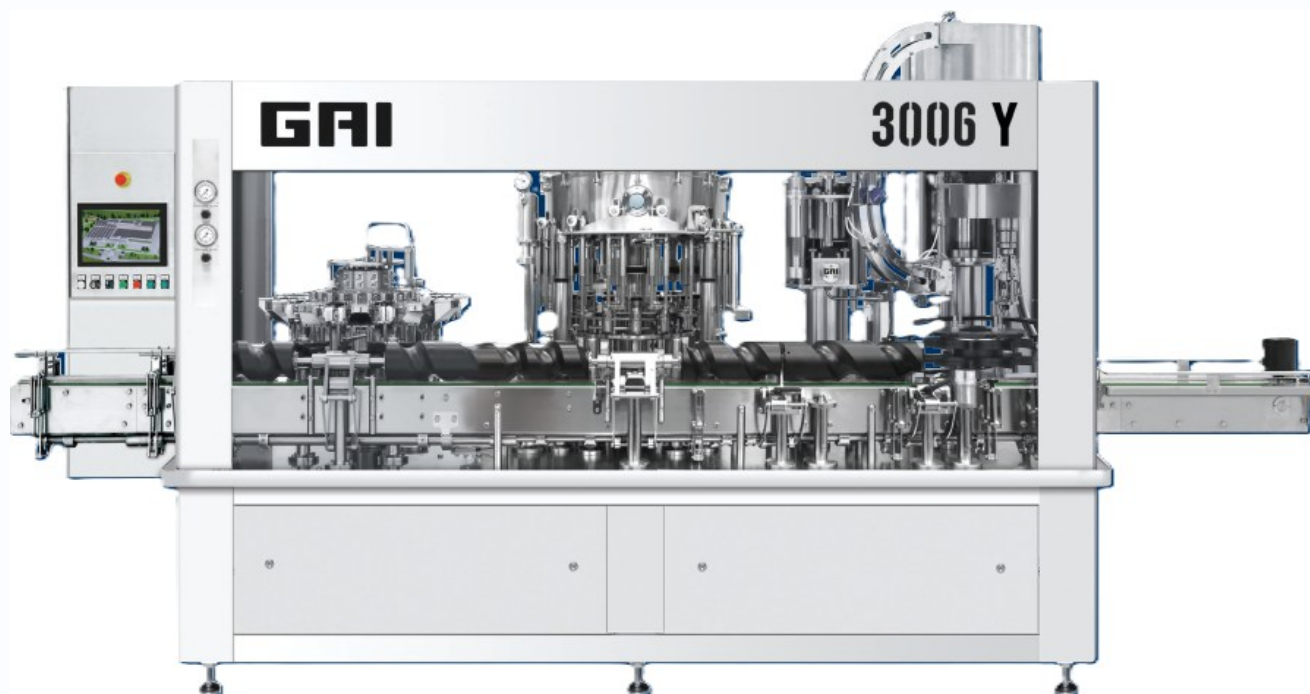


MODELLO MODEL	L	L1	L2	P	P1
1005 Y	3752	2740	2470	1250	809
1035 Y	4047	3035	2765	1250	809
1305 Y	3752	2740	2470	1250	809
1335 Y	4047	3035	2765	1250	809
1705 Y	3827	2815	2545	1250	809
1735 Y	4117	3105	2835	1250	809



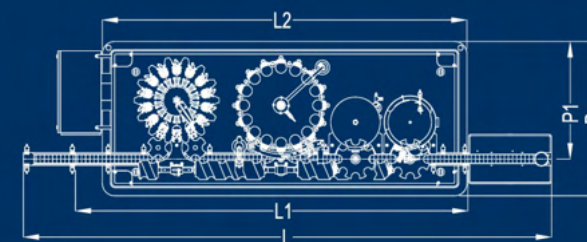
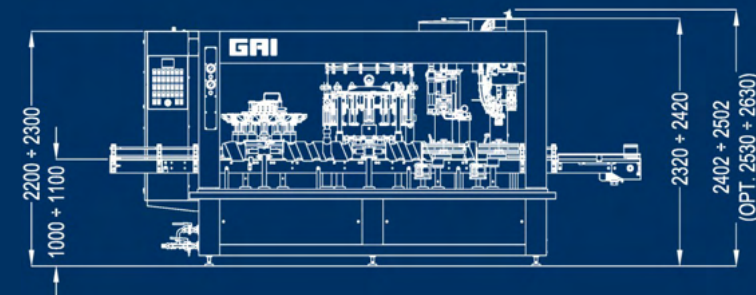
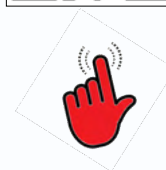
di	18÷20
h	30÷90
D	60÷115
H	180÷400

SÉRIE 6: 2106 - 2506 - 3006
RINCEUSE - DÉSAÉRATION — REMPLISSAGE — 2 TÊTE DE BOUCHAGE



FONCTION	n	2106 Y	2506 Y	3005 Y
RINCEUSE	n	10	12	14
REMPLEUSEUSE	n	12	14	16
INJECTEUR GAZ	n	1	1	1
BOUCHAGE	n	2	2	2
PRODUCTION	Lt/h	2000	2500	3000
VITESSE	Bout/h	300-3000	600-3000	600-3000
POIDS	Kg	3500	3750	4050
PUISSENCE	Kw	5	5	5

PAROLE AU VENDEUR



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



di	18÷20
h	30÷90
D	60÷115
H	180÷400

	DE SÉRIE OPTIONS	● ○	MODELÉS A 6-8-10 ROBINETS			MODELÉS A 12-14-16 ROBINETS		
			YR	YS	YT	YS	YT	YU
TOUCH SCREEN	Service à distance	○	○	○	●	○	●	●
	Mémorisation format	○	○	○	●	○	●	●
	Compteur électronique	○	○	○	●	○	●	●
RINCEUSE	Rinceuse à 2 phases	○	○	●	●	●	●	●
	Réglage électrique hauteur	●	●	●	●	●	●	●
	Légère dépression	●	●	●	●	●	●	●
	Légère surpression	○	○	●	●	●	●	●
	Contrôle descente bout.	○	○	●	●	●	●	●
REMPLISSAGE	Bec 206-001 (pag 19)	●	●	●				
	Bec 206-001R (pag 19)					●	●	●
	Reg niveau centralisé	○	●	●	●	●	●	●
	Fausse bouteilles	●	●	●	●	●	●	●
	Niveau mécanique	●						
	Niveau analogique	○	●	●	●	●	●	●
	Réglage électrique hauteur	○	○	●	●	●	●	●
BOUCHEUSE	Camme automatique tourelle multifonction			●	●	●	●	●
	Réglage électrique hauteur	○	○	●	●	●	●	●
	Etoiles réglables	○	○	●	○	○	○	●
MOUVEMENTS	Vis de cadence avant bouchage					●	●	●
	Vis universelles automatiques			○	○		○	●
	Prédisposition CIP						○	○



ÉCRAN TACTILE

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



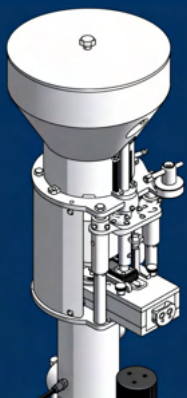
RINCEUSE

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



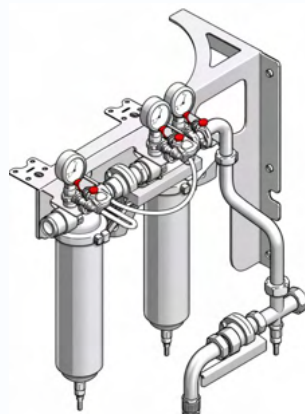
TIREUSE

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



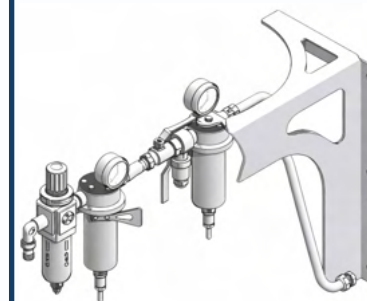
BOUCHEUSE/CAPSULEUSE

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



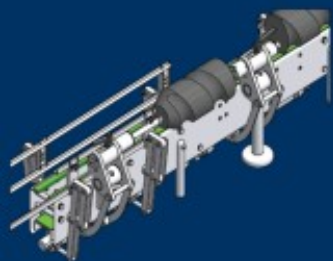
KIT FILTRATION

- Kit de filtration de l'eau pour la rinceuse



KIT FILTRATION

- Kit de filtration de l'air pour la rinceuse



MOUVEMENTS

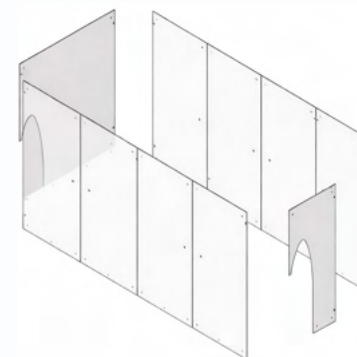
- Étoiles réglables
- Vis sans fin entre la tireuse et la boucheuse/capsuleuse
- Vis sans fin universelle avec rails motorisés



RECIRCULATION

RINCEUSE

- Kit de recirculation pour les rinceuses



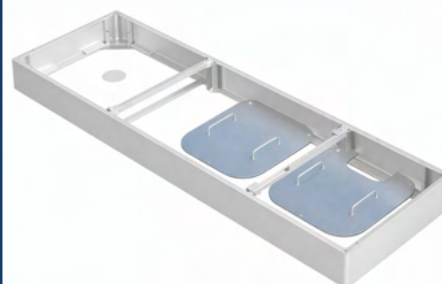
PROTECTION VITREE

- Protections contre les accidents du travail avec paroi en cristal trempé (au lieu de plexiglas)



ECLAIRAGE

- Éclairage du monobloc avec LED



COUVERTURE

- Couverture en plexiglas avec bande en acier inoxydable



FILTRATION AIR DE MISE

- KIT d'alimentation d'air filtré



SUR PRESSION AIR

- Turbine d'admission d'air pour rinçeuse



OVERFLOW

- Tireuse version Overflow pour les liquides visqueux



ALIMENTATEURS

LES PETITE MISE PROFESSIONNELLES

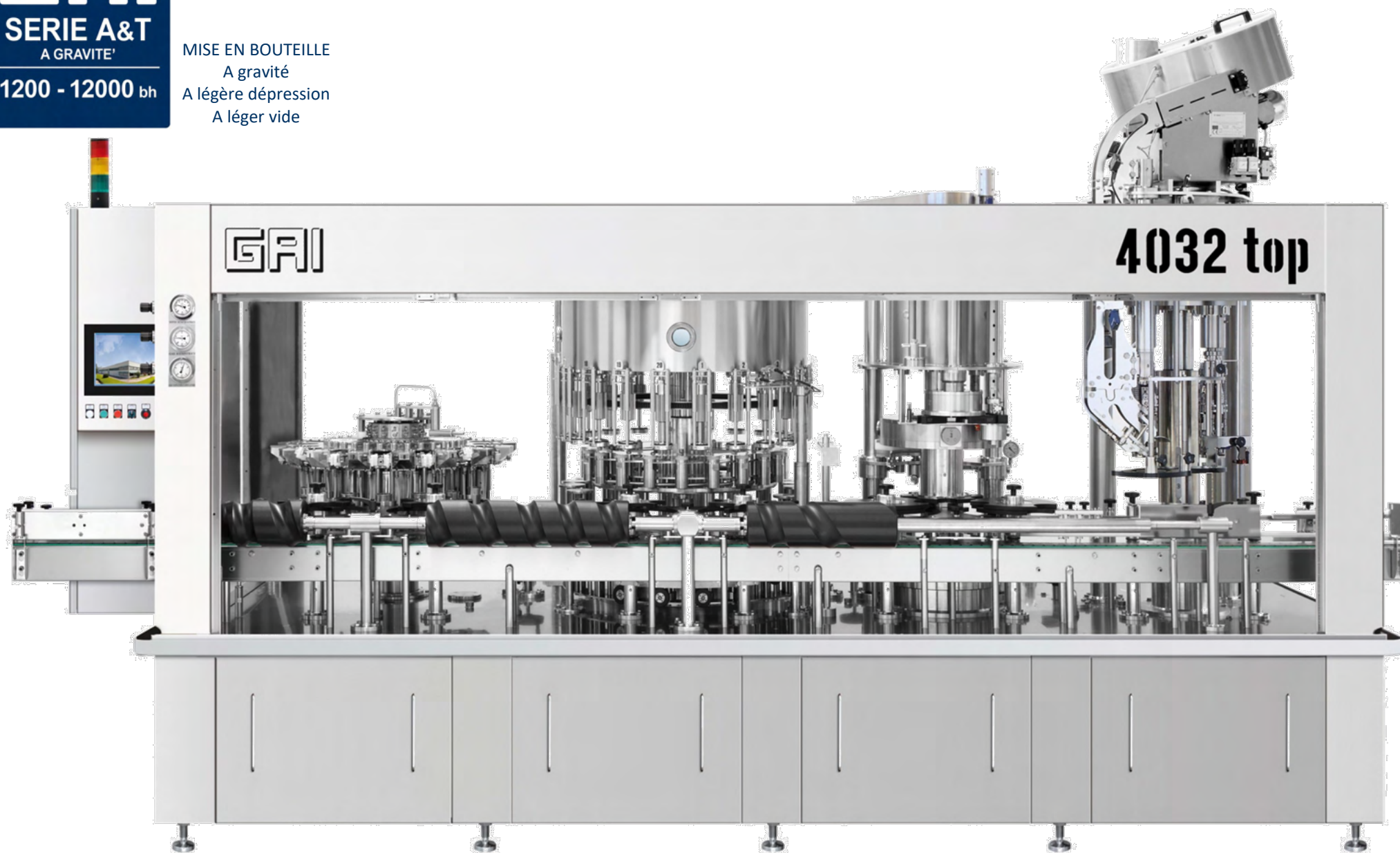


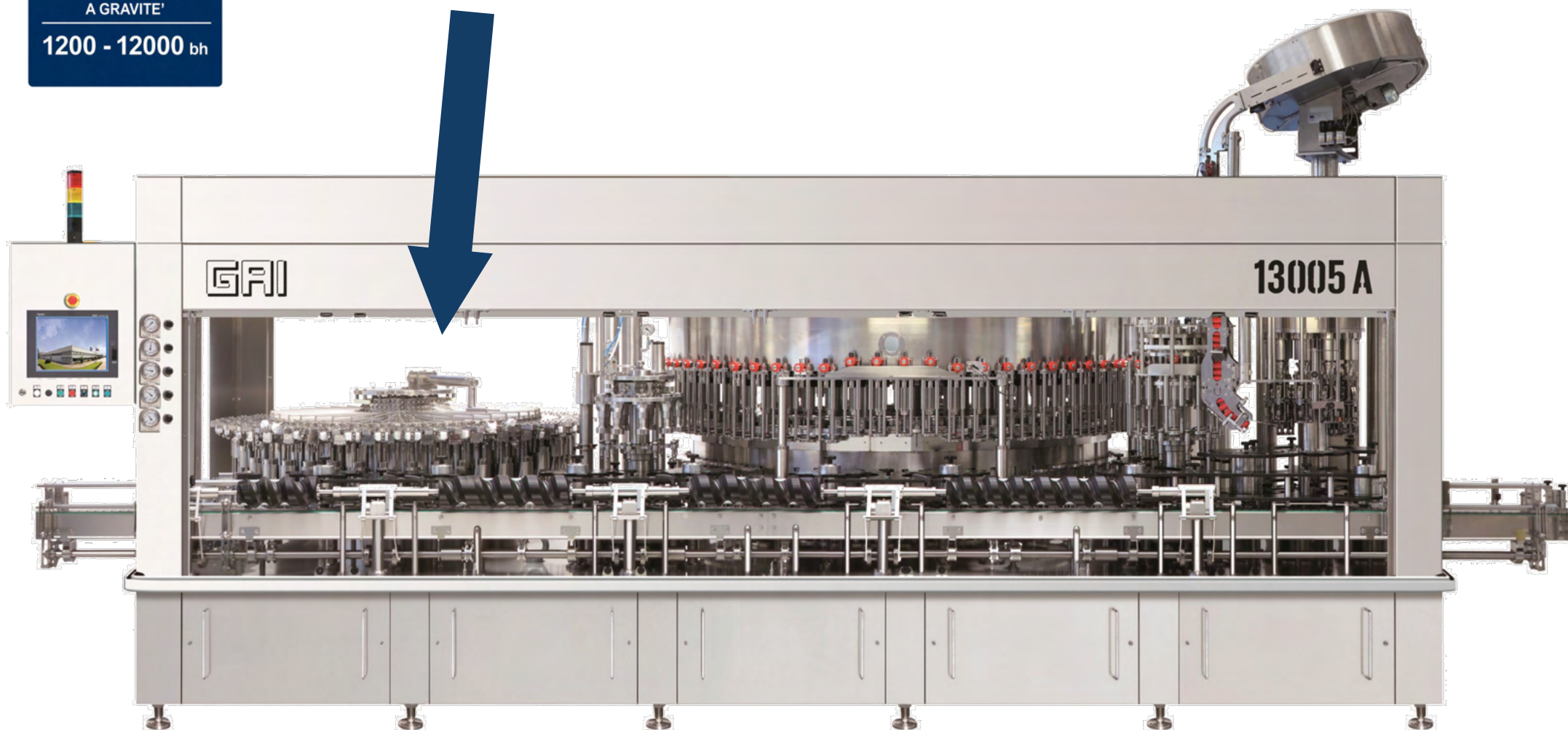
AU SHOP





MISE EN BOUTEILLE
A gravité
A légère dépression
A léger vide





RINCEUSE DOUBLE EFFET

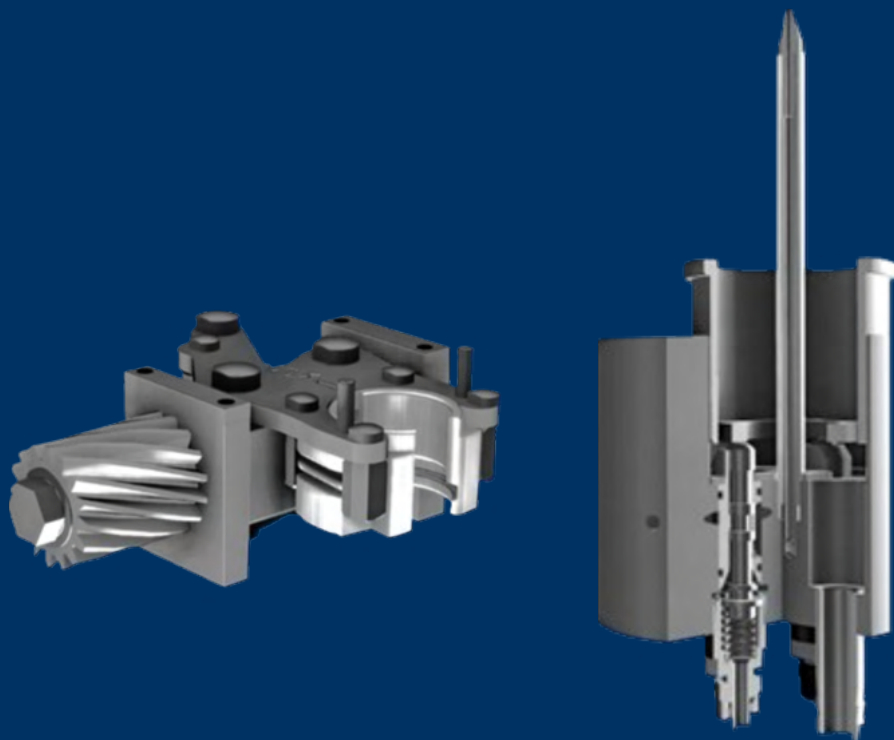
1) RINÇAGE ET SOUFFLAGE DES BOUTEILLES.

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. L'injecteur s'ouvre seulement en présence d'une bouteille sans qu'il n'y ait contact entre la bague de la bouteille et l'injecteur. L'injection d'eau rendue stérile par une microfiltration est suivie d'une série d'insufflage d'air également stérilisé par microfiltration.

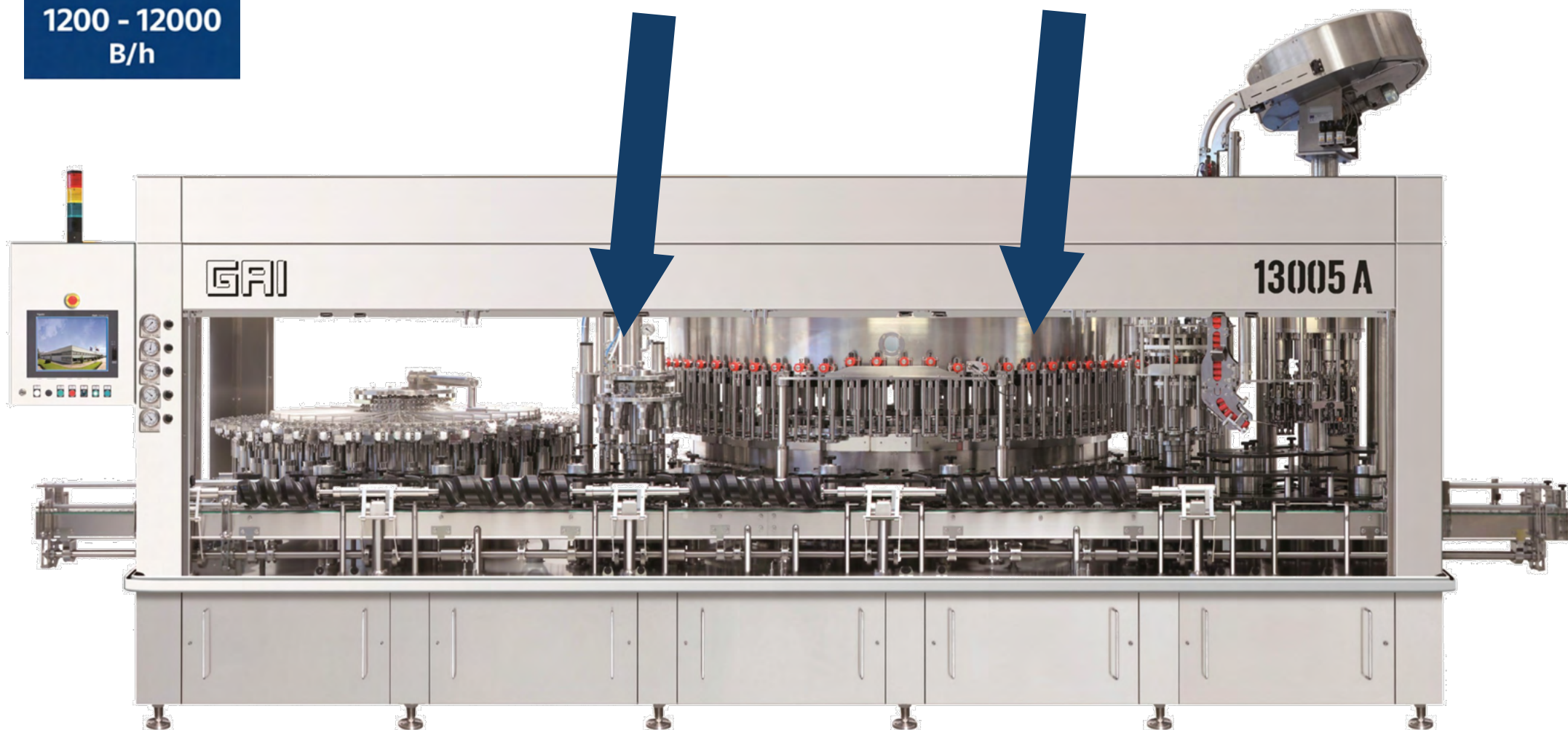
Les circuits d'eau et d'air sont des circuits séparés. L'égouttage forcé ajouté à l'égouttage par gravité permet un meilleur écoulement de l'eau, ayant comme effet un minimum de résidu d'eau dans la bouteille et une moindre consommation d'air. Le liquide de rinçage est traité dans un circuit fermé ; ceci permet de ne pas mouiller la machine dans des conditions normales d'utilisation. Permet éventuellement un avinage des bouteilles avec un recyclage du produit d'avinage.

Permet essentiellement de stériliser entièrement la rinceuse avec un fluide opportun qui peut circuler en utilisant les fausses bouteilles livrées avec la machine.



	12115	1300	1650	2000	2300	2600	3000	3350	3700	4000
Bout / h	12116	1500	1850	2250	2625	3000	3350	3800	4150	4500
	12120	2000	2500	3000	3500	4000	4500	5800	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
Injection eau sec		4.8	3.8	3.2	2.7	2.4	2.1	1.9	1.7	1.6
Injection air sec		4.8	3.8	3.2	2.7	2.4	2.1	1.9	1.7	1.6
Égouttage sec		14.4	11.5	9.6	8.2	7.2	6.4	5.7	5.2	4.8
Temps de travail sec		24.0	19.1	16.0	13.6	12.0	10.6	9.5	8.6	8.0
Injection eau gr/bout		258	206	170	147	131	118	106	94	81
Injection air NI/bout		18.1	14.5	12.1	10.4	9.1	8.1	7.2	6.6	6.0
Résidu eau gr/bout Seulement rinçage		1.45	1.64	1.80	1.96	2.10	2.21	2.31	2.39	2.45
Résidu eau gr/bout Rinçage et soufflage		1.05	1.24	1.43	1.57	1.70	1.80	1.87	1.92	1.95





DESAERATION

DÉSAÉRATION DES BOUTEILLES ET REMPLISSAGE AVEC GAZ NEUTRE

Une pompe à vide à haut rendement élimine environ 90% de l'air contenu dans la bouteille.

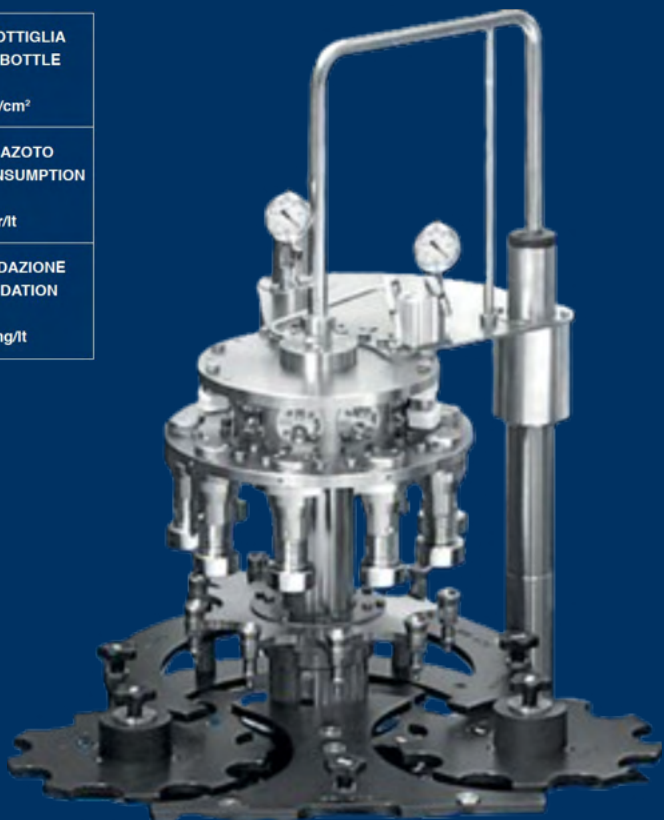
Immédiatement après, la bouteille est remplie avec du gaz neutre. Normalement il est conseillé d'utiliser de l'azote ou en alternative on peut utiliser du CO₂ ou un mélange azote/CO₂.

Il est possible d'effectuer une double désaération pour obtenir un meilleur résultat, mais pour cela, il faut utiliser une quantité de gaz plus importante.

Grâce à nos béc de remplissage (brevetés) il se créera dans la cuve de la tireuse, la même atmosphère que dans la bouteille. Par effet de la désaération, la quantité d'oxygène dissoute au remplissage passe de 0,70 à 0,08 mg par litre de vin.

La station de désaération est équipée de fausses bouteilles pour permettre une stérilisation aisée en circuit fermé. Ces fausses bouteilles sont toujours présentes sur la machine et peuvent être facilement amenées en position de lavage

VUOTO IN BOTTIGLIA VACUUM IN BOTTLE
- 0,9 Kg/cm ²
CONSUMO AZOTO NITROGEN CONSUMPTION
1,50 gr/lt
MINOR OSSIDAZIONE LOWER OXIDATION
- 0,53 mg/lt



REMPLISSAGE DE LA BOUTEILLE

La figure à droite montre le nouveau bec de remplissage (patent pending).

Ce bec fonctionne soit à légère pression (environ 0,05 bar), à léger vide ou par gravité. Le bec ferme à la fois le canal de gaz et le canal de liquide en bas; le produit ne sera donc en contact qu'avec l'atmosphère créée dans le flacon.

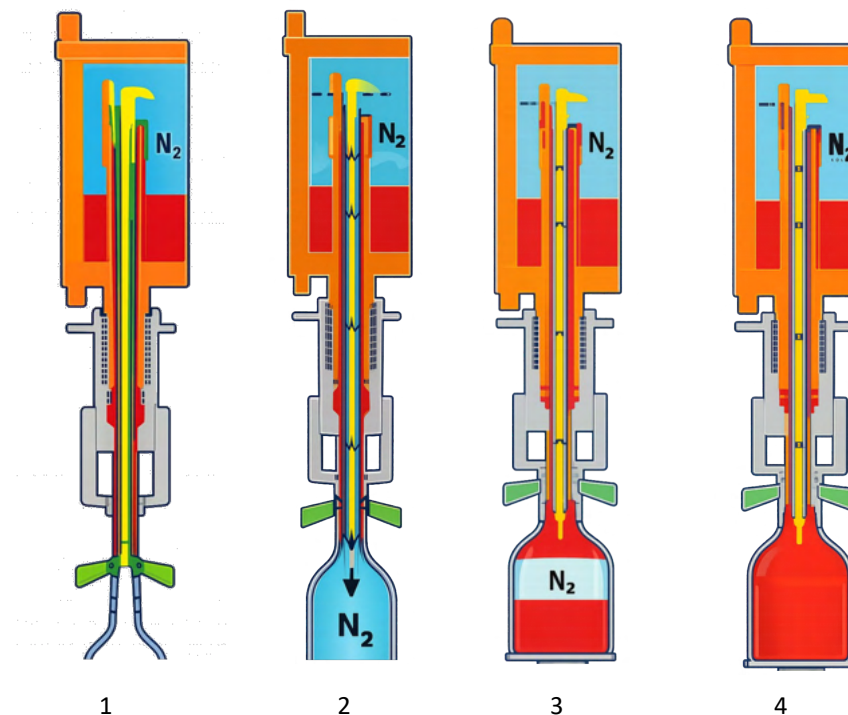
La figure illustre le fonctionnement dans le cas d'un remplissage à légère pression.

Pos. 1 la bouteille monte vers le bec qui est complètement fermé

Pos. 2 la bouteille, en montant, est maintenue sur le cône de centrage : d'abord seul le circuit de gaz s'ouvre. La pression (environ 0,05 bar) est équilibrée entre la cuve et la bouteille

Pos. 3 on ouvre le circuit du liquide qui descend contre les parois de la bouteille jusqu'à ce que le gaz puisse remonter dans le canal central. Lorsque le liquide atteint le trou central, le liquide s'arrête de couler

Pos. 4 le liquide monte lentement de quelques millimètres jusqu'à atteindre un petit trou latéral obtenant un niveau de remplissage très précis. Lorsque la bouteille tombe, le bec revient en position 1, fermant à la fois le liquide et le gaz.



REMPLEUSEUSE SERIE T

Les rempisseuses série T sont extrêmement solides, simples et faciles à nettoyer. L'alimentation du vin se fait centralement par le bas pour une arrivée du liquide sans oxydation et surtout pour obtenir un vidage total de la cuve. La cuve est entièrement usinée par machine-outil avec une finition interne à miroir et fond conique pour faciliter au maximum le vidage et le nettoyage. Même le couvercle est entièrement usiné par machine-outil avec une partie interne à miroir : la fixation mécanique de la cuve assure une étanchéité parfaite. Une sonde analogique règle le niveau dans la cuve et gère l'électrovanne d'alimentation et éventuellement une pompe d'alimentation avec inverseur. Le réglage en hauteur de la rempisseuse se fait électriquement géré par un automate.

Le réglage centralisé des niveaux et l'introduction des fausses bouteilles doivent être effectués manuellement.

Les pistons de remontée des bouteilles, très solides, sont actionnés par un ressort et leur descente est commandée par une came.



ROBINET	Lt / h	Bout / H
18	3200	1000 / 4000
20	3600	1200 / 4500
24	4400	1500 / 5500
28	5100	1800 / 6500

SÉRIE T LAVAGE ET STÉRILISATION AVEC FAUSSES BOUTEILLES

En bas on montre la schématisation du cycle de lavage et de stérilisation de la rempisseuse avec des fausses bouteilles.

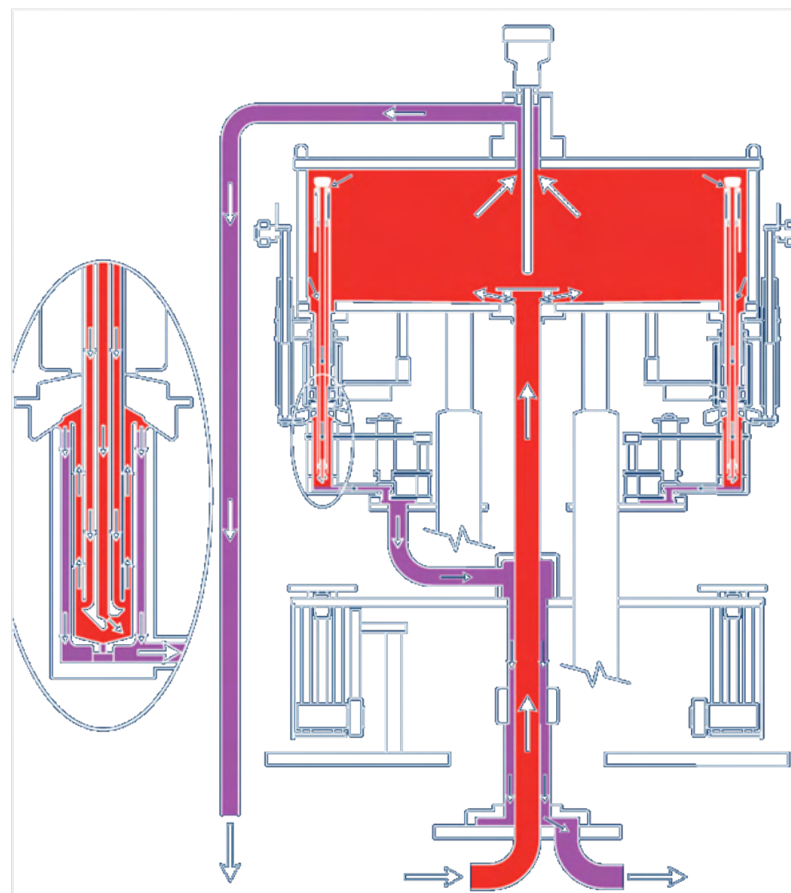
Les fausses bouteilles sont présentes sur la machine et leur positionnement manuel est facile, simple et rapide.

Le fluide utilisé pour la stérilisation peut être de l'eau chaude ou bien une solution chimique ou encore de l'eau froide additionnée d'ozone ou de la vapeur d'eau.

Après avoir positionné les fausses bouteilles, faire descendre la cuve jusqu'à obtenir l'ouverture désirée des becs de remplissage.

Le fluide détergent entre normalement par la conduite d'alimentation et sort par la conduite de légère dépression au-dessus de la cuve et par l'évacuation de la conduite qui relie les fausses bouteilles; il est possible de suivre le parcours inverse en entrant par la conduite d'évacuation des fausses bouteilles.

À l'intérieur des fausses bouteilles (brevetées) un labyrinthe oblige le fluide de lavage à entrer en contact avec toute la conduite de remplissage et avec le cône d'étanchéité sur la bouteille.



REMPLEUSEUSE SERIE A

Les rempisseuses série A 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 elle-même est entièrement usinée par machine-outil avec une finition interne à miroir pour faciliter au maximum le vidage et le nettoyage. La cuve est annulaire pour tous les modèles.

Le couvercle aussi est usiné par machine-outil, la partie interne étant polie miroir; la fixation mécanique du couvercle garantit 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 rempisseuse se fait électriquement géré par un automate.

Le réglage centralisé des niveaux et l'introduction des fausses bouteilles sont effectués électriquement de manière automatique.

Les pistons de remontée des bouteilles, très solides, sont actionnés par un ressort et leur descente est commandée par une came.



ROBINET	Lt / h	Bout / H
24	4400	1500 / 5500
28	5100	1800 / 6500
32	5800	2000 / 7500
36	6500	2000 / 8500
40	7200	2500 / 9500
44	7900	2500 / 10500
48	8600	3000 / 11500
54	10000	3000 / 13000

SÉRIE A LAVAGE ET STÉRILISATION AVEC FAUSSES BOUTEILLES

Le schéma dessous montre le cycle de lavage et la stérilisation de la rempisseuse. Le cycle complètement automatisé géré par automate se compose des phases suivantes :

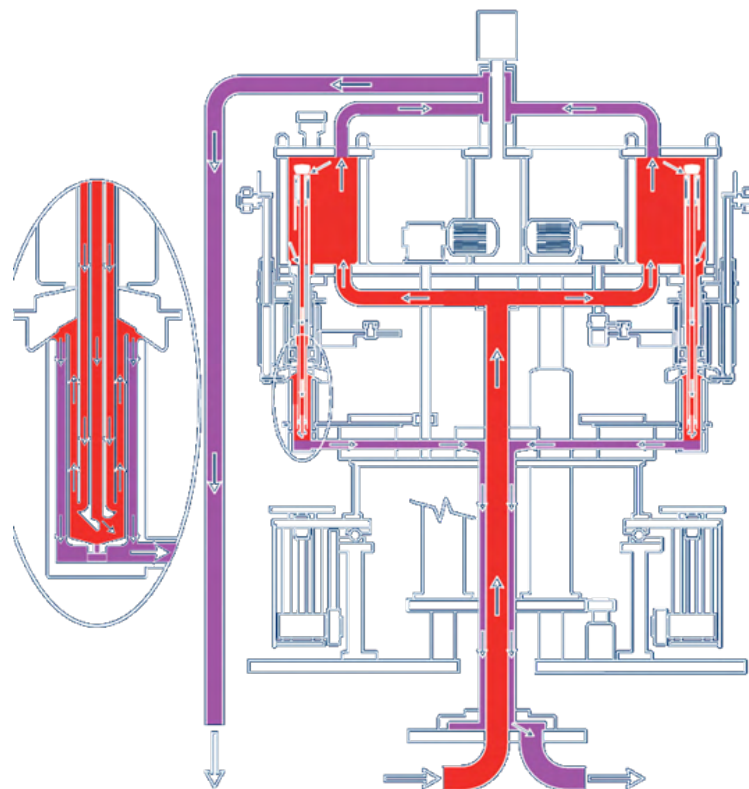
1. la rempisseuse se soulève.
2. le niveau de remplissage se règle au maximum de façon que toute la conduite s'immerge dans les fausses bouteilles.
3. les fausses bouteilles ressortent.
4. la rempisseuse s'abaisse de façon à ce que les valves de remplissage s'immergent dans les fausses bouteilles et s'ouvrent de la taille désirée.
5. après le temps programmé pour la stérilisation la rempisseuse retourne automatiquement aux conditions de travail.

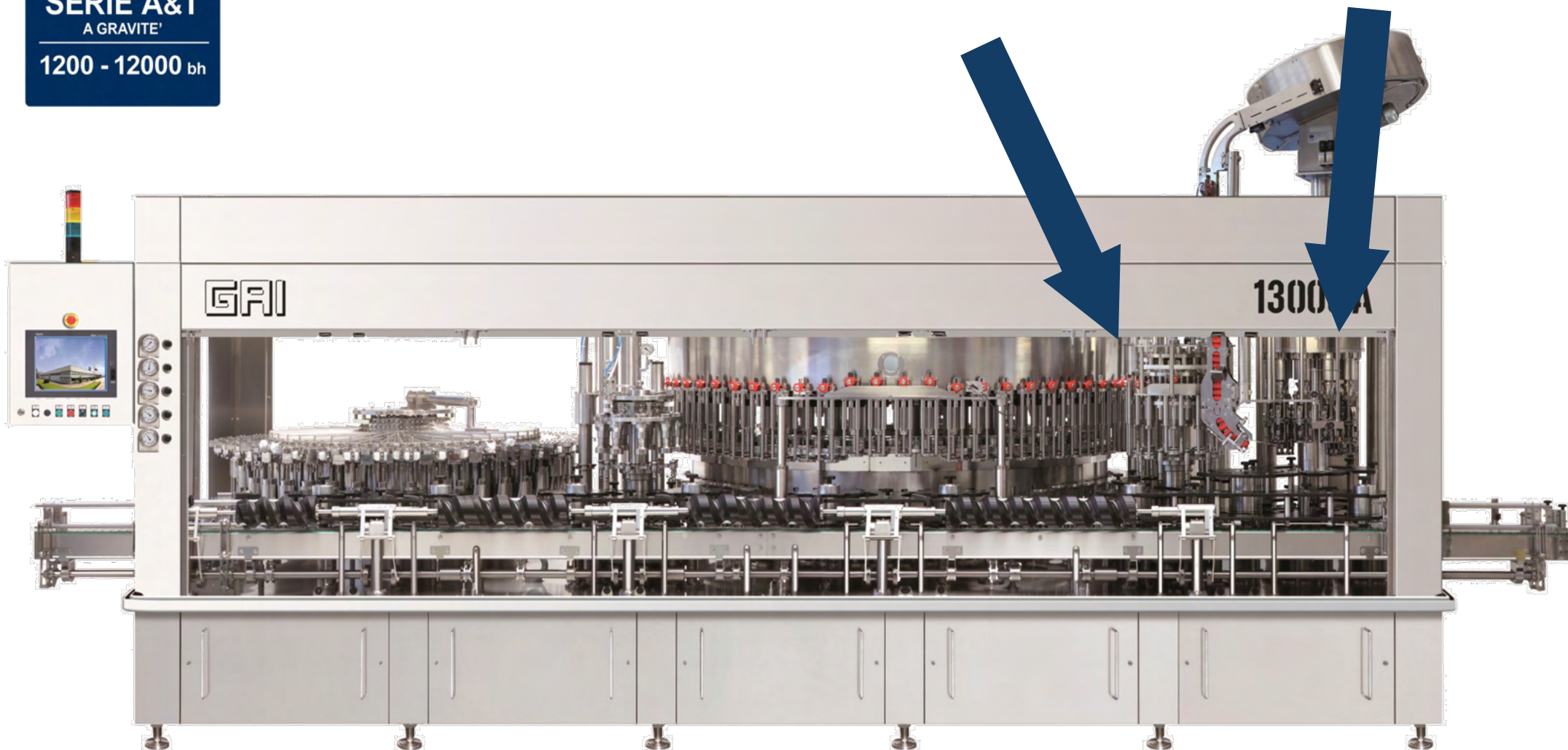
Le fluide utilisé pour la stérilisation peut être de l'eau chaude ou bien une solution chimique, ou encore de la vapeur d'eau.

Le fluide détergent entre en principe par la conduite d'alimentation et ressort par une conduite de vidage spécifique, mais il peut également suivre le parcours inverse.

La conduite de vidage aussi est équipée d'un collecteur. La stérilisation peut donc être effectuée également avec la rempisseuse en marche.

Ces fausses bouteilles aussi sont équipées d'un labyrinthe spécial qui oblige le fluide de lavage à venir en contact avec toute la conduite de remplissage.





INJECTION DE GAZ NEUTRE AVANT BOUCHAGE

Cette opération est très importante par ses multiples fonctions :

Elle réduit drastiquement l'oxydation

• Pour le bouchage liège avec un niveau de remplissage à 60 mm et un bouchon de 45 mm de longueur on passe de 1,40 à 0,25 mg de O₂ par litre de vin avant le bouchage sous vide

• Pour le bouchage à vis avec un niveau de remplissage à 30 mm on passe de 1,80 à 0,39 mg de O₂ par litre

L'injecteur de gaz est également en mesure de vérifier le niveau de remplissage. La tolérance normale sur le niveau de ± 1 mm se réduit à $\pm 0,5$ mm. L'injecteur de gaz est équipé de fausses bouteilles qui permettent une stérilisation aisée en circuit fermé. Ces fausses bouteilles sont toujours présentes sur la machine et peuvent être facilement amenées en position de lavage..

N TESTE - HEADS N	VELOCITA' - SPEED b/h
4	1500 ÷ 6000
6	2200 ÷ 9000
8	3000 ÷ 12000

	SUGHERO CORK	VITE SCREW
CONSUMO CO ₂ CO ₂ CONSUMPTION	0,30 gr/b	0,15 gr/b
CONSUMO N ₂ N ₂ CONSUMPTION	0,20 gr/b	0,10 gr/b
O ₂ DISCIOLTA O ₂ DISSOLVED	- 1,15 mg/lt	- 1,41 mg/lt



BOUCHAGE LIEGE MULTITETE

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 bouchuses 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

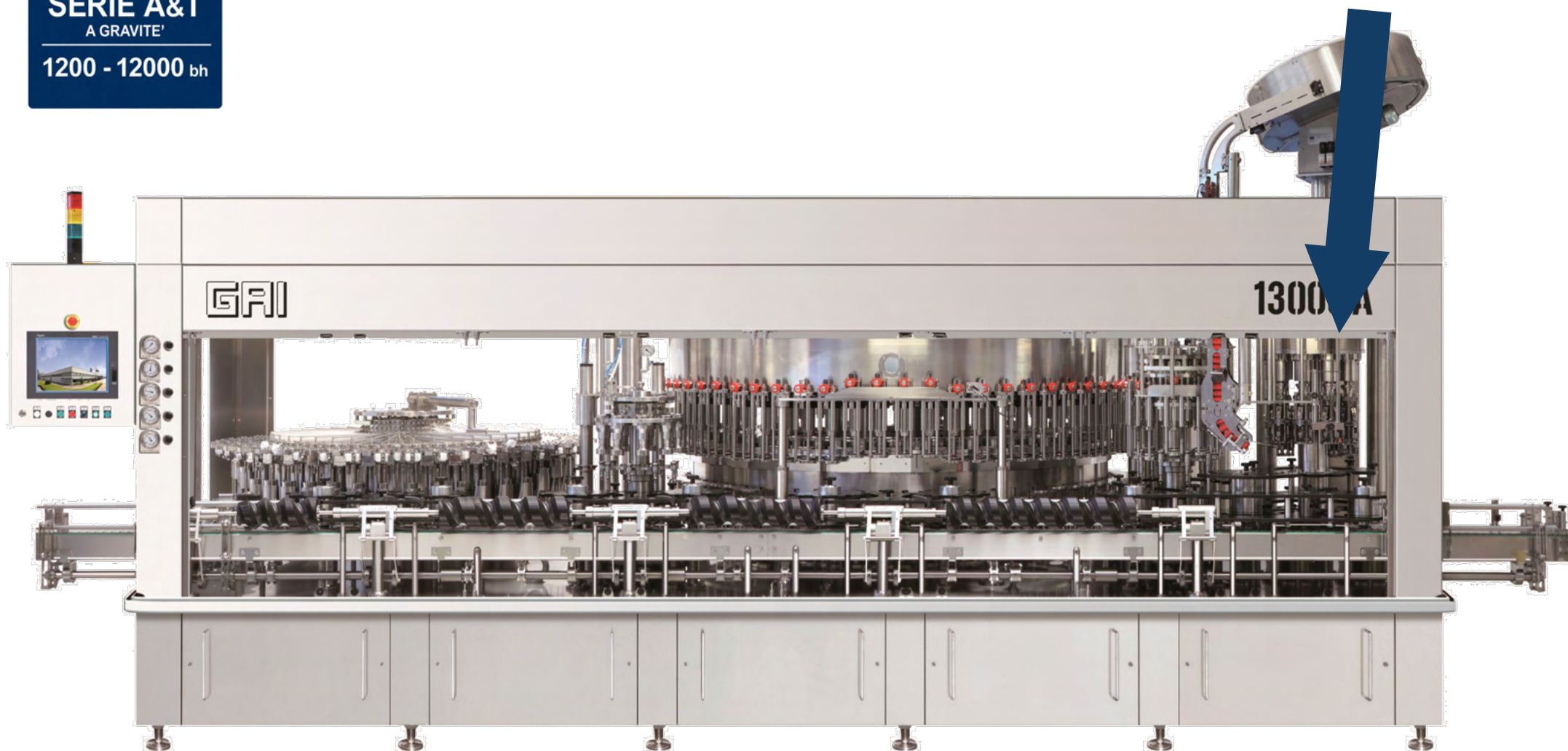
b. l'oxygène emprisonné entre le bouchon et le vin se réduit de 0,25 à 0,08 mg/l

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

- 1) système à came pour une distribution garantie du bouchon dans la tête bouchuse
- 2) régulation électrique des poinçons pour la profondeur du bouchon en bouteille
- 3) démontage aisé de la tête bouchuse 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 maintenance aisée et une longue durée de vie de la machine.



Nm Têtes	VITESSE max
3	4500
4	6000
5	7500
6	9000
8	12000



BOUCHAGE VIS

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 préfiletées 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 préfiletées 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.

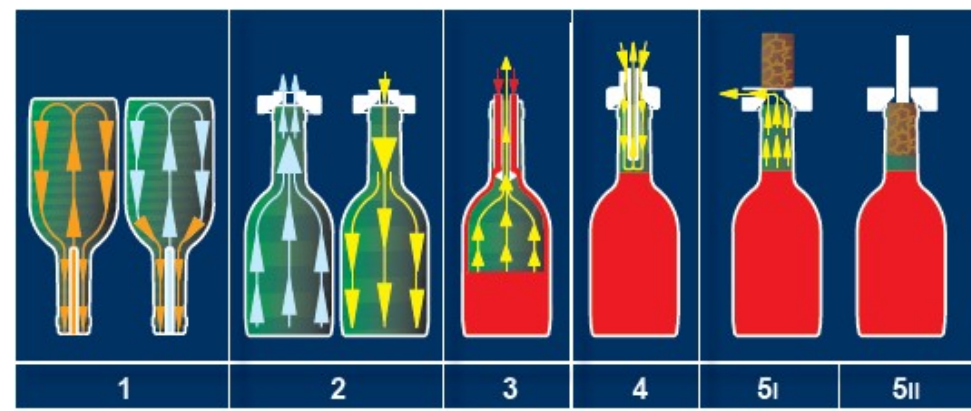
Avec la tourelle 43900 vous pouvez utiliser également des capsules sans filet en remplaçant le dispositif de fermeture.



Nm Têtes	VITESSE max	RESERVOIR
3	4500	Vibreux
4	6000	Vibreux
5	7500	Mécanique
6	9000	Mécanique
8	12000	Mécanique

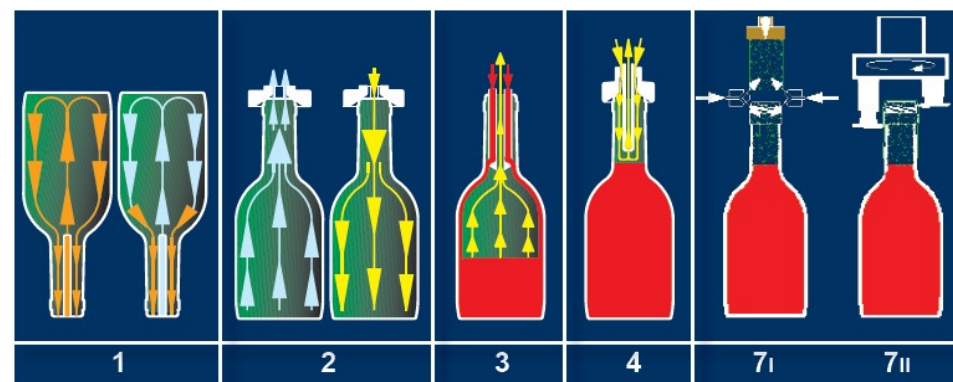


OXYDATION À LA MISE EN BOUTEILLE AVEC BOUCHAGE LIÈGE 41401



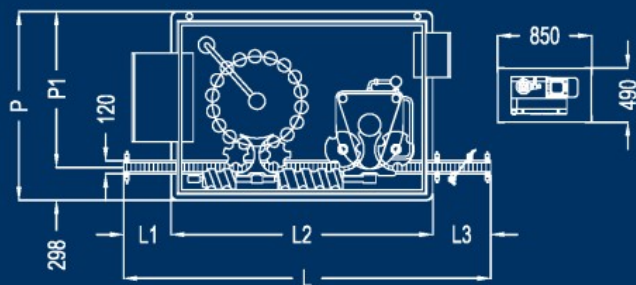
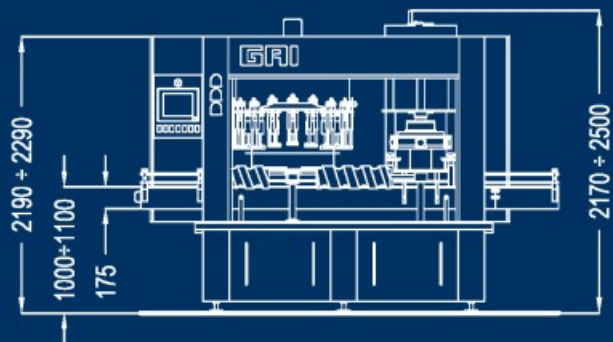
1	2	3	4	5I	5II	A	B	A+B
●	○	●	○	○	●	0,60	1,40	2,00
●	○	●	●	○	●	0,60	0,25	0,85
●	○	●	●	●	●	0,60	0,10	0,70
●	●	●	●	●	●	0,09	0,08	0,17

OXYDATION À LA MISE EN BOUTEILLE AVEC BOUCHAGE VIS 42901



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

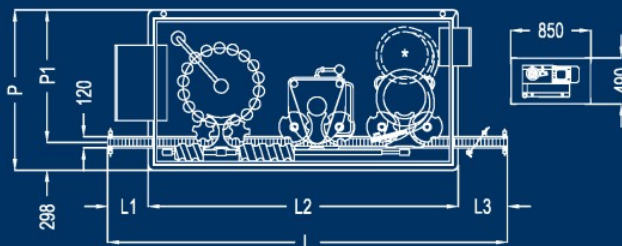
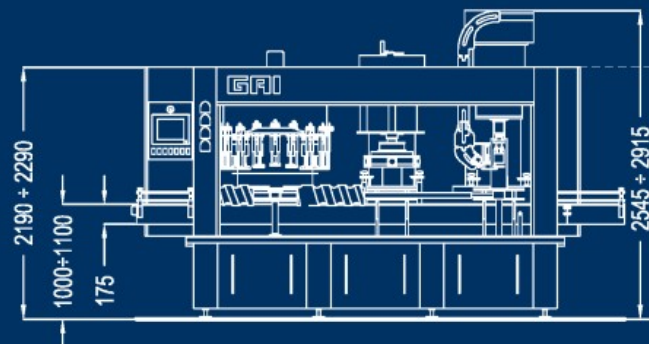
SERIE FMT 21
REMPISSAGE
1 TETE DE BOUCHAGE



MODELLO MODEL	L	L1	L2	L3	P	P1
3621 FMT	3310	430	2360	520	1700	1402
4021 FMT	3310	430	2360	520	1700	1402
5021 FMT	3340	430	2390	520	1900	1602
6021 FMT	3460	430	2510	520	1990	1692

MODELLO MODEL	Riempitrice Filler n°	Sughero Cork n°	Produzione Production lt / h	Velocità Speed bott. / h
3621 FMT	18	3	3200	1000 - 4000
4021 FMT	20	3	3600	1000 - 4500
5021 FMT	24	4	4400	1200 - 6000
6021 FMT	28	4	5100	1200 - 6000

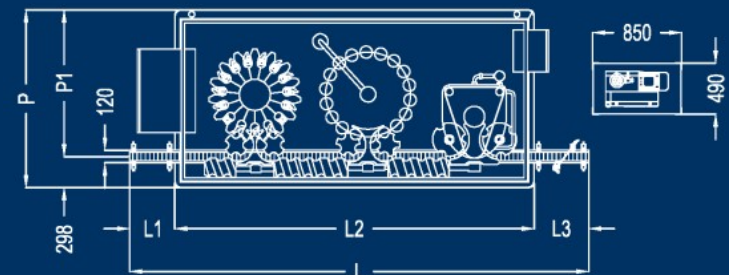
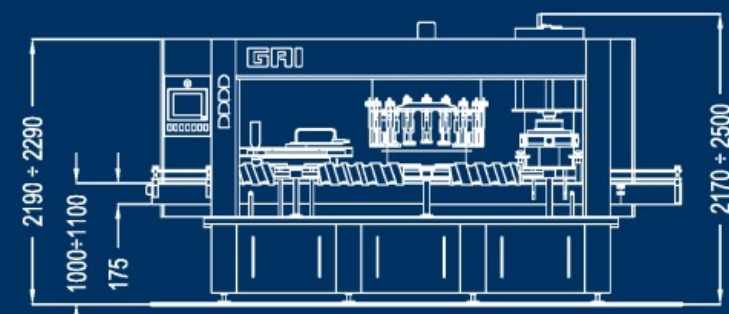
SERIE FMT 22
REMPISSAGE
2 TETE DE BOUCHAGE



MODELLO MODEL	L	L1	L2	L3	P	P1
3622 FMT	4240	430	3290	520	1700	1402
4022 FMT	4240	430	3290	520	1700	1402
5022 FMT	4270	430	3320	520	1900	1602
6022 FMT	4390	430	3440	520	1990	1692

MODELLO MODEL	Riempitrice Filler n°	Sughero Cork n°	Capsulatore Capper n°	Produzione Production lt / h	Velocità Speed bott. / h
3622 FMT	18	3	3	3200	1000 - 4000
4022 FMT	20	3	3	3600	1000 - 4500
5022 FMT	24	4	4	4400	1200 - 6000
6022 FMT	28	4	4	5100	1200 - 6000

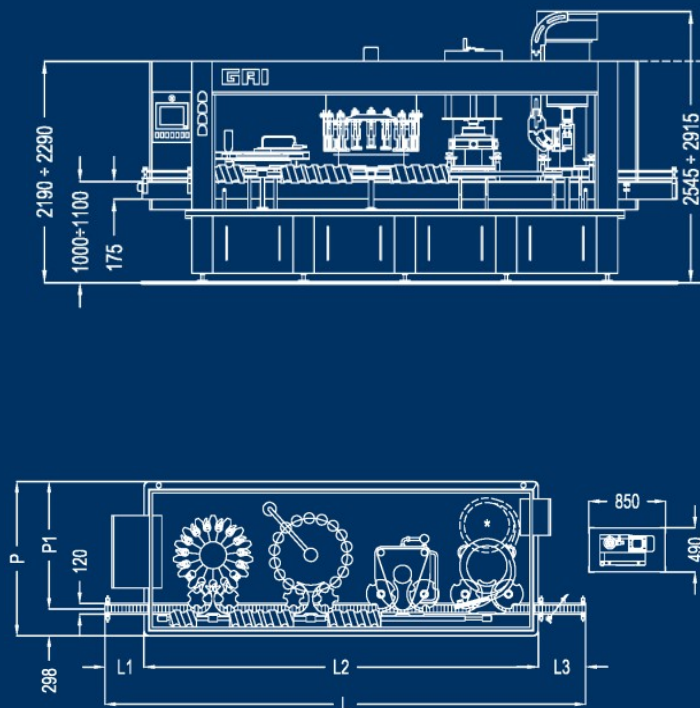
SERIE FMT 31
RINCEUSE
REMPISSAGE
1 TETE DE BOUCHAGE



MODELLO MODEL	L	L1	L2	L3	P	P1
3631 FMT	4380	430	3430	520	1700	1402
4031 FMT	4380	430	3430	520	1700	1402
5031 FMT	4560	430	3610	520	1900	1602
6031 FMT	4660	430	3710	520	1990	1692

MODELLO MODEL	Sciacquatrice Rinser n°	Riempitrice Filler n°	Sughero Cork n°	Produzione Production lt / h	Velocità Speed bott. / h
3631 FMT	15	18	3	3200	1000 - 4000
4031 FMT	16	20	3	3600	1000 - 4500
5031 FMT	20	24	4	4400	1200 - 6000
6031 FMT	20	28	4	5100	1200 - 6000

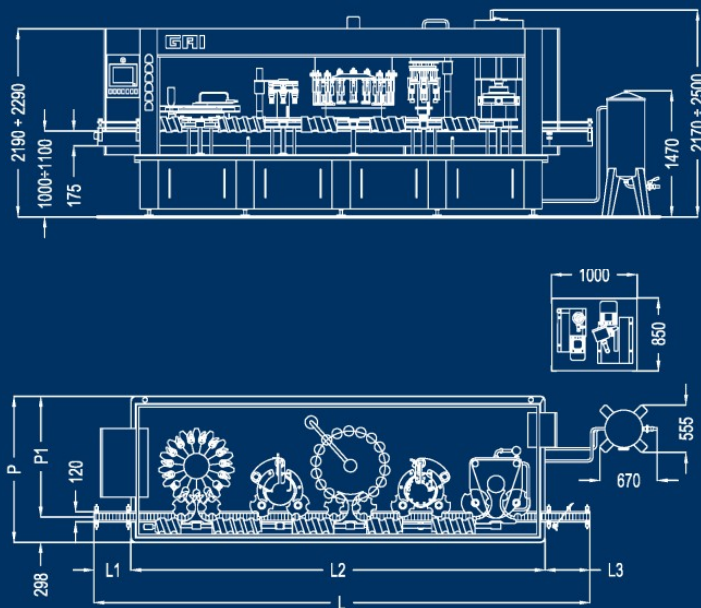
SERIE FMT 32
RINCEUSE
REMPLISSAGE
2 TETE DE BOUCHAGE



MODELLO MODEL	L	L1	L2	L3	P	P1
3632 FMT	5310	430	4360	520	1700	1402
4032 FMT	5310	430	4360	520	1700	1402
5032 FMT	5490	430	4540	520	1900	1602
6032 FMT	5590	430	4640	520	1990	1692

MODELLO MODEL	Sciacquatrice Rinser n°	Riemplitrice Filler n°	Sughero Cork n°	Capsulatore Capper n°	Produzione Production lit / h	Velocità Speed bott. / h
3632 FMT	15	18	3	3	3200	1000 - 4000
4032 FMT	16	20	3	3	3600	1000 - 4500
5032 FMT	20	24	4	4	4400	1200 - 6000
6032 FMT	20	28	4	4	5100	1200 - 6000

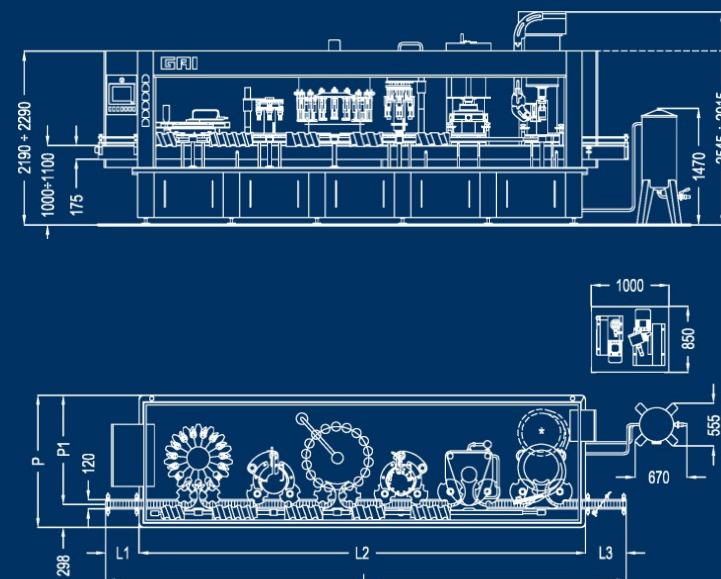
SERIE FMT 51
RINCEUSE
DESAERATION
REMPLISSAGE
INJECTEUR DE GAZ
1 TETE DE BOUCHAGE



MODELLO MODEL	L	L1	L2	L3	P	P1
3651 FMT	5770	430	4820	520	1700	1402
4051 FMT	5840	430	4890	520	1700	1402
5051 FMT	5795	430	4845	520	1900	1602
6051 FMT	5825	430	4875	520	1990	1692

MODELLO MODEL	Sciacquatrice Rinser n°	Deaeratore Deaerator n°	Riemplitrice Filler n°	Iniettore Injector n°	Sughero Cork n°	Produzione Production lit / h	Velocità Speed bott. / h
3651 FMT	15	4	18	4	3	3200	1000 - 4000
4051 FMT	16	4	20	4	3	3600	1000 - 4500
5051 FMT	20	4	24	4	4	4400	1200 - 6000
6051 FMT	20	6	28	6	4	5100	1200 - 6000

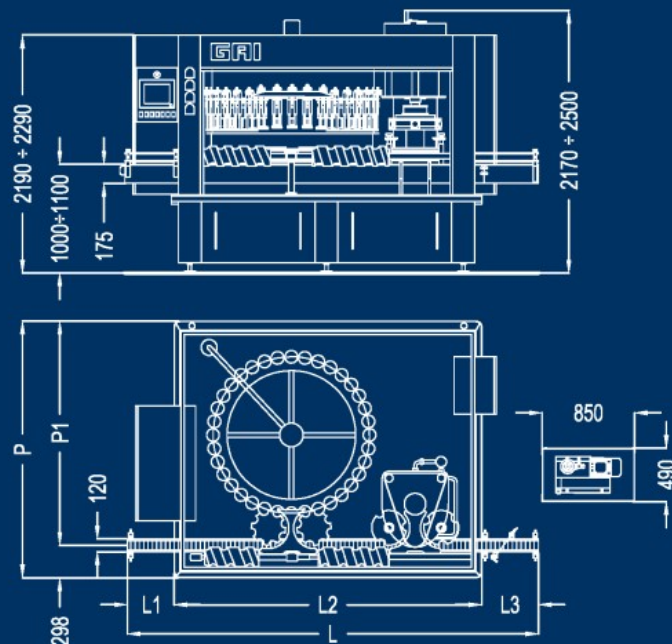
SERIE FMT 52
RINCEUSE
DESAERATION
REMPLISSAGE
INJECTEUR DE GAZ
2 TETE DE BOUCHAGE



MODELLO MODEL	L	L1	L2	L3	P	P1
3652 FMT	6700	430	5750	520	1700	1402
4052 FMT	6770	430	5820	520	1700	1402
5052 FMT	6725	430	5775	520	1900	1602
6052 FMT	6775	430	5805	520	1990	1692

MODELLO MODEL	Sciacquatrice Rinser n°	Deaeratore Deaerator n°	Riemplitrice Filler n°	Iniettore Injector n°	Sughero Cork n°	Capsulatore Capper n°	Produzione Production lit / h	Velocità Speed bott. / h
3652 FMT	15	4	18	4	3	3	3200	1000 - 4000
4052 FMT	16	4	20	4	3	3	3600	1000 - 4500
5052 FMT	20	4	24	4	4	4	4400	1200 - 6000
6052 FMT	20	6	28	6	4	4	5100	1200 - 6000

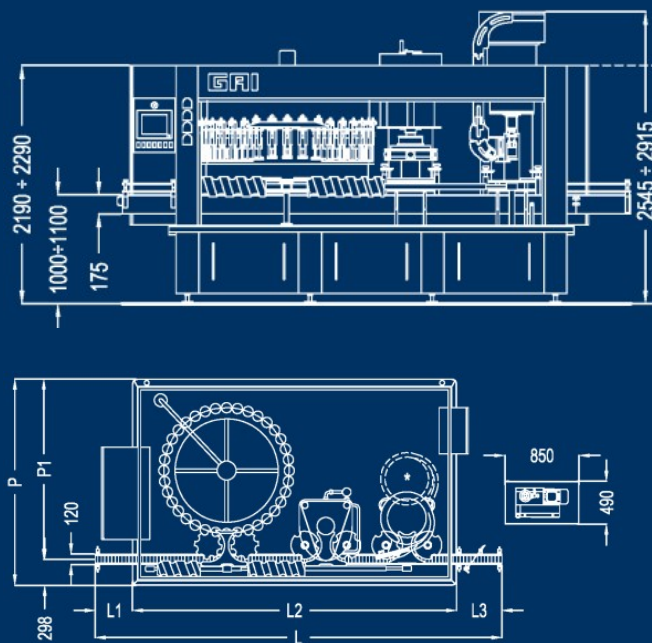
SERIE FMA 21
REMPISSAGE
1 TETE DE BOUCHAGE



MODELLO MODEL	L	L1	L2	L3	P	P1
5021 FMA	3340	430	2390	520	1900	1602
6021 FMA	3460	430	2510	520	1990	1692
7021 FMA	3475	430	2525	520	2145	1847
8021 FMA	3730	430	2780	520	2320	2022
9021 FMA	3815	430	2865	520	2480	2182
10021 FMA	4045	430	3095	520	2640	2342
11021 FMA	4165	430	3215	520	2810	2512
12021 FMA	4375	430	3425	520	3055	2757

MODELLO MODEL	Riemplitrice Filler n°	Sughero Cork n°	Produzione Production lt / h	Velocità Speed bott. / h
5021 FMA	24	4	4400	1200 - 6000
6021 FMA	28	4	5100	1200 - 6000
7021 FMA	32	5	5800	1500 - 7500
8021 FMA	36	6	6500	1800 - 9000
9021 FMA	40	6	7200	1800 - 9000
10021 FMA	44	8	7900	2400 - 12000
11021 FMA	48	8	8600	2400 - 12000
12021 FMA	54	8	10000	2400 - 12000

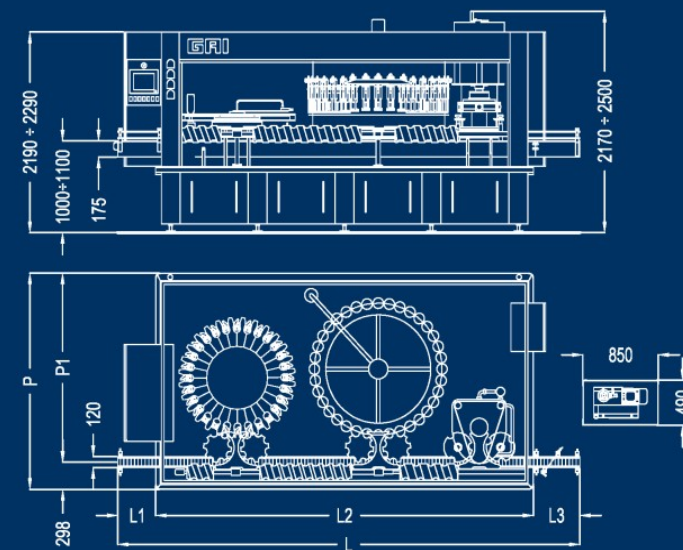
SERIE FMA 22
REMPISSAGE
2 TETE DE BOUCHAGE



MODELLO MODEL	L	L1	L2	L3	P	P1
5022 FMA	4270	430	3320	520	1900	1602
6022 FMA	4390	430	3440	520	1990	1692
7022 FMA	4400	430	3450	520	2145	1847
8022 FMA	4660	430	3710	520	2320	2022
9022 FMA	4745	430	3795	520	2480	2182
10022 FMA	4775	430	3825	520	2640	2342
11022 FMA	4895	430	3945	520	2810	2512
12022 FMA	5095	430	4145	520	3055	2757

MODELLO MODEL	Riemplitrice Filler n°	Sughero Cork n°	Capsulatore Capper n°	Produzione Production lt / h	Velocità Speed bott. / h
5022 FMA	24	4	4	4400	1200 - 6000
6022 FMA	28	4	4	5100	1200 - 6000
7022 FMA	32	5	5	5800	1500 - 7500
8022 FMA	36	6	6	6500	1800 - 9000
9022 FMA	40	6	6	7200	1800 - 9000
10022 FMA	44	8	8	7900	2400 - 12000
11022 FMA	48	8	8	8600	2400 - 12000
12022 FMA	54	8	8	10000	2400 - 12000

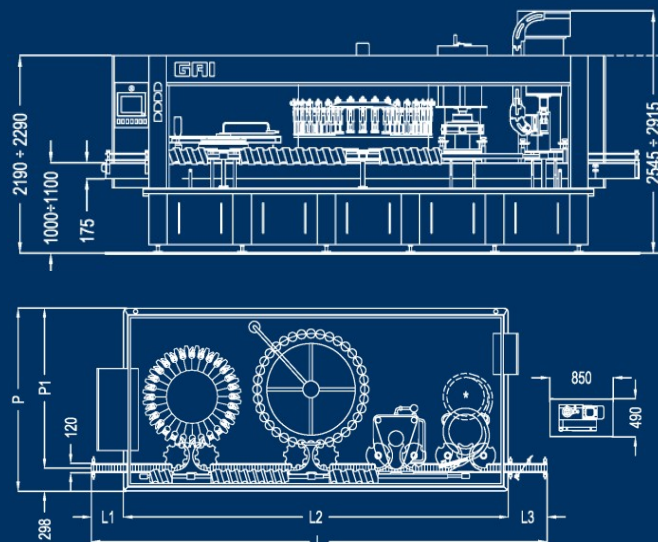
SERIE FMA 31
RINCEUSE
REMPISSAGE
1 TETE DE BOUCHAGE



MODELLO MODEL	L	L1	L2	L3	P	P1
5031 FMA	4560	430	3610	520	1900	1602
6031 FMA	4660	430	3710	520	1990	1692
7031 FMA	4790	430	3840	520	2145	1847
8031 FMA	5235	430	4285	520	2320	2022
9031 FMA	5450	430	4500	520	2480	2182
10031 FMA	5815	430	4865	520	2640	2342
11031 FMA	5940	430	4990	520	2810	2512
12031 FMA	6245	430	5295	520	3055	2757

MODELLO MODEL	Sciacquatrice Rinser n°	Riemplitrice Filler n°	Sughero Cork n°	Produzione Production lt / h	Velocità Speed bott. / h
5031 FMA	20	24	4	4400	1200 - 6000
6031 FMA	20	28	4	5100	1200 - 6000
7031 FMA	24	32	5	5800	1500 - 7500
8031 FMA	28	36	6	6500	1800 - 9000
9031 FMA	32	40	6	7200	1800 - 9000
10031 FMA	36	44	8	7900	2400 - 12000
11031 FMA	36	48	8	8600	2400 - 12000
12031 FMA	40	54	8	10000	2400 - 12000

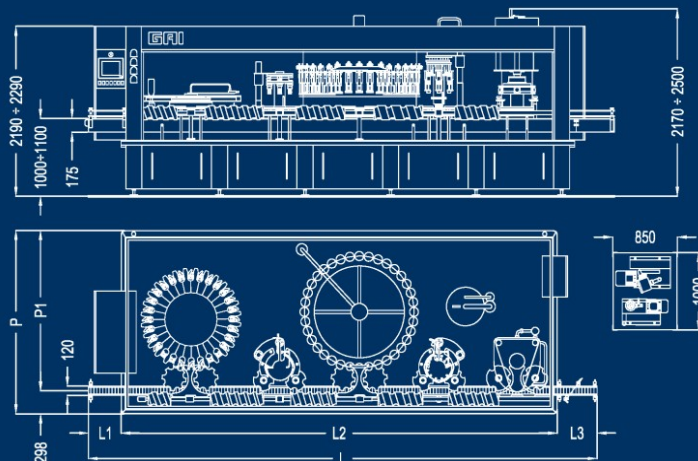
SERIE FMA 32
RINCEUSE
REMPLISSAGE
2 TETE DE BOUCHAGE



MODELLO MODEL	L	L1	L2	L3	P	P1
5032 FMA	5490	430	4540	520	1900	1602
6032 FMA	5590	430	4640	520	1990	1692
7032 FMA	5720	430	4770	520	2145	1847
8032 FMA	6165	430	5215	520	2320	2022
9032 FMA	6380	430	5430	520	2480	2182
10032 FMA	6550	430	5600	520	2640	2342
11032 FMA	6670	430	5720	520	2810	2512
12032 FMA	6965	430	6015	520	3055	2757

MODELLO MODEL	Sciacquatrice Rinser n°	Riemplitrice Filler n°	Sughero Cork n°	Capsulatore Capper n°	Produzione Production lt / h	Velocità Speed bott. / h
5032 FMA	20	24	4	4	4400	1200 - 6000
6032 FMA	20	28	4	4	5100	1200 - 6000
7032 FMA	24	32	5	5	5800	1500 - 7500
8032 FMA	28	36	6	6	6500	1800 - 9000
9032 FMA	32	40	6	6	7200	1800 - 9000
10032 FMA	36	44	8	8	7900	2400 - 12000
11032 FMA	36	48	8	8	8600	2400 - 12000
12032 FMA	40	54	8	8	10000	2400 - 12000

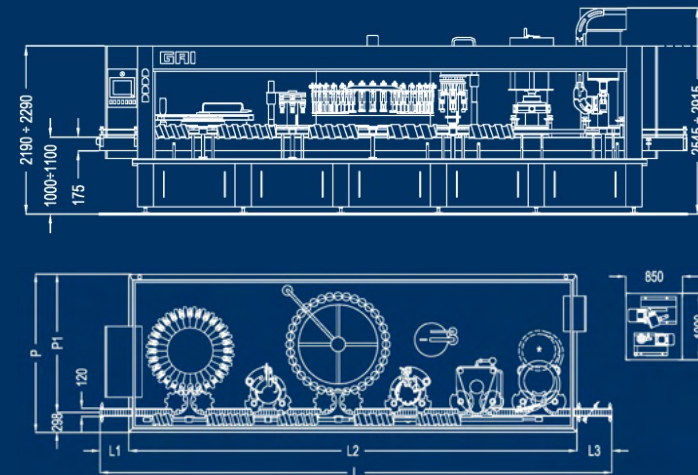
SERIE FMA 51
RINCEUSE
DESAERATION
REMPLISSAGE
INJECTEUR DE GAZ
1 TETE DE BOUCHAGE



MODELLO MODEL	L	L1	L2	L3	P	P1
5051 FMA	5795	430	4845	520	1900	1602
6051 FMA	5825	430	4875	520	1990	1692
7051 FMA	5980	430	5030	520	2145	1847
8051 FMA	6160	430	5210	520	2320	2022
9051 FMA	6750	430	5800	520	2480	2182
10051 FMA	7080	430	6130	520	2640	2342
11051 FMA	7180	430	6230	520	2810	2512
12051 FMA	8145	430	7195	520	3055	2757

MODELLO MODEL	Sciacquatrice Rinser n°	Deaeratore Deaerator n°	Riemplitrice Filler n°	Iniettore Injector n°	Sughero Cork n°	Produzione Production lt / h	Velocità Speed bott. / h
5051 FMA	20	4	24	4	4	4400	1200 - 6000
6051 FMA	20	6	28	6	4	5100	1200 - 6000
7051 FMA	24	6	32	6	5	5800	1500 - 7500
8051 FMA	28	6	36	6	6	6500	1800 - 9000
9051 FMA	32	8	40	8	6	7200	1800 - 9000
10051 FMA	36	8	44	8	8	7900	2400 - 12000
11051 FMA	36	8	48	8	8	8600	2400 - 12000
12051 FMA	40	8	54	8	8	10000	2400 - 12000

SERIE FMA 52
RINCEUSE
DESAERATION
REMPLISSAGE
INJECTEUR DE GAZ
2 TETE DE BOUCHAGE



MODELLO MODEL	L	L1	L2	L3	P	P1
5052 FMA	6725	430	5775	520	1900	1602
6052 FMA	6775	430	5805	520	1990	1692
7052 FMA	6910	430	5960	520	2145	1847
8052 FMA	7090	430	6140	520	2320	2022
9052 FMA	7680	430	6730	520	2480	2182
10052 FMA	7810	430	6860	520	2640	2342
11052 FMA	7910	430	6960	520	2810	2512
12052 FMA	8145	430	7195	520	3055	2757

MODELLO MODEL	Sciacquatrice Rinser n°	Deaeratore Deaerator n°	Riemplitrice Filler n°	Iniettore Injector n°	Sughero Cork n°	Capsulatore Capper n°	Produzione Production lt / h	Velocità Speed bott. / h
5052 FMA	20	4	24	4	4	4	4400	1200 - 6000
6052 FMA	20	6	28	6	4	4	5100	1200 - 6000
7052 FMA	24	6	32	6	5	5	5800	1500 - 7500
8052 FMA	28	6	36	6	6	6	6500	1800 - 9000
9052 FMA	32	8	40	8	6	6	7200	1800 - 9000
10052 FMA	36	8	44	8	8	8	7900	2400 - 12000
11052 FMA	36	8	48	8	8	8	8600	2400 - 12000
12052 FMA	40	8	54	8	8	8	10000	2400 - 12000

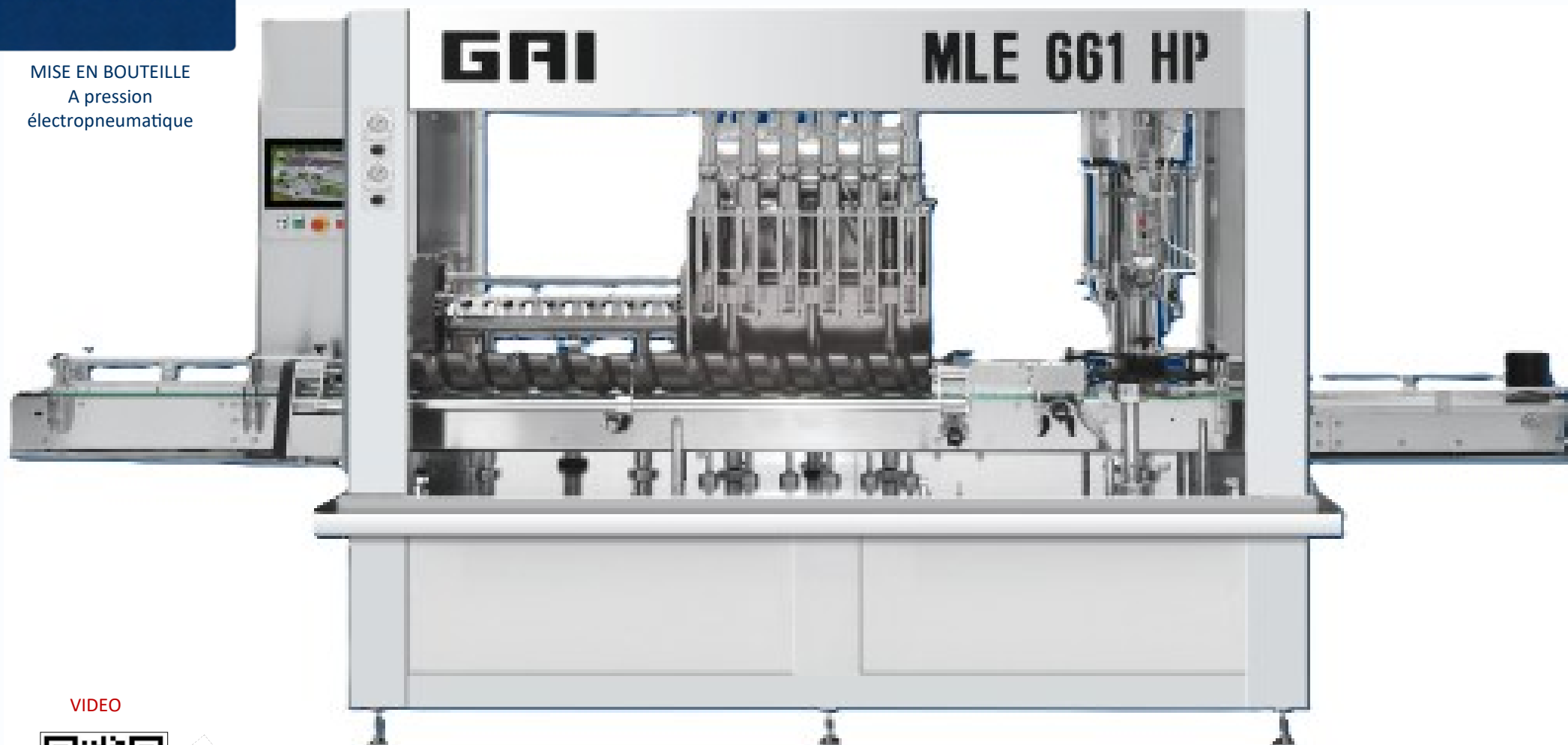
GAI

SERIE MLE

A PRESSION

500 - 1500 bh

MISE EN BOUTEILLE
A pression
électropneumatique



VIDEO



GAI MLE MISE AUTOMATIQUE LINEAIRE ISOBAROMETRIQUE

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, tels que les vins mousseux, les vins tranquilles, les 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.



RINÇAGE ÉLECTROPNEUMATIQUE

La rinceuse électropneumatique permet de définir par le tableau de commande, la durée de l'injection en bouteille et le temps de drainage.

Ces paramètres peuvent se lier au format de la bouteille utilisée et être enregistrés dans la mémoire de la machine.

La bouteille est attrapée pour le cou par une pince flottant universelle afin de réduire au minimum le changement format. Le pince est de un système à chaîne avec moteur pas-à-pas qui souleve la bouteille y la retourne sur injecteur. L'injecteur pénètre dans le col de la bouteille sur une longueur de 70 mm; cette profondeur garantit qu'il n'y a pas d'interférence entre l'eau injectée et l'évacuation de l'eau. L'injecteur s'ouvre seulement en présence de la bouteille, évitant tout contact bouteille/injecteur. Le liquide de rinçage est récupéré dans un circuit fermé, et évite d'arroser la machine.

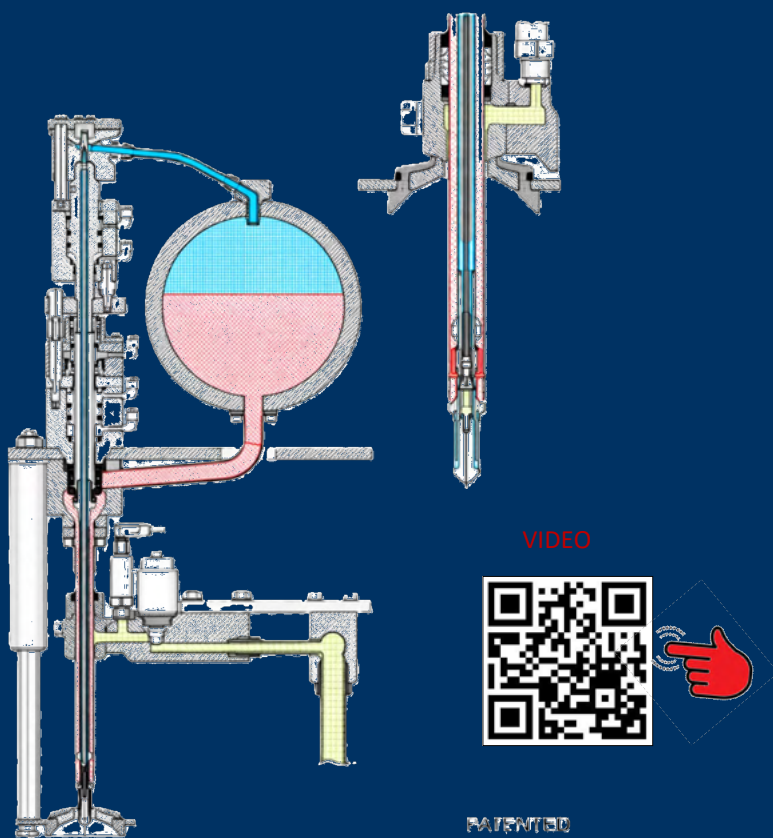


REPLISSAGE AVEC VANNE ÉLECTROPNEUMATIQUE

La tourelle tireuse avec bec électropneumatique peut travailler à pression atmosphérique, à légère pression ou à haute pression.

La pression de travail se règle simplement par le panneau de contrôle et peut changer de 0 à 8 bar. Cette possibilité permet de remplir de façon idéale produits tranquilles, pétillants et mousseux.

La construction linéaire génère un plus haut rendement par rapport à la solution rotative. GAI a également utilisé le fonctionnement intermittent, pour simplifier les circuits, sans introduire aucun compromis sur la qualité du processus. La cuve de la tireuse est formée à partir d'un tube de grande épaisseur par enlèvement de métal. Elle est ensuite polie à l'intérieur avec finition spéculaire. Cela permet d'obtenir une cuve sans soudures, optimisée au point de vue de la résistance mécanique et parfaitement conforme aux exigences alimentaires. Ce volume réduit de la cuve (de 10 à 22 litres) minimise la perte du produit au début et à la fin de la production et facilite le nettoyage.



1. REMPLISSAGE FLEXIBLE

Avec cette vanne on peut embouteiller sans compromis des produits tranquilles, pétillants et mousseux. Tous les paramètres de travail: vide en bouteille, pression de travail (de 0 à 8 bar), type de dégazage, sont définis sur le tableau de contrôle et peuvent être modifiés. La mise en bouteille sera optimisée, en minimisant l'oxydation et ayant la garantie maximale d'embouteillage stérile.

2. RÉGLAGE NIVEAU

Réglage centralisé du niveau, avec gamme de réglage 25 à 100mm ras de col. La précision du niveau est garantie par la conception même du bec, la tolérance sera optimale (1 mm) en utilisant l'auto-nivelage.

3. CONSTRUCTION A DOUBLE CANAL AVEC FERMETURE PAR LE BAS

La fermeture des canaux de remplissage et retour du gaz permet d'obtenir des niveaux précis même sans utiliser l'auto-nivelage. Il y a beaucoup d'avantages en phase de dégazage car on élimine totalement la perturbation causée par le produit contenu dans le canal du retour du gaz. Le gain de productivité sur produits à fort contenu de CO2 est considérable.

4. FAUSSE BOUTEILLE

Pour la stérilisation de la vanne de remplissage nous fournissons en équipement standard une fausse bouteille à positionnement manuel. La fausse bouteille permet la sinisation optimale de la tireuse, avec la réalisation d'un circuit fermé de façon étanche sur le bec.

5. SÉCURITÉ DU CYCLE DE STÉRILISATION

Les becs électropneumatiques assemblés aux fausses bouteilles permettent de créer des flux d'assainissement bien définis et donc totalement efficaces. Tout cela, en plus d'améliorer la qualité de la satinisation, garantit que cela soit effectué en sûreté pour chaque circuit présent sur la tireuse. Ces machines peuvent être facilement connectées à un CIP automatique de sorte que le cycle de stérilisation puisse se produire même en l'absence de l'opérateur.

6. TRANSDUCTEUR DE PRESSION

Le transducteur de pression, qui équipe chaque bec, vérifie la bonne exécution du cycle de remplissage. De plus, il identifie les éventuelles anomalies ou dysfonctionnements. Les contrôles effectués permettent entre autres de détecter: insuffisant degré du vide, bouteille explosée ou manque d'étanchéité sur le cône, tendance de la pression en bouteille en phase de dégazage, éventuel desserrage de la garniture de la pointe.

7. RÉPÉTABILITÉ DE FONCTIONNEMENT

La gestion du temps permet d'optimiser et personnaliser les phases du cycle de travail en fonction du produit mis en bouteille, assurant une répétabilité maximale. On améliore fondamentalement la qualité du travail et on augmente la productivité.

8. CONTRÔLE PRÉSENCE BOUTEILLE

La présence de la bouteille est lue par une cellule photoélectrique à l'entrée du monobloc. Cette première lecture est intégrée par un second signal envoyé par un détecteur monté sur le piston de levage des bouteilles: le traitement des deux signaux permet le démarrage du cycle de remplissage.

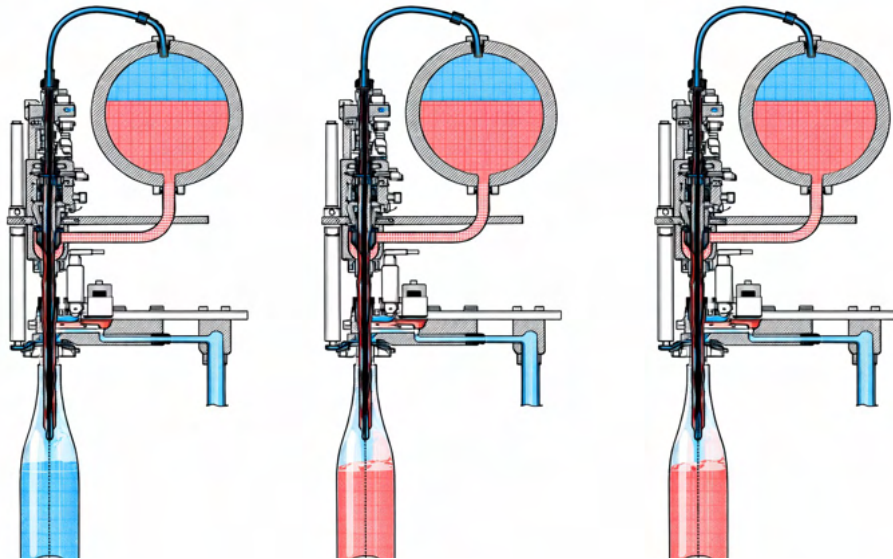
9. MÉMORISATION DU FORMAT

Le cycle de remplissage programmable par le panneau de commande.

10. CHANGEMENT DE FORMAT

Le réglage centralisé de niveaux, la vis universelle, et le réglage automatique et électrique de la hauteur de toutes les tourelles permettent un changement de format extrêmement rapide et précis

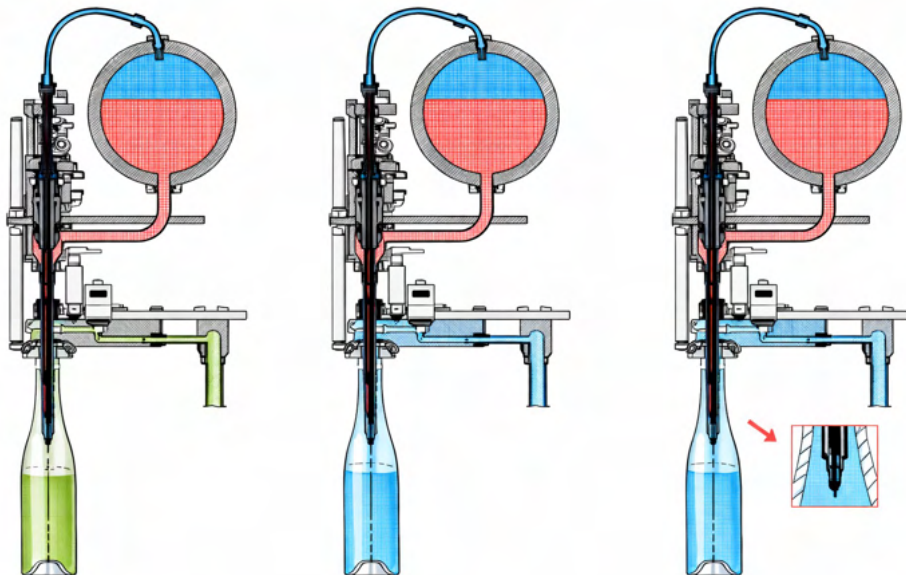
REPLISSAGE VIN



DESAERATION

COMPENSATION

OUVERTURE AIGUILLE

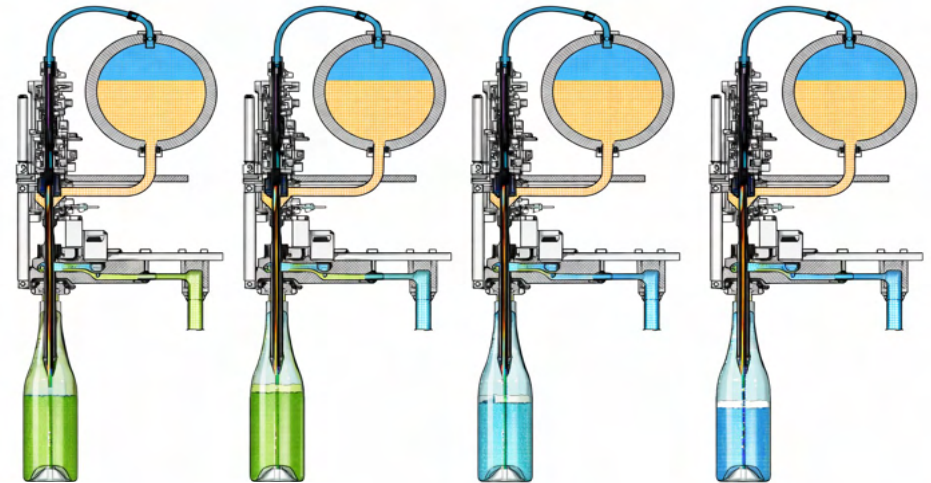


REPLISSAGE

NIVELLAGE

DEGASAGE

REPLISSAGE BIERE

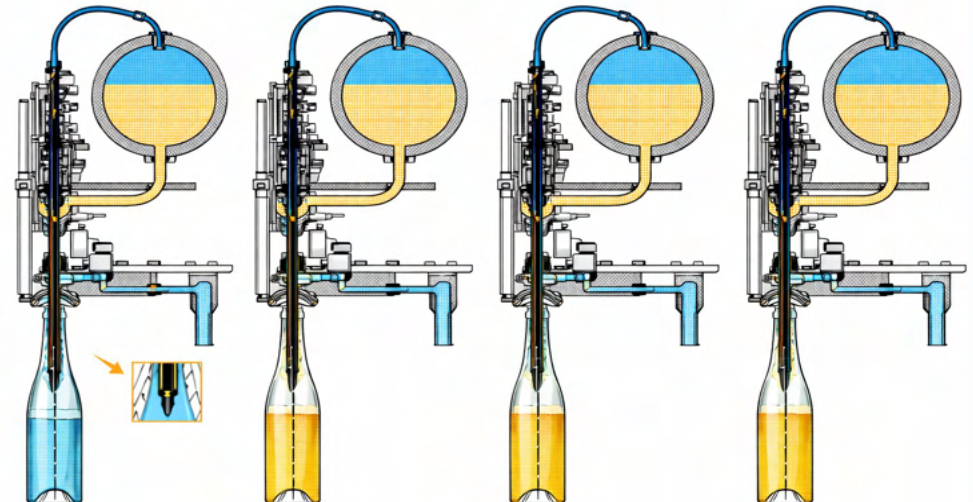


PREMIERE
DESAERATION

INJECTION
DE GAZ

DEUXIEME
DESAERATION

COMPENSATION
PRESSION

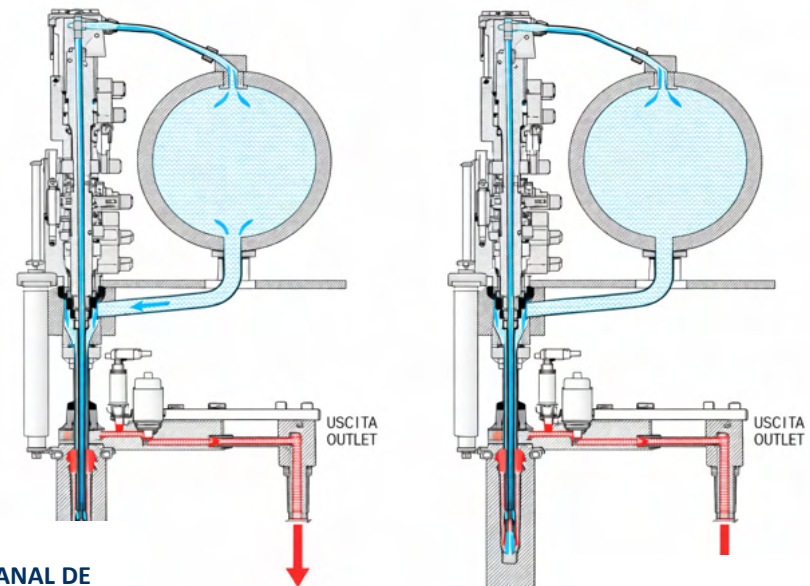
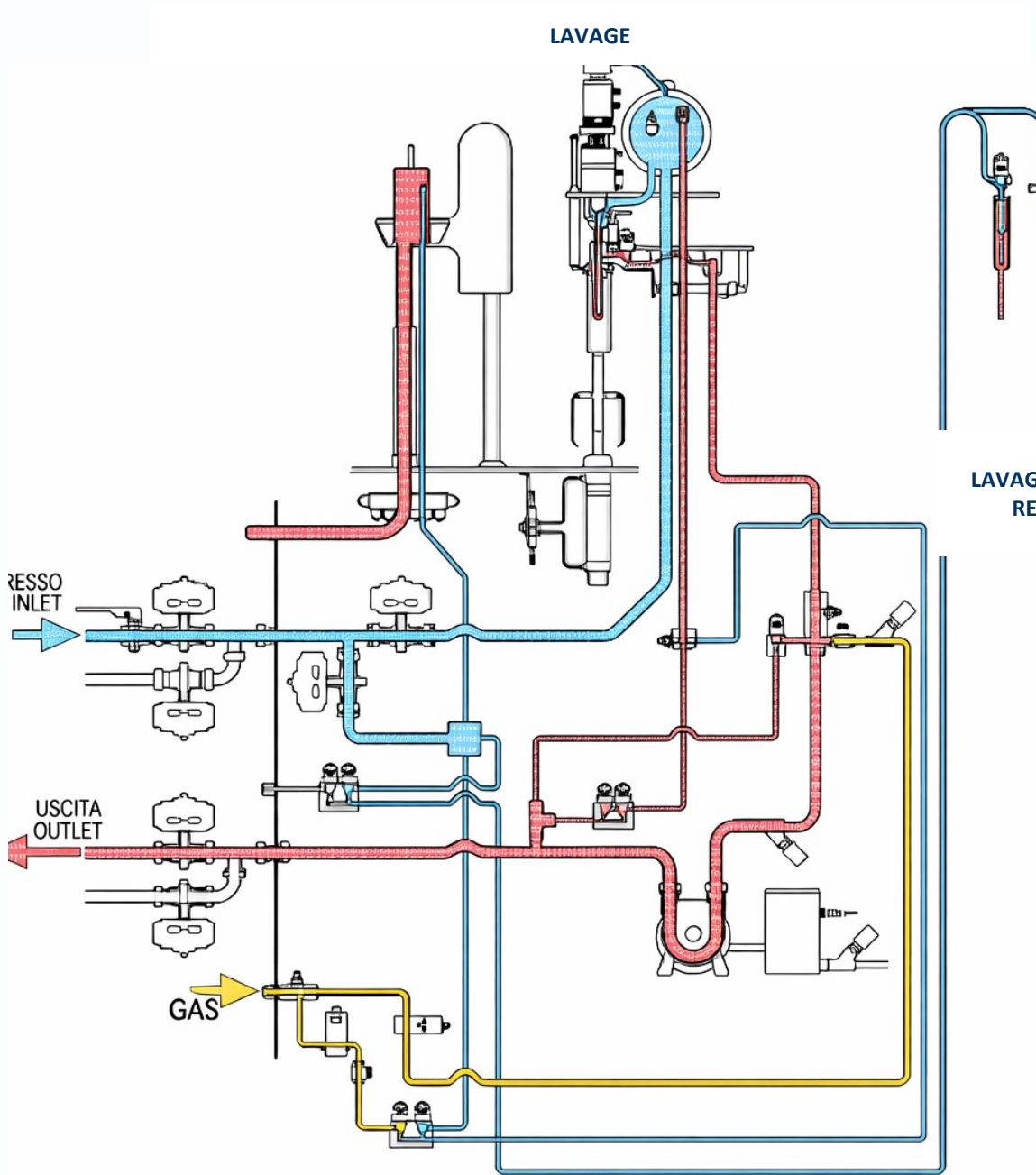


OUVERTURE
AIGUILLE

REPLISSAGE

NIVELLAGE

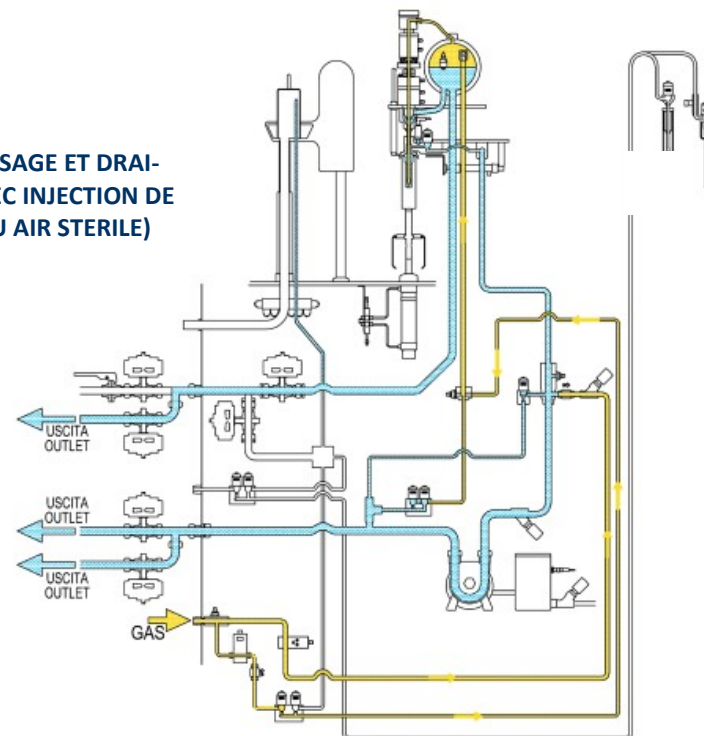
DEGASAGE



LAVAGE DU CANAL DE REMPLISSAGE

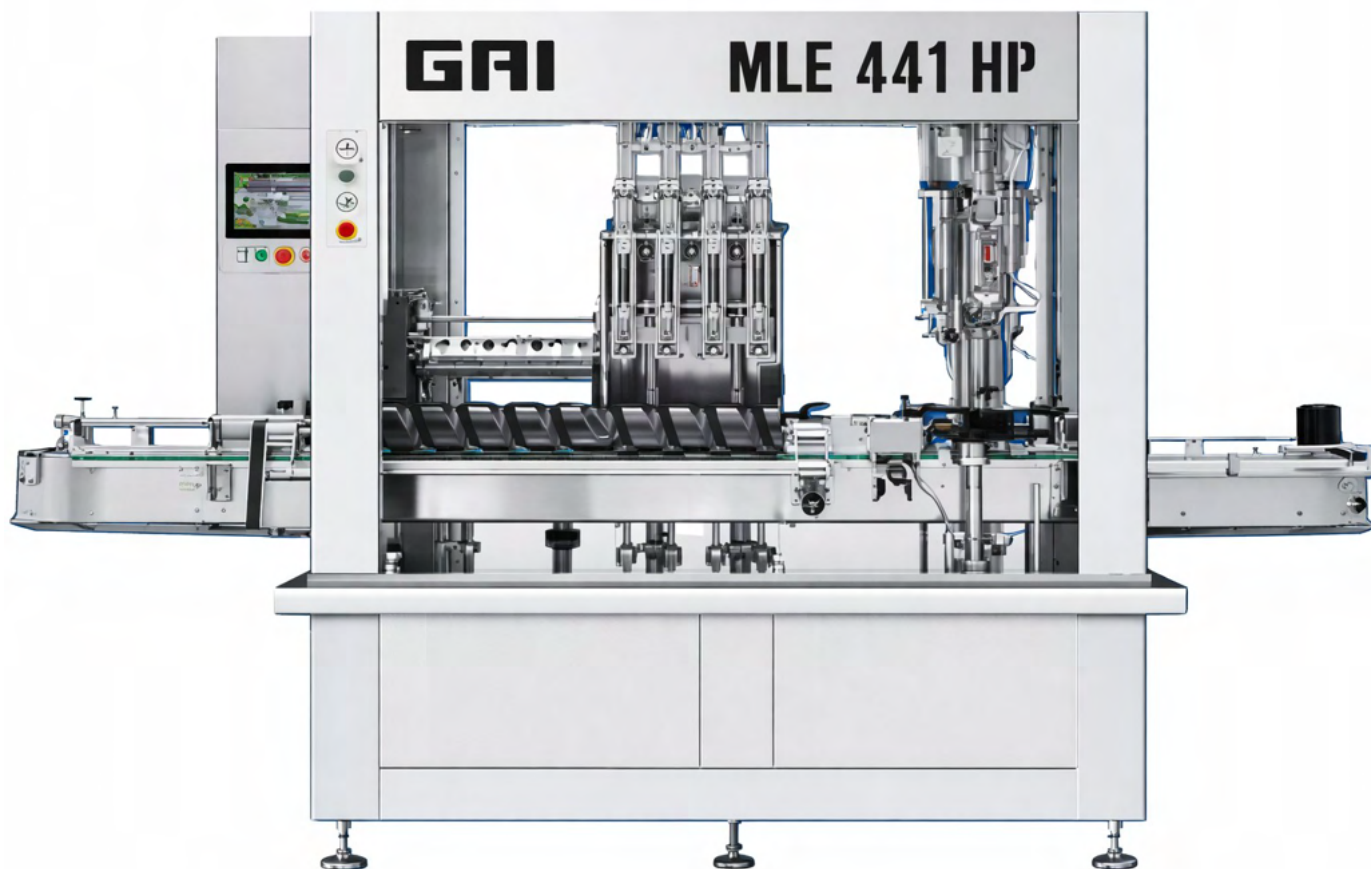
LAVAGE DU CANAL DE RETOUR GAZ

REPLISSAGE ET DRAINAGE AVEC INJECTION DE GAZ (OU AIR STERILE)



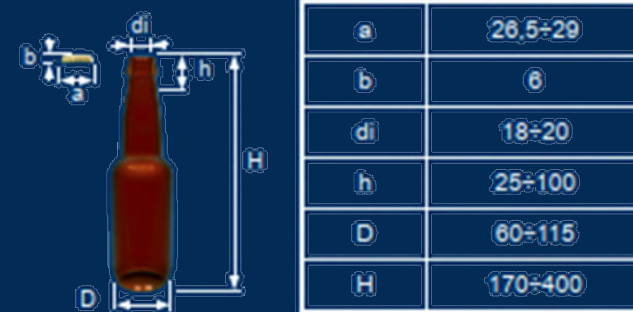
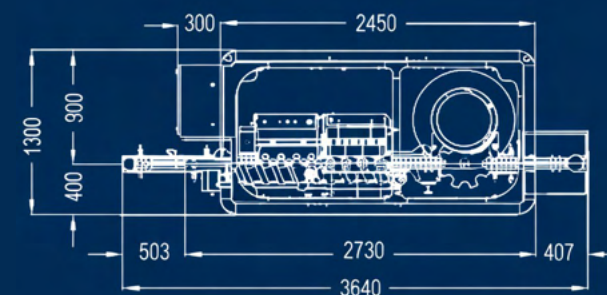
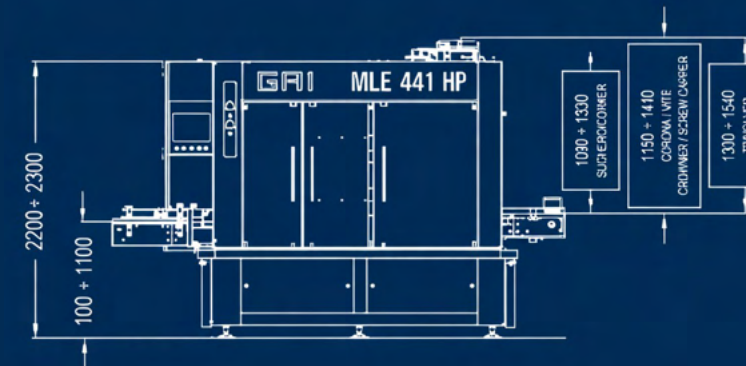
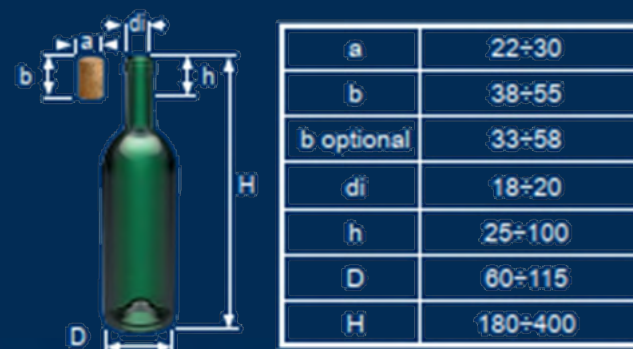
BOUCHAGE DE PAGE 23 A PAGE 29

MLE 441 HP—MLE 441BEER

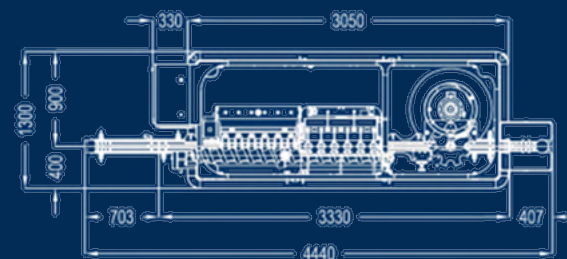
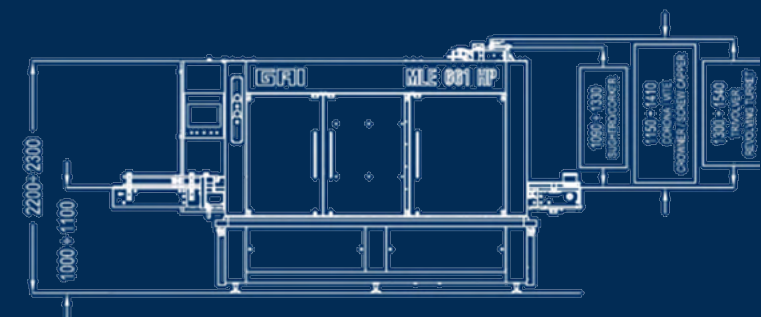
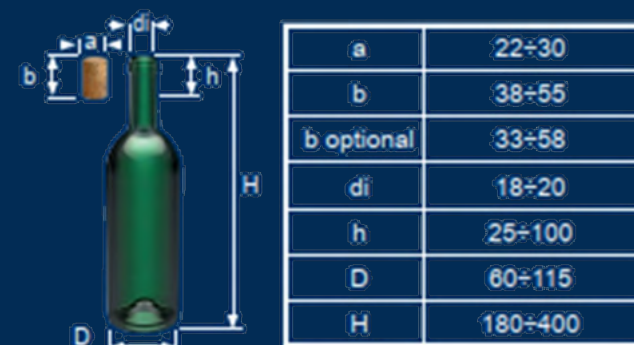
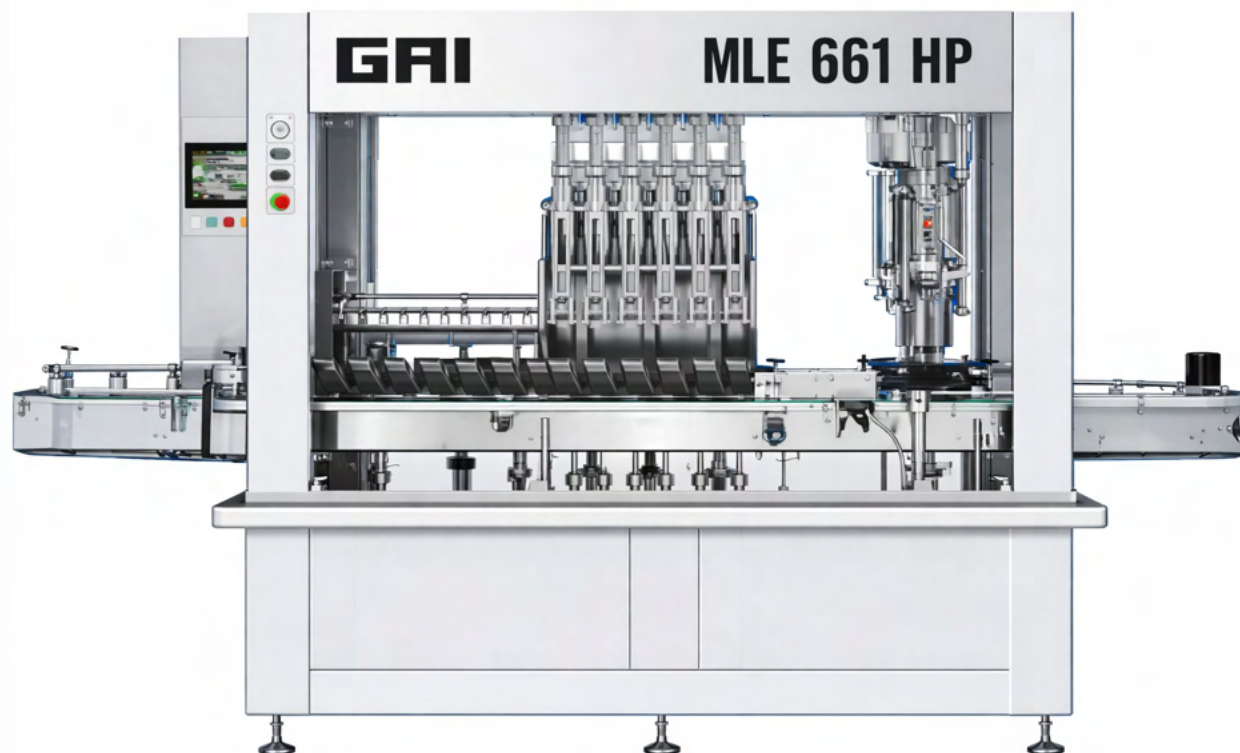


MODELE	MLE	441
RINCEUSE	n	4
REPLISSEUSE	n	4
CONTREPRESSION	Bar / psi	0-8 / 0-115
PRODUIT PLAT	Lt/H	525
PRODUIT MOUSSEUX	Lh/H	375
POIDS	Kg	1600
PUISSANCE	Kw	6

MODELE		MLE 441 HP		MLE 441 BEER
		Plat	Mouss	Bière 2Bar + 4C°
Product	0.375 Lt	1000	650	900
	0.500 Lt			700
Bouteille	0.660 Lt			600
heure	0.750 Lt	700	500	550
	1.500 Lt	500	350	

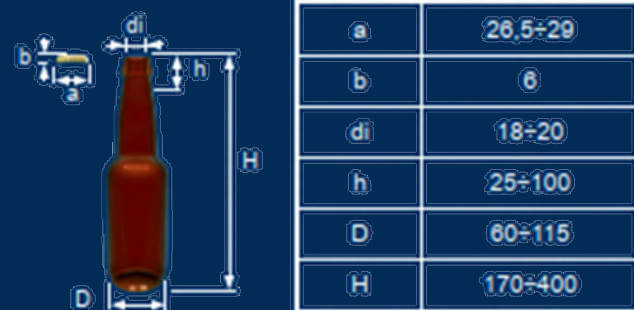


MLE 661 HP—MLE 661BEER

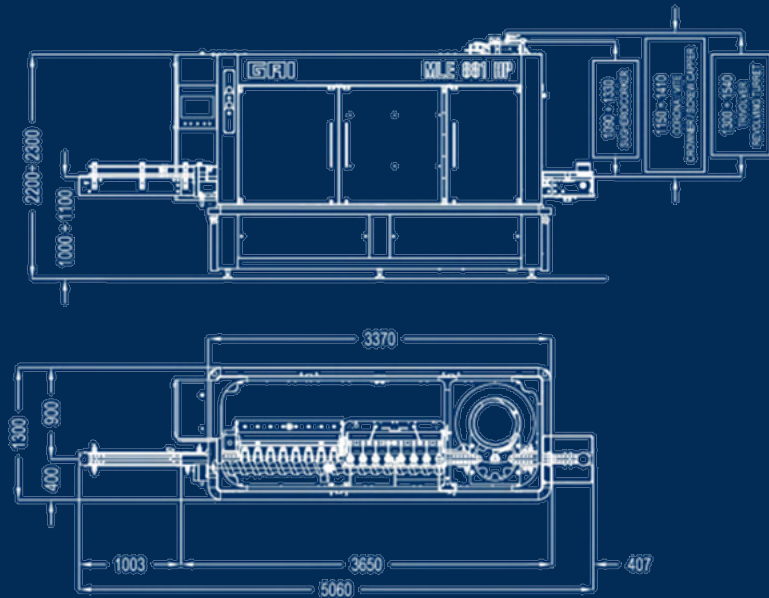
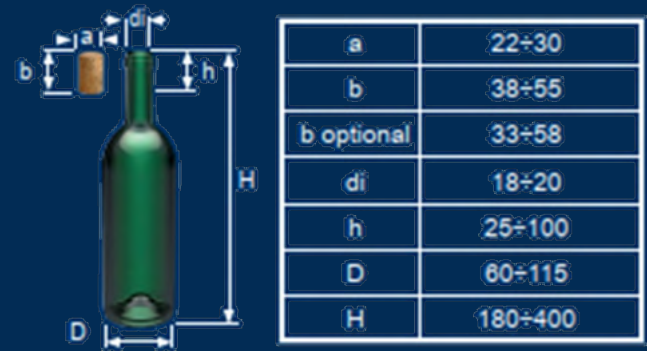
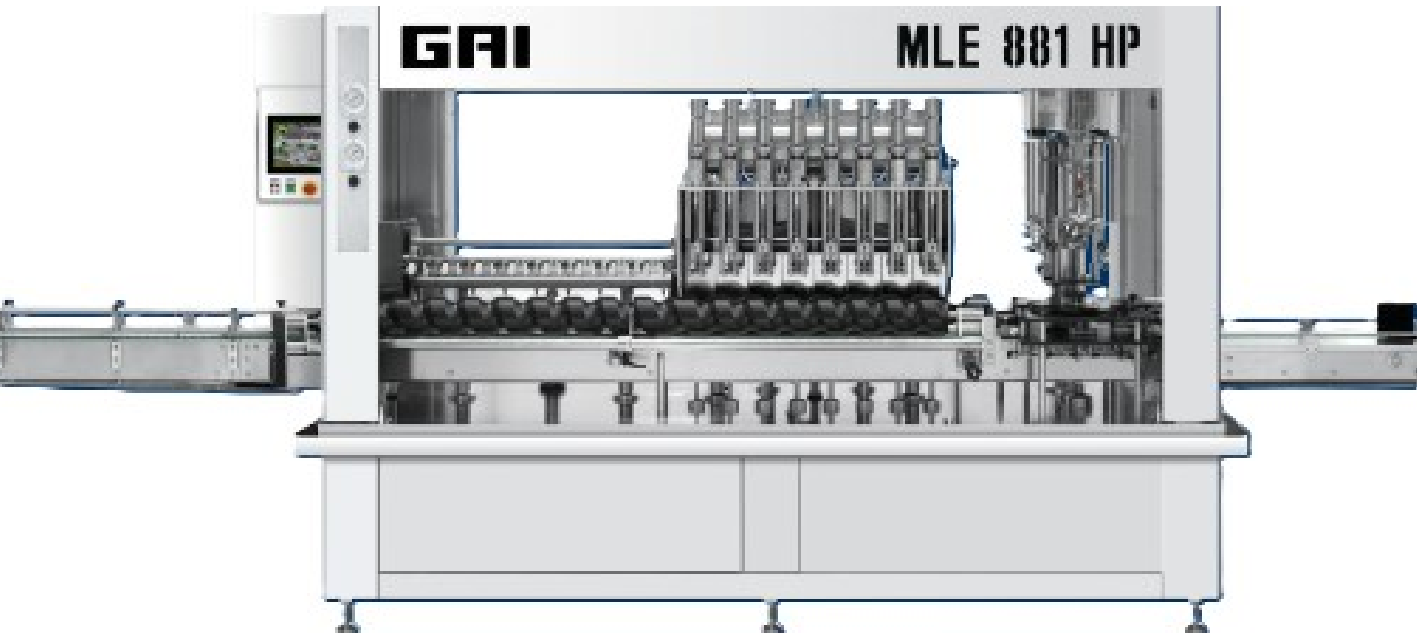


MODELE	MLE	466
RINCEUSE	n	6
REPLISSEUSE	n	6
CONTREPRESSION	Bar / psi	0-8 / 0-115
PRODUIT PLAT	Lt/H	750
PRODUIT MOUSSEUX	Lh/H	525
POIDS	Kg	1800
PUISSANCE	Kw	6

MODELE	MLE 661 HP	MLE 661 BEER
	Plat	Mouss
	Bière 2Bar + 4C°	
0.375 Lt	1300	900
0.500 Lt		1200
Product		950
Bouteille		800
0.660 Lt		
0.750 Lt	1000	700
heure		750
1.500 Lt	700	500

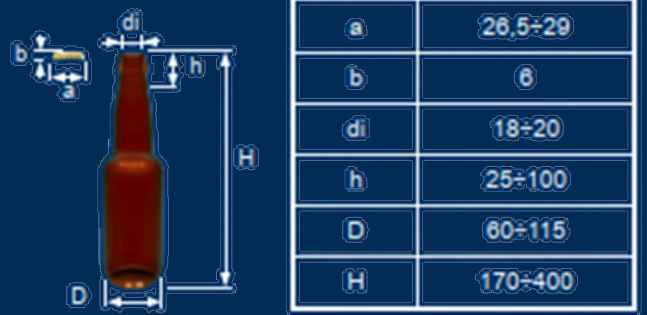


MLE 4881 HP—MLE 881BEER



MODELE	MLE	881
RINCEUSE	n	8
REMP LISSEUSE	n	8
CONTREPRESSION	Bar / psi	0-8 / 0-115
PRODUIT PLAT	Lt/H	975
PRODUIT MOUSSEUX	Lh/H	1250
POIDS	Kg	2000
PUISSANCE	Kw	6

MODELE	MLE 881 HP	MLE 881 BEER
	Plat	Mouss
		Bière 2Bar + 4C°
0.375 Lt	1500	1150
Product		
0.500 Lt		1250
Bouteille		
0.660 Lt		1050
heure		
0.750 Lt	1250	900
1.500 Lt	950	650

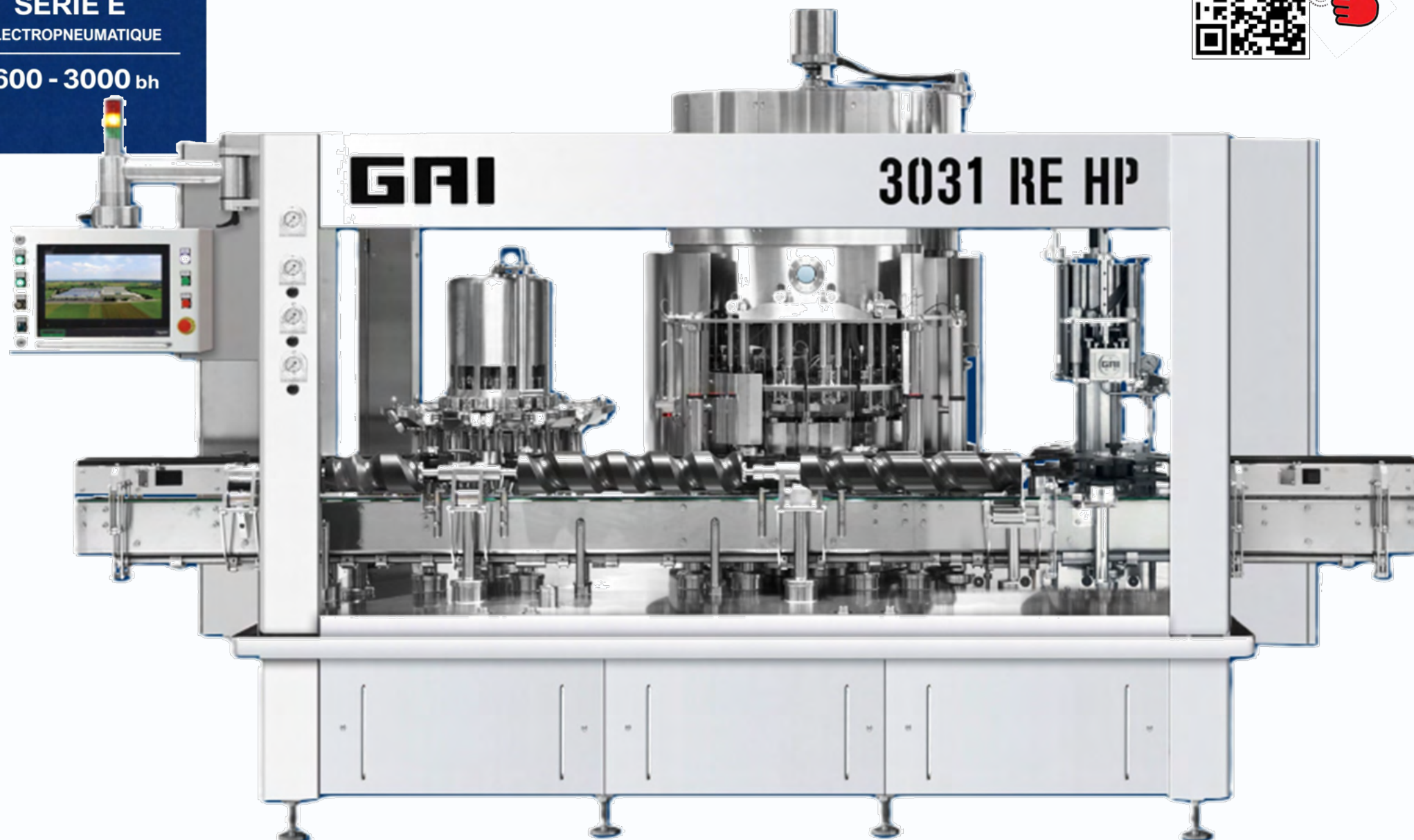


GAI

SERIE E
ELECTROPNEUMATIQUE

600 - 3000 bh

VIDEO



RINÇAGE ET SOUFFLAGE ÉLECTROPNEUMATIQUE

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.



Bout / h	12 pinces	1000	1250	1500	1750	2000	2250	2500	2750	3000
Injection eau sec		4.8	3.8	3.2	2.7	2.4	2.1	1.9	1.7	1.6
Injection air sec		4.8	3.8	3.2	2.7	2.4	2.1	1.9	1.7	1.6
Égouttage sec		14.4	11.5	9.6	8.2	7.2	6.4	5.7	5.2	4.8
Temps de travail sec		24.0	19.1	16.0	13.6	12.0	10.6	9.5	8.6	8.0
Injection eau gr/bout		258	206	170	147	131	118	106	94	81
Injection air NI/bout		18.1	14.5	12.1	10.4	9.1	8.1	7.2	6.6	6.0
Résidu eau gr/bout		1.05	1.24	1.43	1.57	1.70	1.80	1.87	1.92	1.95

REMPLEISSAGE AVEC VANNE ÉLECTROPNEUMATIQUE



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 remon-

tée 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.

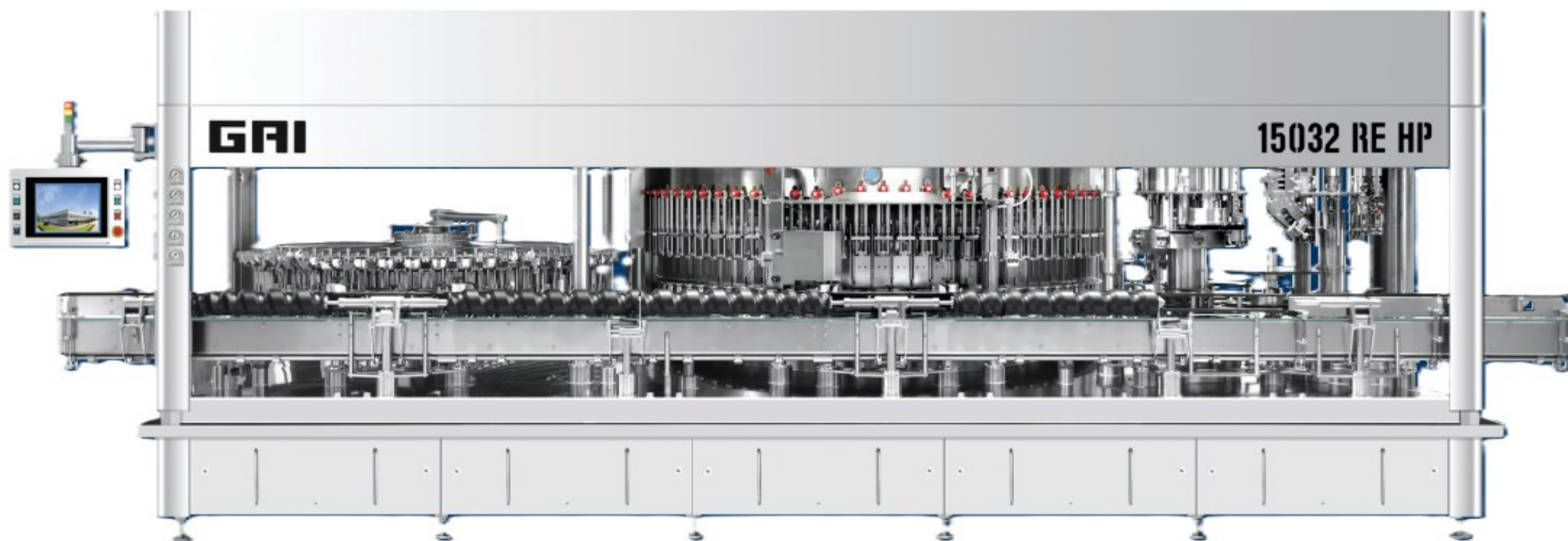
NR Robinet	Lt/h SPARKLING WINE	Lt/h BEER	Lt/h STILL WINE	B/h Lt 0.75	B/h Lt 0.33
12	1100	1250	1800	600-2400	600-3000
16	1450	1700	2400	600-3200	1000-4500
20	1800	2100	3000	1000-4000	1200-6000

GAI

SERIE E

ELECTROPNEUMATIQUE

1000 - 16000 bh



RINÇAGE ET SOUFFLAGE ÉLECTROPNEUMATIQUE

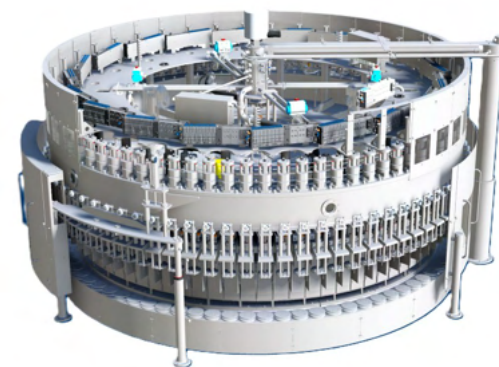
Les mâchoires de la rinceuse prennent la bouteille par le col et celle-ci est retournée rapidement par un système à crémaillère. La rapidité de ce système permet de disposer d'un temps de travail plus long à nombre égal de mâchoires disponibles sur la machine. L'injecteur pénètre dans le col de la bouteille 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.



	16 p	1000	1850	2250	2625	3000	3350	3800	4150	4500
	20 p	2000	2500	3000	3500	4000	4500	5000	5600	6000
	24 p	2400	3000	3600	4200	4800	5400	6000	6600	7200
Bout / h	28 p	2800	3500	4200	4900	5600	6300	7100	7800	8400
	32 p	3300	4100	4900	5700	6500	7400	8300	9100	9800
	36 p	3700	4700	5500	6500	7300	8300	9300	10200	110000
	40 p	4000	5000	6000	7000	8000	9000	10100	11100	12000
	44 p	4600	5800	7000	8200	9300	10550	11800	13000	14000
	48 p	5300	6750	8000	9400	10600	12000	13500	14800	16000
Injection eau sec	4.8	3.8	3.2	2.7	2.4	2.1	1.9	1.7	1.6	
Injection air sec	4.8	3.8	3.2	2.7	2.4	2.1	1.9	1.7	1.6	
Égouttage sec	14.4	11.5	9.6	8.2	7.2	6.4	5.7	5.2	4.8	
Temps de travail sec	24.0	19.1	16.0	13.6	12.0	10.6	9.5	8.6	8.0	
Injection eau gr/bout	258	206	170	147	131	118	106	94	81	
Injection air NI/bout	18.1	14.5	12.1	10.4	9.1	8.1	7.2	6.6	6.0	
Résidu eau gr/bout	1.05	1.24	1.43	1.57	1.70	1.80	1.87	1.92	1.95	

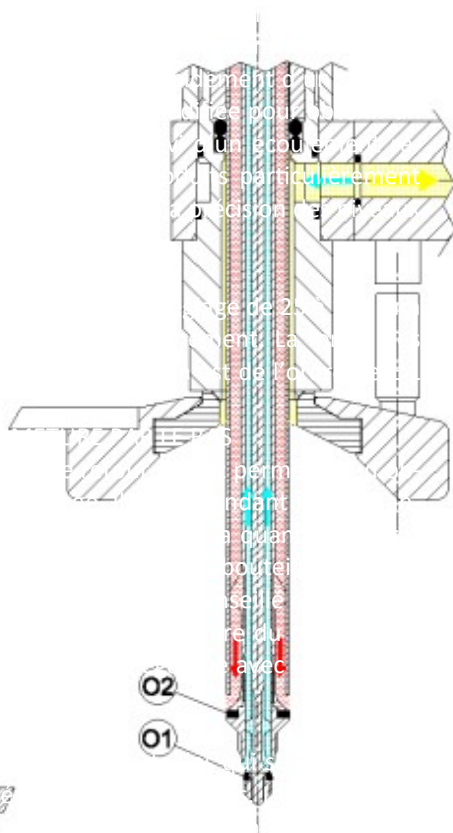
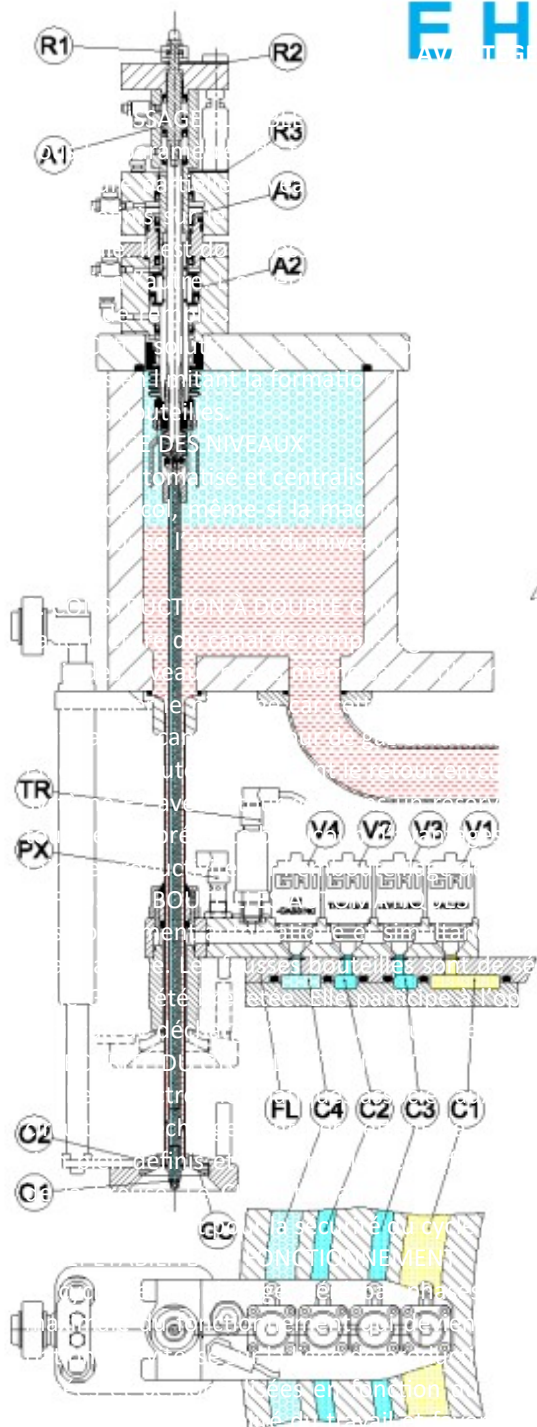
REMPLISSAGE AVEC VANNE ÉLECTROPNEUMATIQUE

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.

NR Robinet	Lt/h SPARKLING WINE	Lt/h BEER	Lt/h STILL WINE	B/h Lt 0.75	B/h Lt 0.33
16	1450	1700	2400	600-3200	1000-4500
20	1800	2100	3000	1000-4000	1200-6000
24	2200	2600	3700	1000-5000	1500-8000
28	2650	3100	4400	1200-6000	1800-9000
32	3050	3600	5100	1200-6800	2000-11000
36	3500	4100	5800	1500-7800	2500-12000
40	3900	4600	6500	1800-8700	3000-14000
44	4300	5000	7200	2000-9600	3000-15000
48	4750	5530	7900	20-10500	3500-16000
54	5400	6300	9000	2500-12000	3500-18000
60	6000	7000	10000	3000-13000	4500-21000
66	6600	7700	11000	3000-14500	
72	7200	8400	12000	3500-16000	
80	8000	9300	13300	3500-17500	



VIDEO



PATENTED

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



AVANTAGES

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.

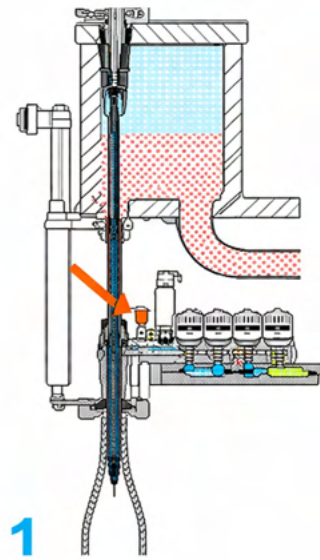
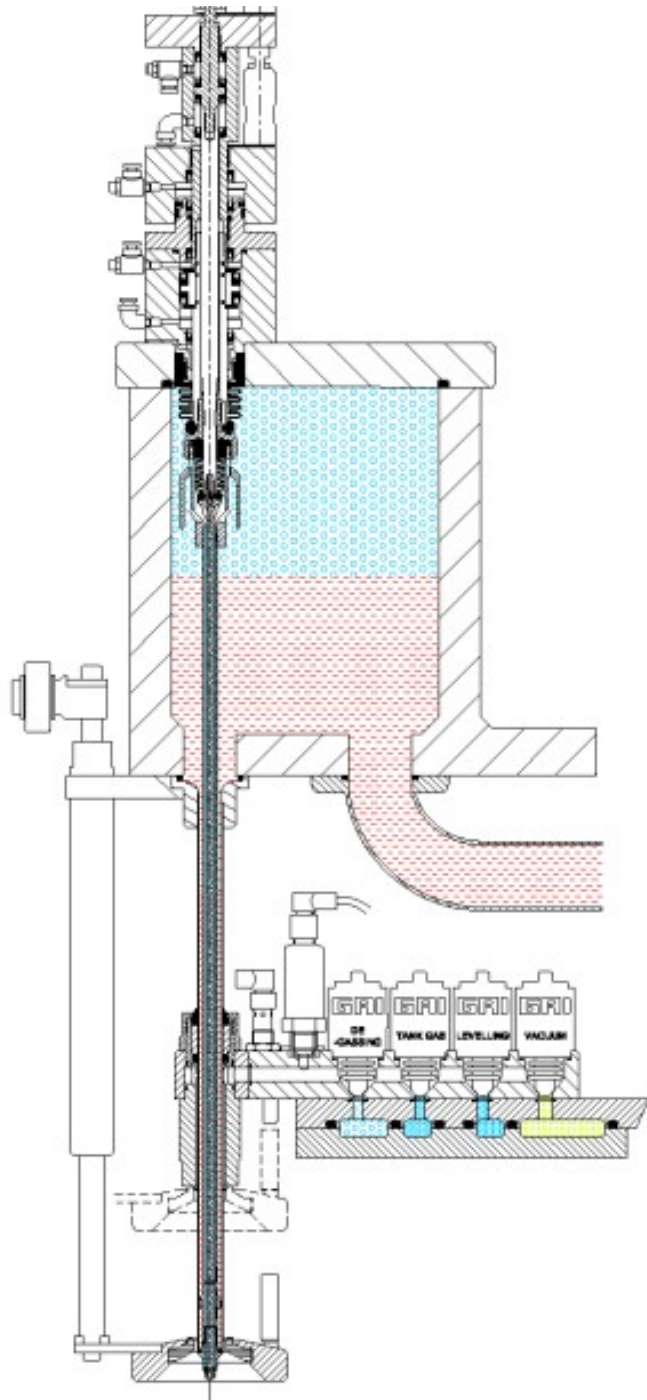
Par rapport aux systèmes avec trois vannes, une quatrième vanne pour le gaz cuve permet d'effectuer la compensation de pression en bouteille sans utiliser le canal de retour gaz (pas de vaporisation de produit dans la bouteille).

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.

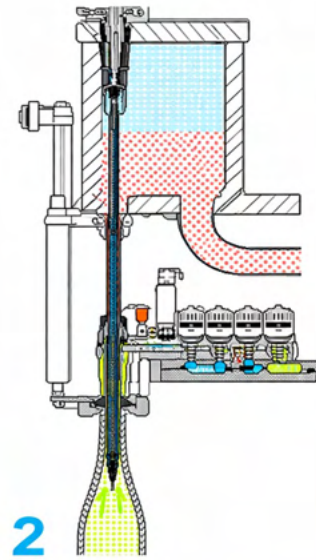
10. MÉMORISATION DU FORMAT

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.

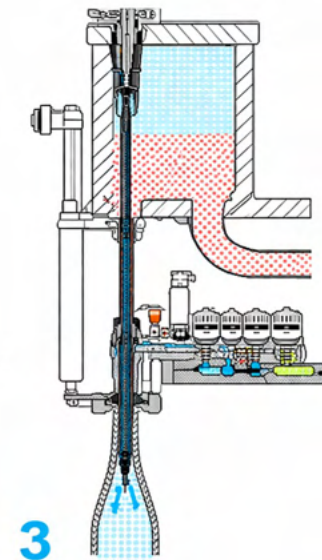
REPLISSAGE AVEC DU VIN



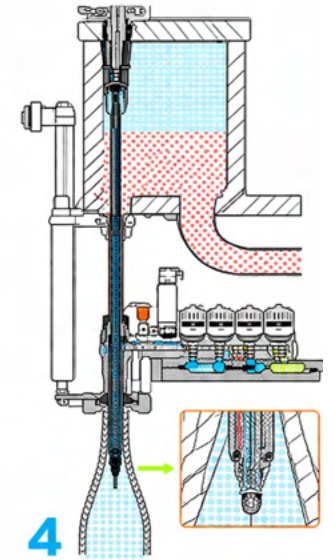
1 PRÉSENCE BOUTEILLE



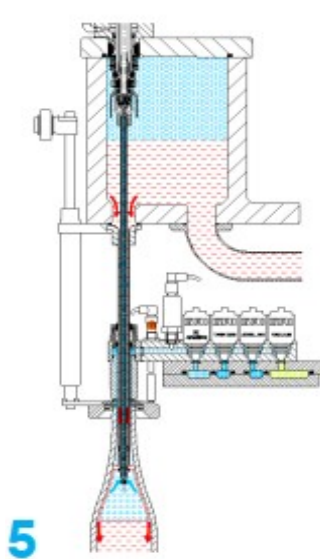
2 DÉSAÉRATION



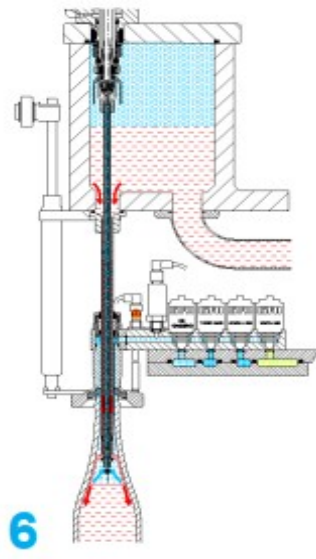
3 GAZ CUVE



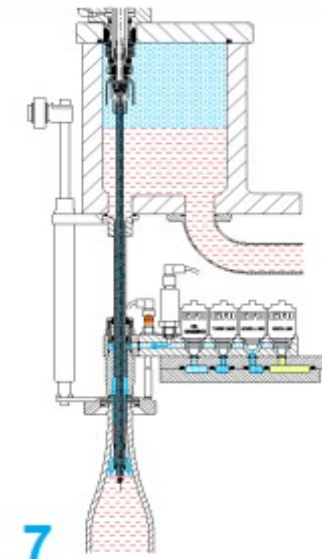
4 OUVERTURE OBTURATEUR GAZ



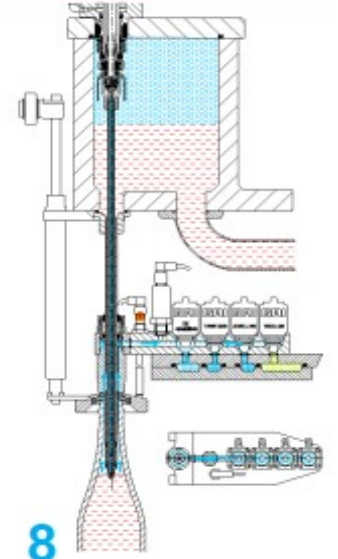
5 REPLISSAGE
GRAND ÉCOULEMENT



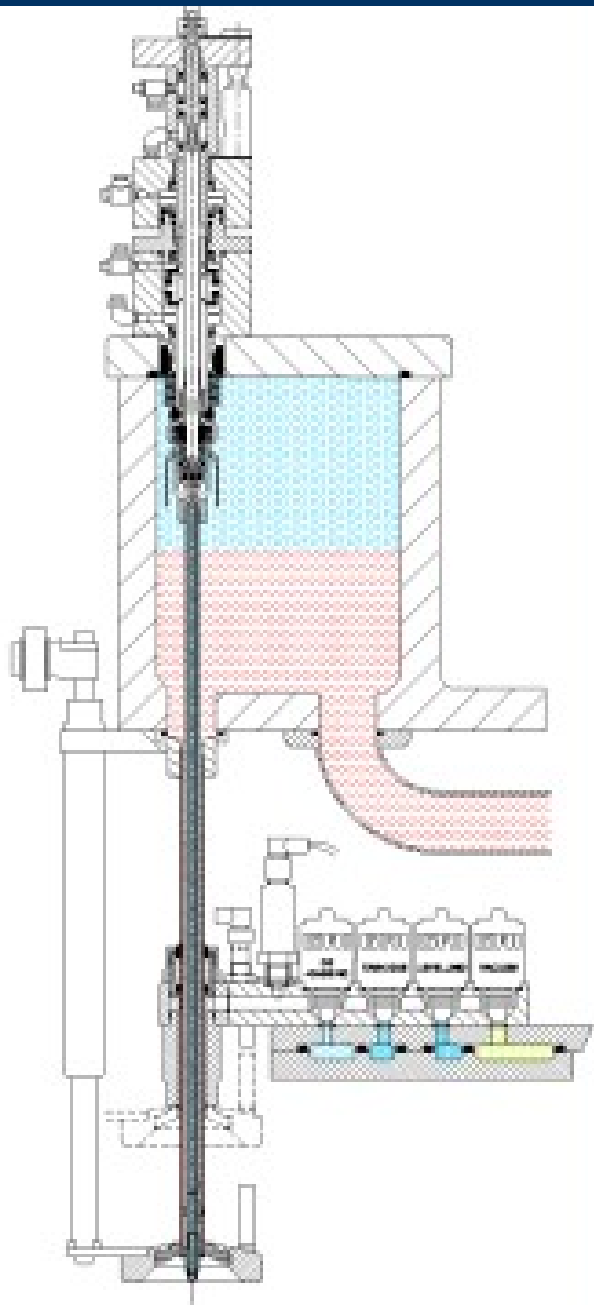
6 REPLISSAGE
ÉCOULEMENT RÉDUIT



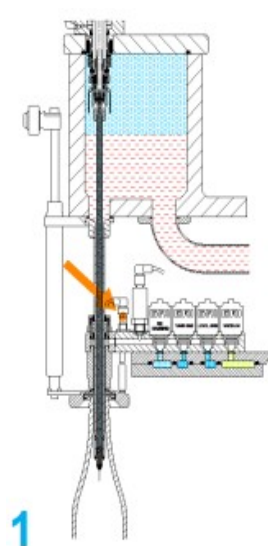
7 NIVELAGE



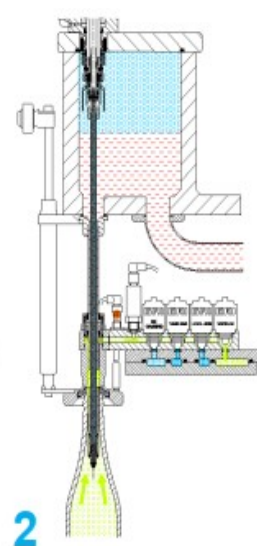
8 DÉGAZAGE



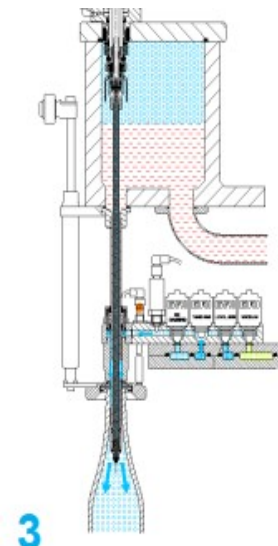
REPLISSAGE AVEC DE LA BIÈRE



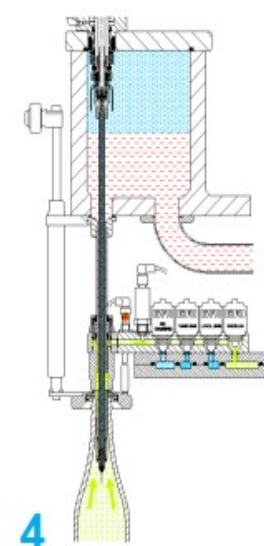
PRÉSENCE BOUTEILLE



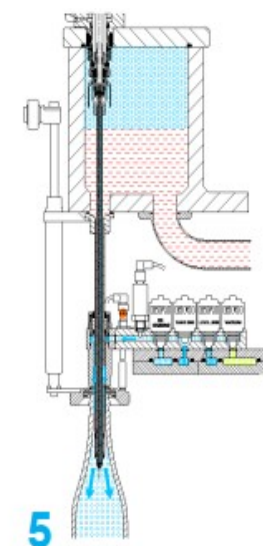
PREMIÈRE
DÉSAÉRATION



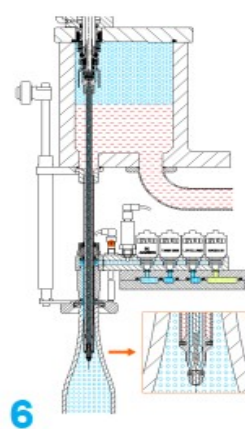
GAZ CUVE



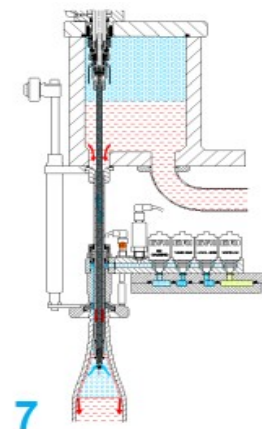
DEUXIÈME
DÉSAÉRATION



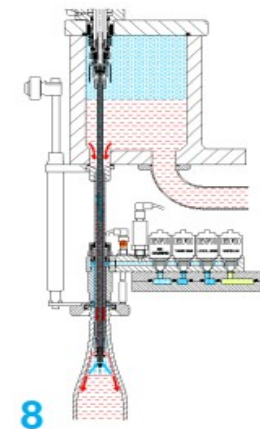
COMPENSATION DE
PRESSION



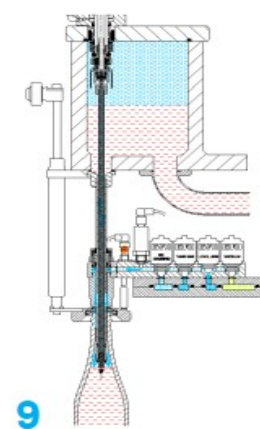
OUVERTURE
OBTURATEUR GAZ



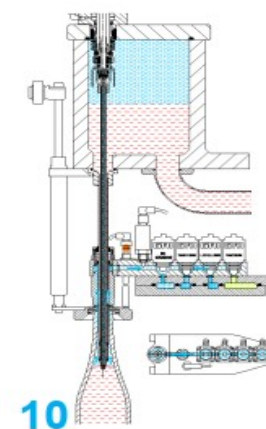
REPLISSAGE
GRAND ÉCOULEMENT



REPLISSAGE
ÉCOULEMENT RÉDUIT

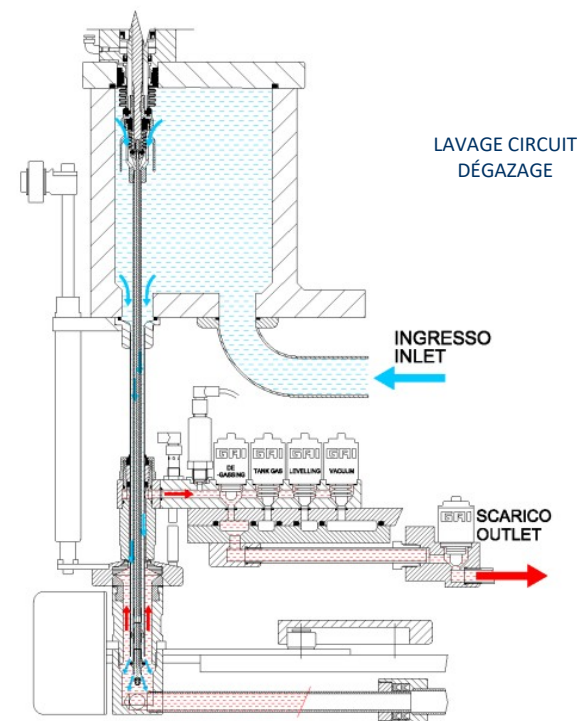
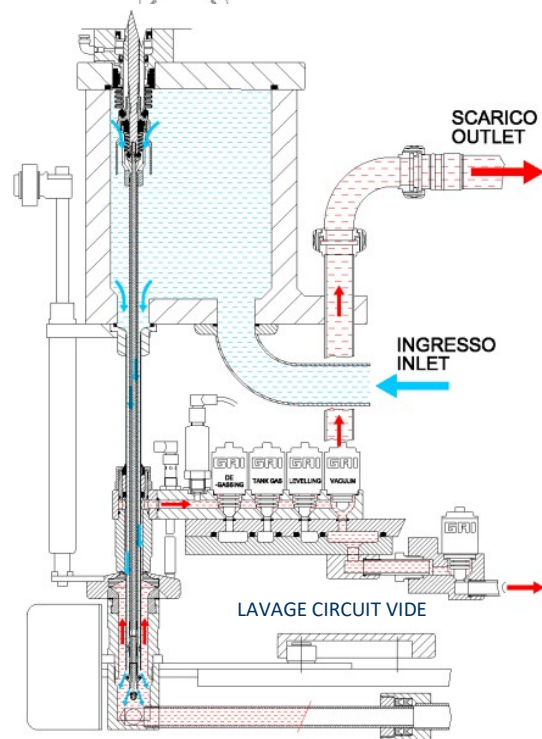
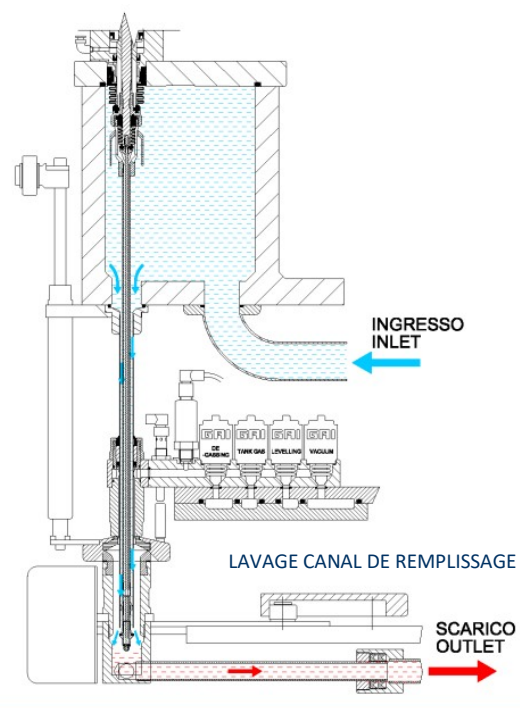
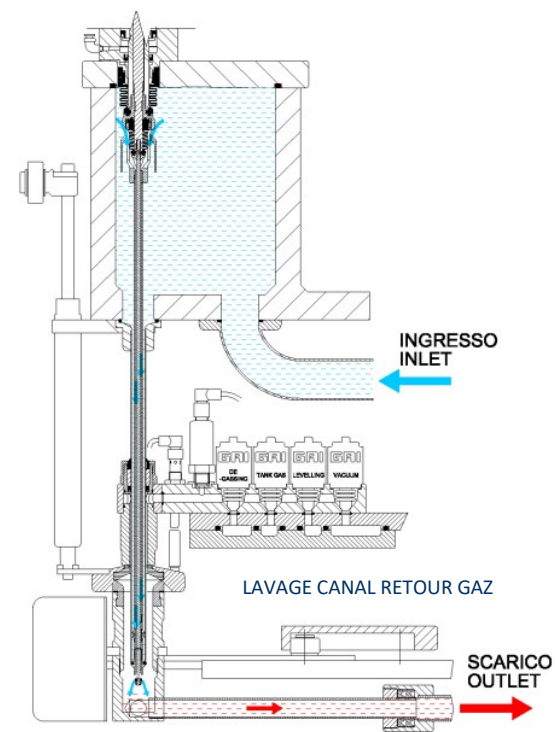
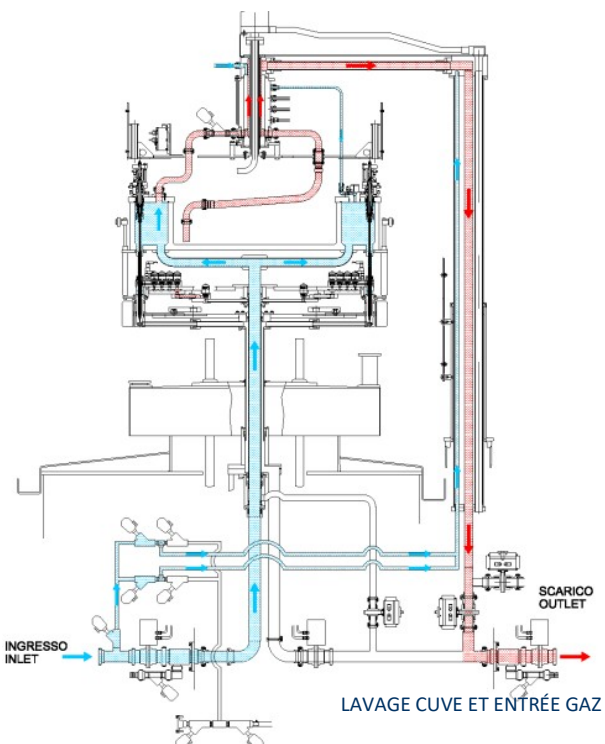
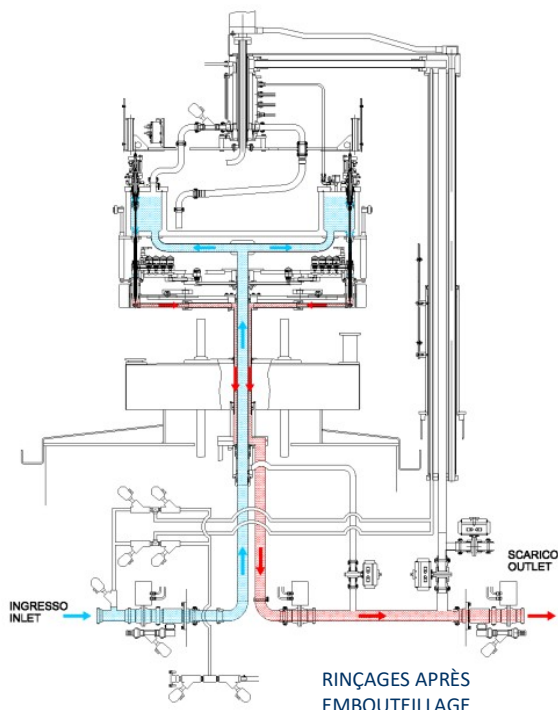


NIVELAGE



DEGASAGE

LAVAGE



RINÇAGE E2 HP Retour gaz en cuve séparée

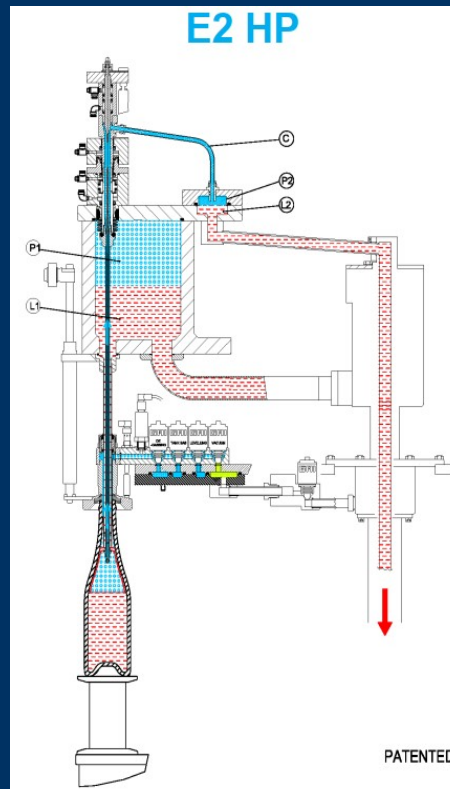
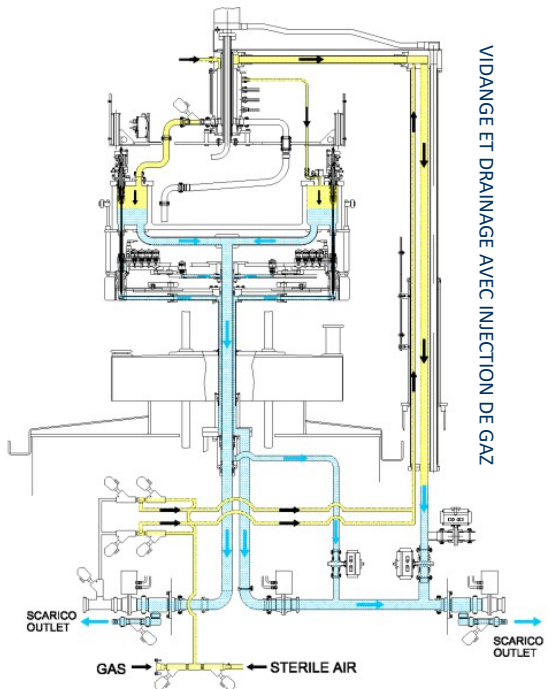
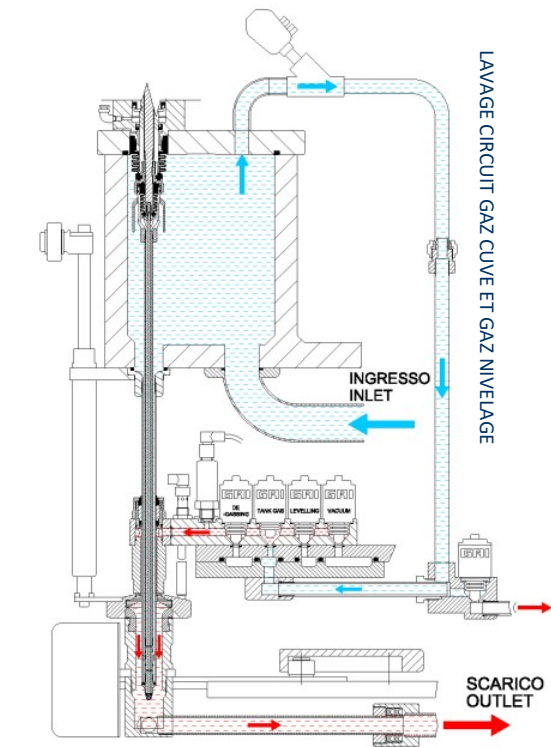
Avec le système E2 HP le retour de gaz est raccordé à une seconde cuve avec une pression P2 égale à la pression P1 de la première cuve. L'avantage de cette solution est que les gouttes de liquide remontent à travers le canal C pendant le remplissage, entrent dans L2 et ne vont pas dans L1. Il en va de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

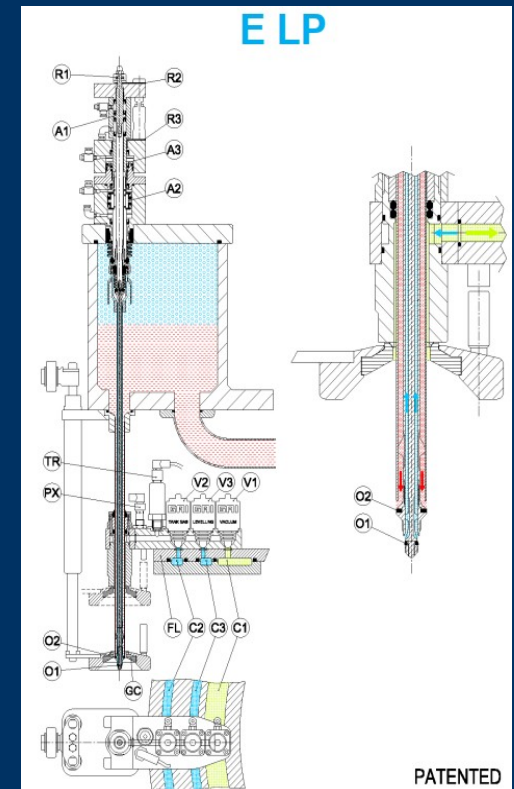
La quantité de liquide qui va dans L2 est limitée.

C'est à l'utilisateur de décider de la destination du liquide récupéré.



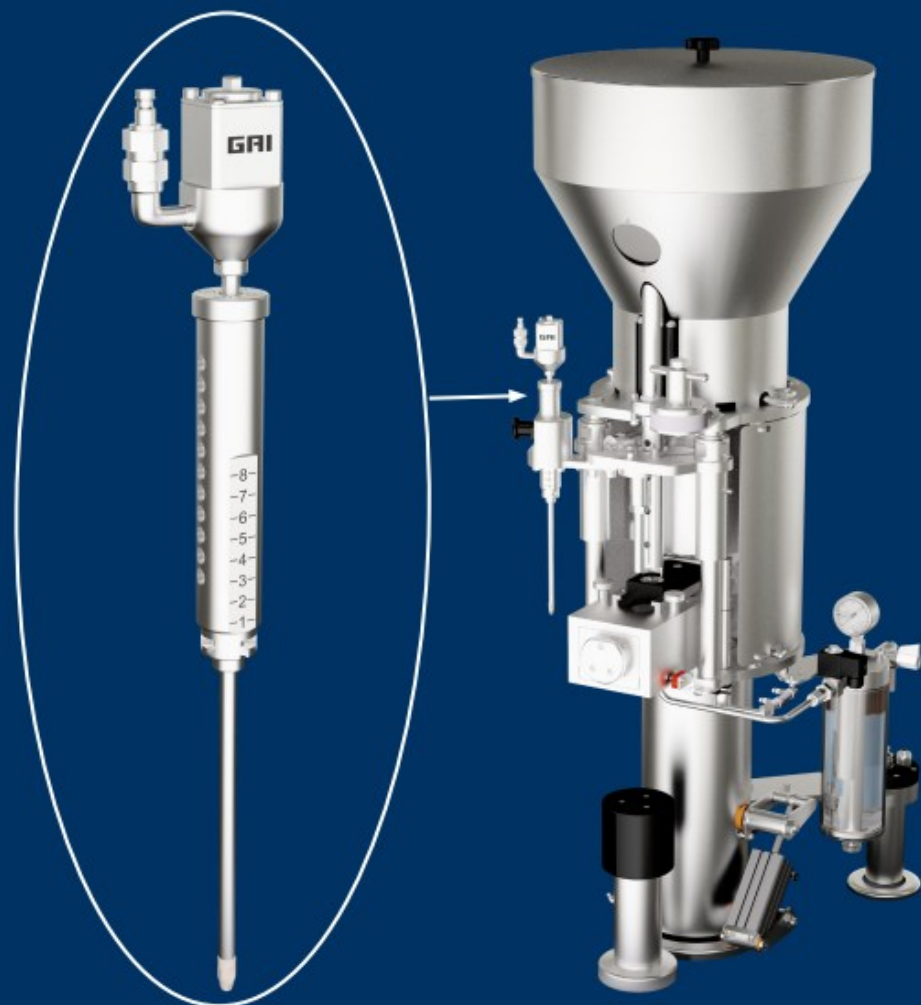
42000 E LP Vanne à légère pression

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.



INJECTION DE GAZ NEUTRE AVANT BOUCHAGE

L'injection de gaz neutre 490L avant le bouchage a la fonction de réduire la présence de l'oxygène dans le col de la bouteille. Le fonctionnement est le suivant : quand l'injecteur atteint le point mort bas (presque le niveau du liquide) il y a le début de l'injection de gaz. Ceci continue jusqu'à ce que l'injecteur quitte le col de la bouteille. Le temps d'injection est contrôlé par la PLC. Ce type d'injecteur ne contrôle pas le niveau de remplissage (en effet, avec la tireuse électropneumatique le contrôle du niveau de remplissage n'est pas nécessaire). L'injecteur est lavé et stérilisé avec la fausse bouteille avec raccord rapide fournie en dotation. Le liquide de lavage pénètre dans la conduite de gaz, entre dans l'injecteur, sort de la fausse bouteille pour aller dans le déchargement.



JET POUR FORMATION MOUSSE BIÈRE

La problématique de l'oxydation revêt une importance considérable dans le processus d'em-bouteillage de la bière. Les fonctions des remplisseuses 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.

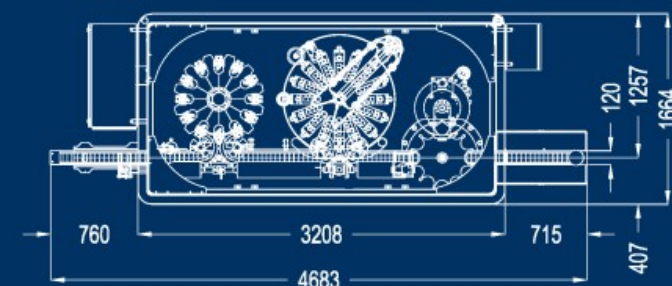
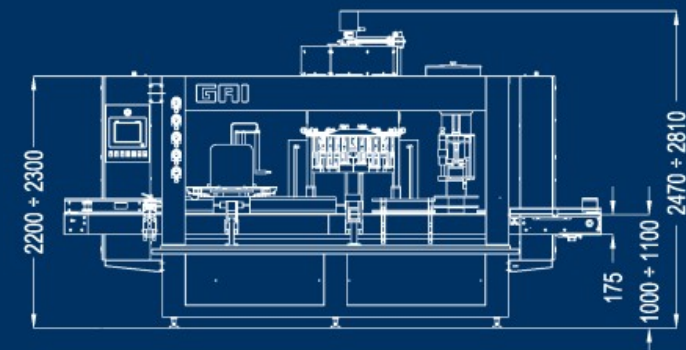


**DIFFÉRENTS SYSTÈMES DE BOUCHAGE JUS-
QU'À 3000 BOUTEILLES HEURES
DE PAGE 23 A PAGE 31**

**DIFFÉRENTS SYSTÈMES DE BOUCHAGE JUS A
PLUS DE 3000 BOUTEILLES HEURES
DE PAGE 55 A PAGE 57**



SERIE FE 2031—2531
RINCEUSE - DÉSAÉRATION — REMPLISSAGE — 1 TÊTE DE BOUCHAGE



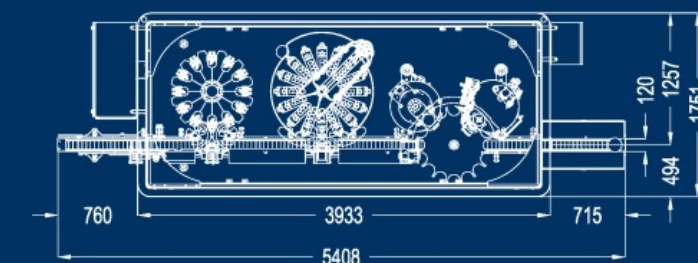
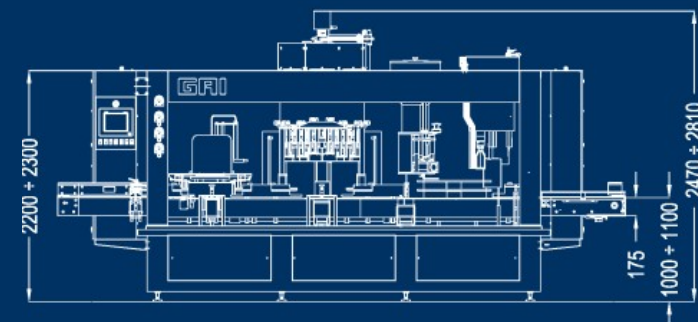
FONCTION	n	2031 FE	2531 FE
RINCEUSE	n	12	12
REMPLEUSE	n	12	16
ESPACE ETOILE BOUCHAGE	n	12	12
TÊTES DE BOUCHAGE	n	1	1
PRODUCTION BOISSON PLATE	Lt/h	1800	2400
PRODUCTION BOISSON MOUSSUÉ	Lt/h	1100	1450
VITESSE	Bout/h	600-3000	600-3000
POIDS	Kg	4500	5000
PUISSENCE	Kw	6	7



a	22÷30
b	38÷55
b*	33÷58
di	18÷20
h	25÷110
D	60÷115
H	180÷400

b* Optional

SERIE FE 2032—2532
RINCEUSE - DÉSAÉRATION — REMPLISSAGE — 2 TÊTE DE BOUCHAGE



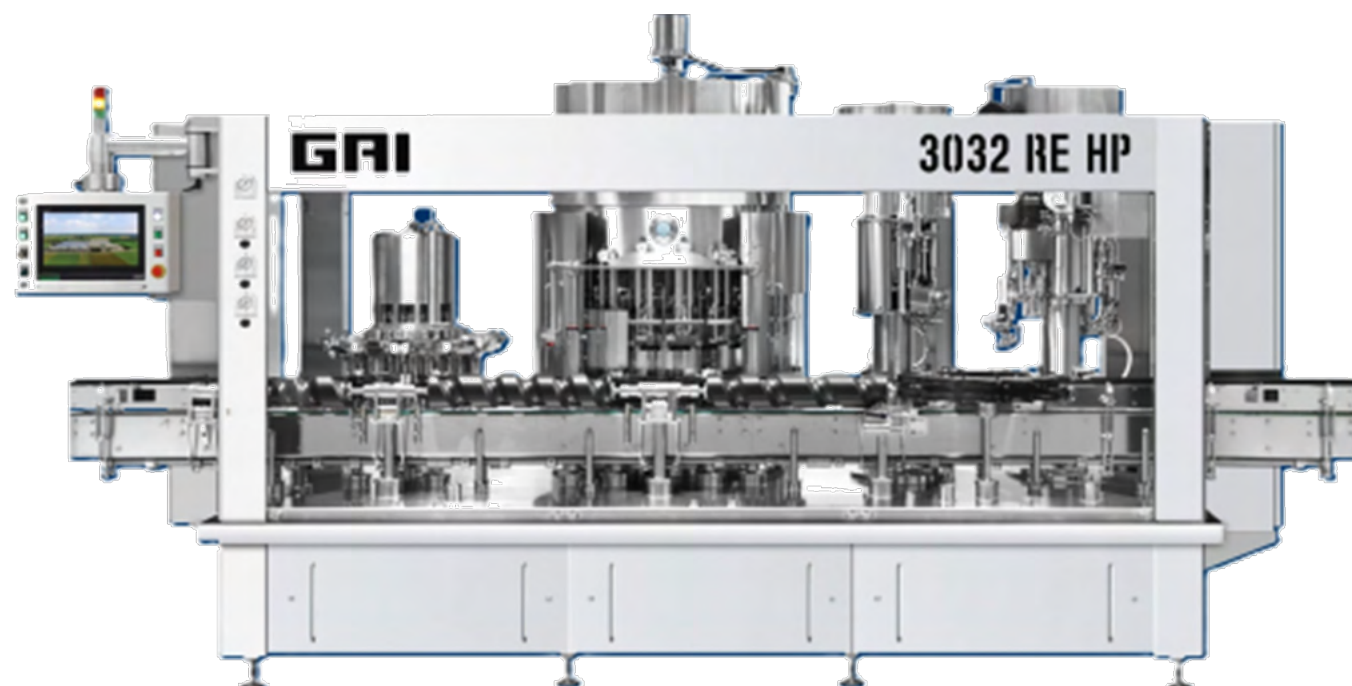
FONCTION	n	2032 FE	2532 FE
RINCEUSE	n	12	12
REMPLEUSE	n	12	16
ESPACE ETOILE BOUCHAGE	n	12	12
TÊTES DE BOUCHAGE	n	2	2
PRODUCTION BOISSON PLATE	Lt/h	1800	2400
PRODUCTION BOISSON MOUSSUEX	Lt/h	1100	1450
VITESSE	Bout/h	600-3000	600-3000
POIDS	Kg	5000	5500
PUISSENCE	Kw	6	7



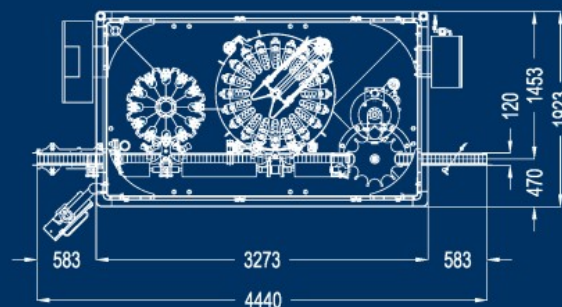
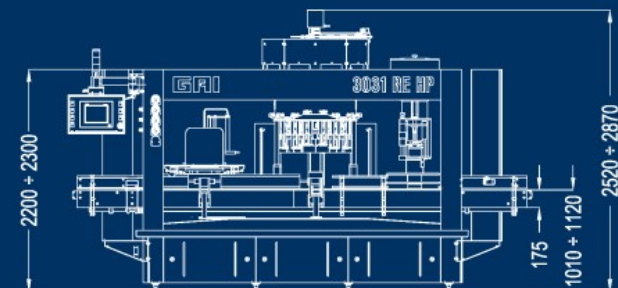
a	22÷30
b	38÷55
b*	33÷58
di	18÷20
h	25÷110
D	60÷115
H	180÷400

b* Optional

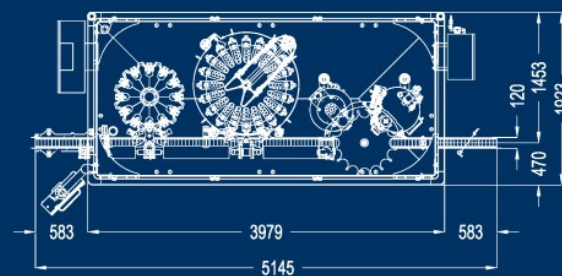
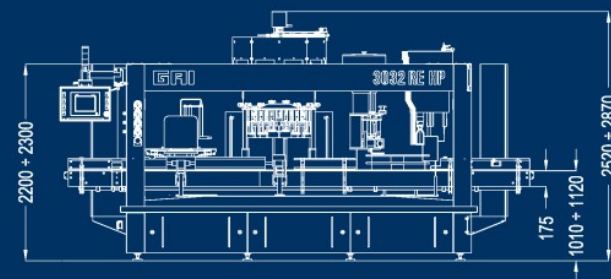
SERIE RE 3031—3032



3031 RE



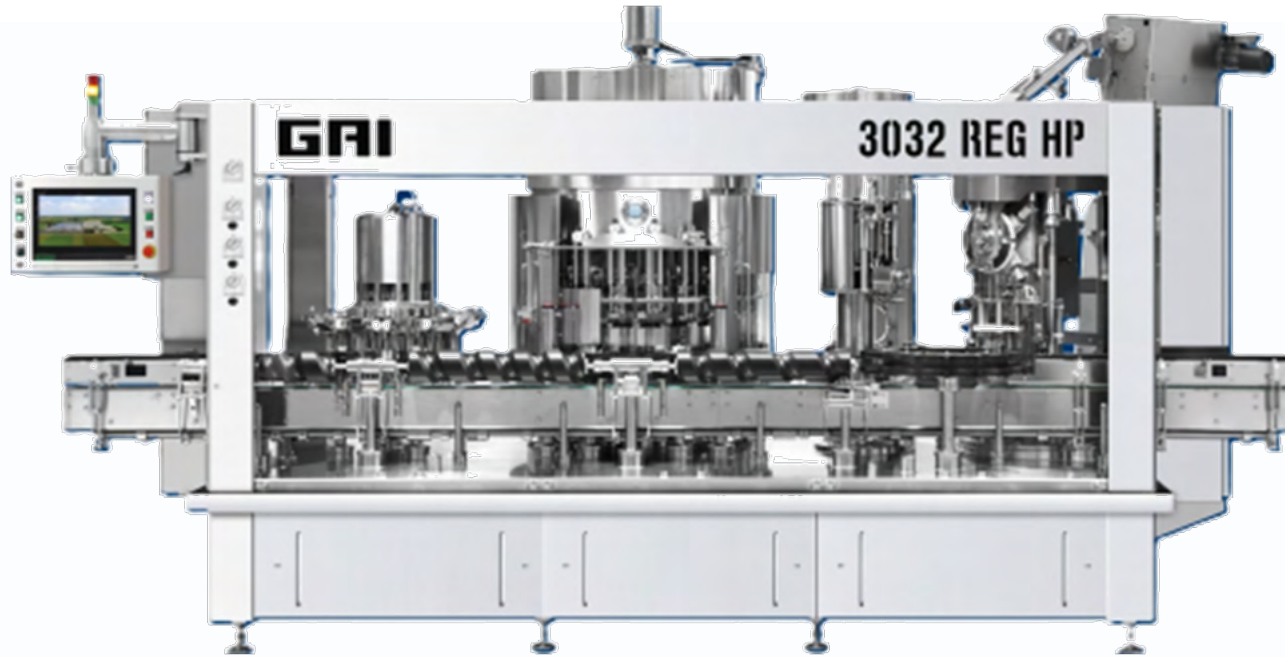
3032 RE



FONCTION	n	3031 RE	3032 RE
RINCEUSE	n	12	12
REMPLEUSE	n	20	20
ESPACE ETOILE BOUCHAGE	n	12	12
TÊTES DE BOUCHAGE	n	1	2
PRODUCTION BOISSON PLATE	Lt/h	3000	3000
PRODUCTION BOISSON MOUSSUEX	Lt/h	1800	1800
VITESSE	Bout/h	600-3000	600-3000
POIDS	Kg	6000	7000
PUISSENCE	Kw	8	9.5

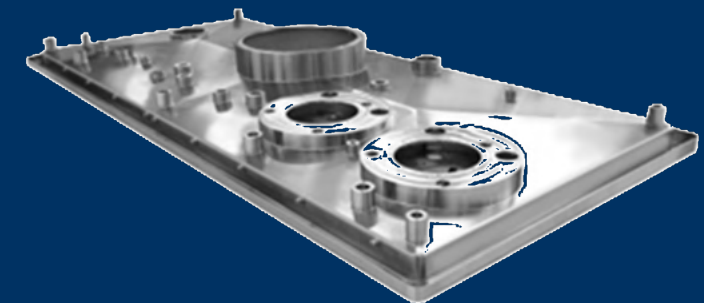
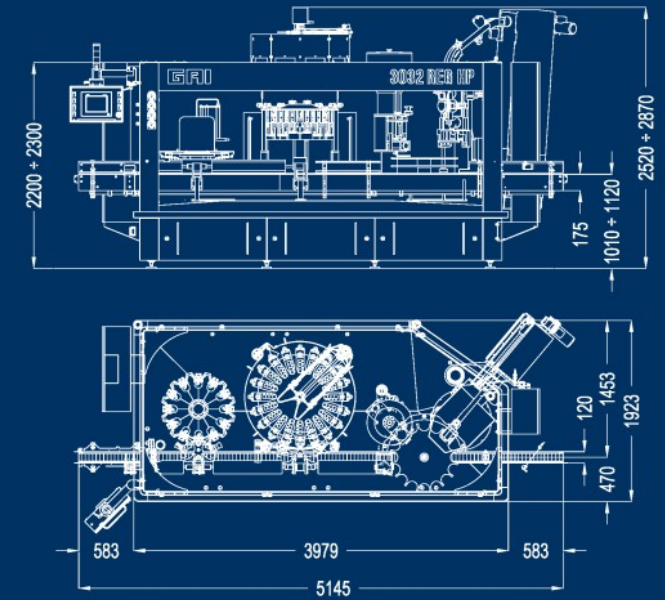
SERIE RE 3032 REG

RINCEUSE - DÉSAÉRATION — REMPLISSAGE — TÊTE DE BOUCHAGE — MUSELAGE



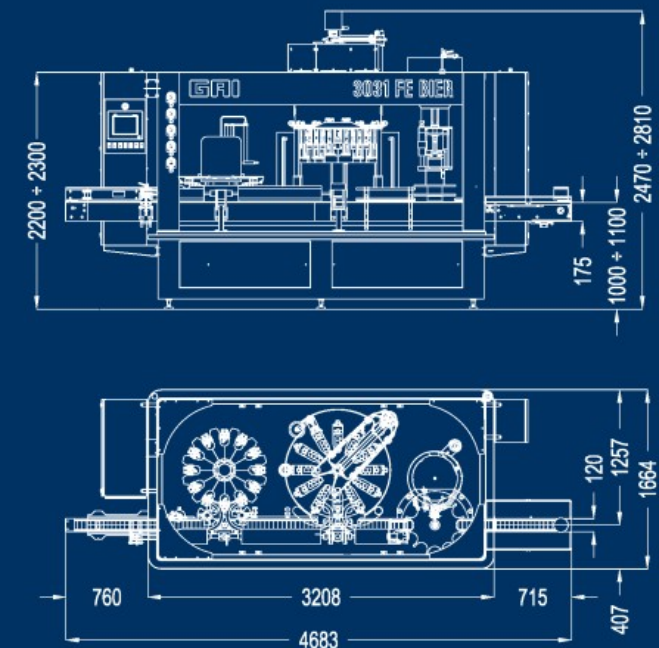
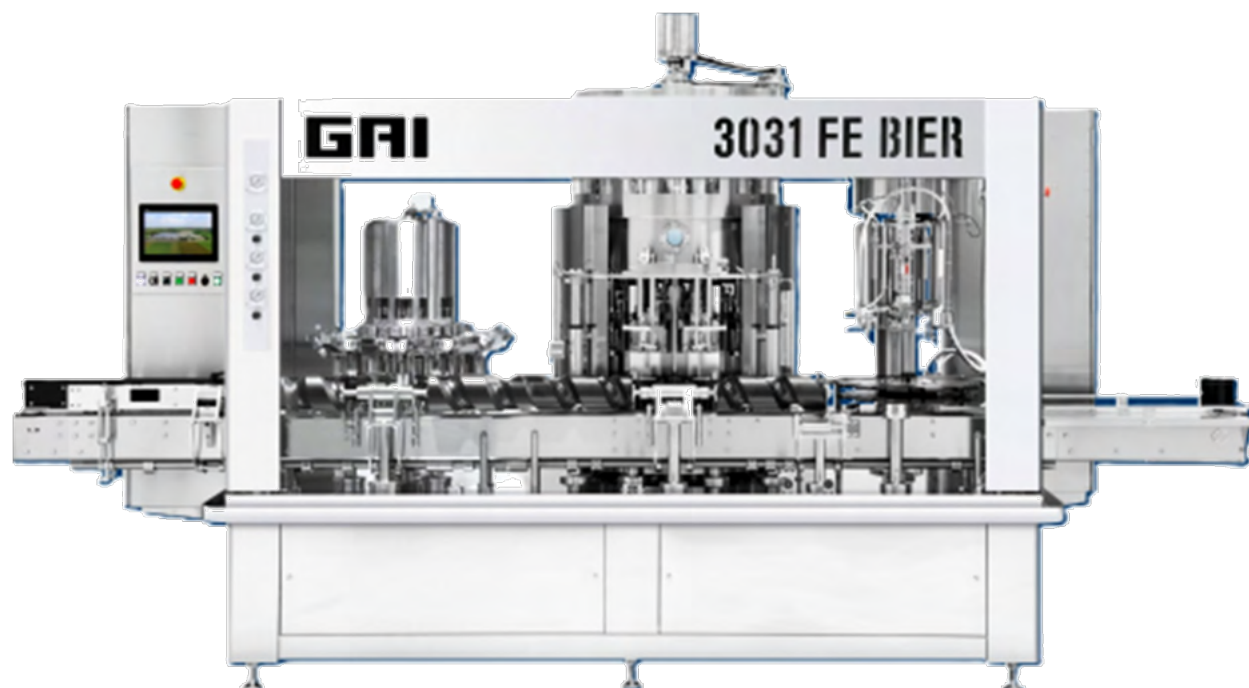
FONCTION	n	3032 REG
RINCEUSE	n	12
REMP LISSEUSE	n	20
ESPACE ETOILE BOUCHAGE	n	16
TÊTES DE BOUCHAGE	n	1
MUSELAGE	n	1
MAGASIN MUSELET	Pc	2700
PRODUCTION BOISSON PLATE	Lt/h	3000
PRODUCTION BOISSON MOUSSUEX	Lt/h	1800
VITESSE	Bout/h	600-3000
POIDS	Kg	7500
PUISSENCE	Kw	11

3032 REG



CHÂSSIS RE

SERIE FE 3031-BEER



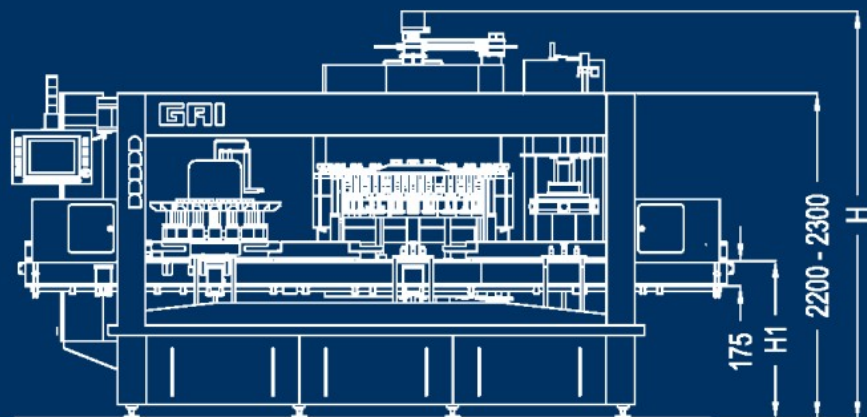
FONCTION	n	FE 3031 BEER
RINCEUSE	n	12
REMPLEUSE	n	12
ESPACE ETOILE BOUCHAGE	n	12
TÊTES DE BOUCHAGE	n	1
PRODUCTION BIÈRE PLATE	Lt/h	2800
PRODUCTION BIÈRE PRESSION	Lt/h	1250
VITESSE	Bout/h	600-3000
POIDS	Kg	4500
PUISSENCE	Kw	6



a	22÷30
b	38÷55
b*	33÷58
di	18÷20
h	25÷110
D	60÷115
H	180÷400

b* Optional

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

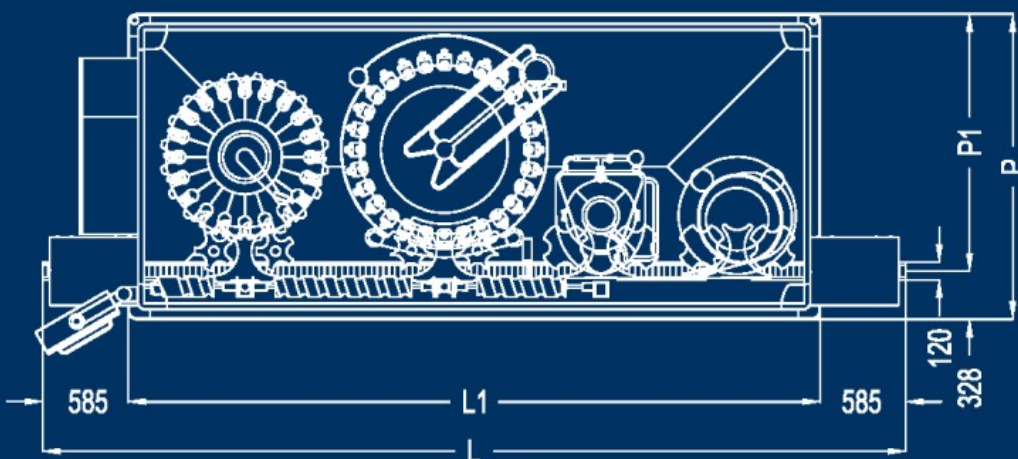
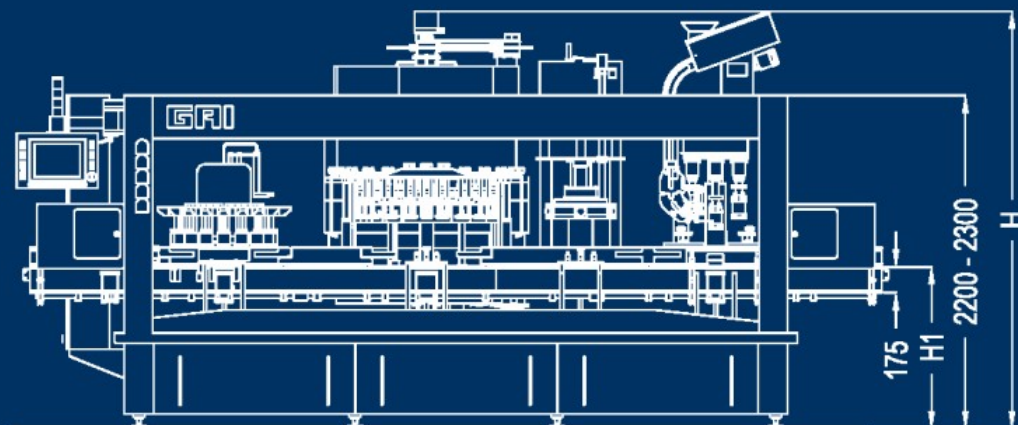


MODELLO MODEL	L	L1	P	P1	H	H1
3631 RE	4470	3300	1560	1232	2520 - 2870	1010 - 1120
4031 RE	4770	3600	1990	1662	2520 - 2870	1010 - 1120
5031 RE	4955	3785	2080	1752	2655 - 2995	1120 - 1220
6031 RE	5070	3900	2210	1882	2655 - 2995	1120 - 1220
7031 RE	5320	4150	2360	2032	2655 - 2995	1120 - 1220
8031 RE	5525	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



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



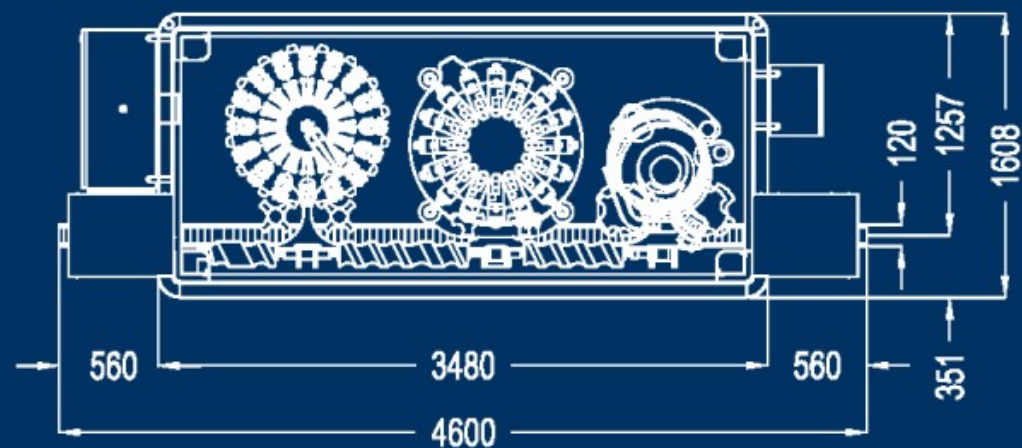
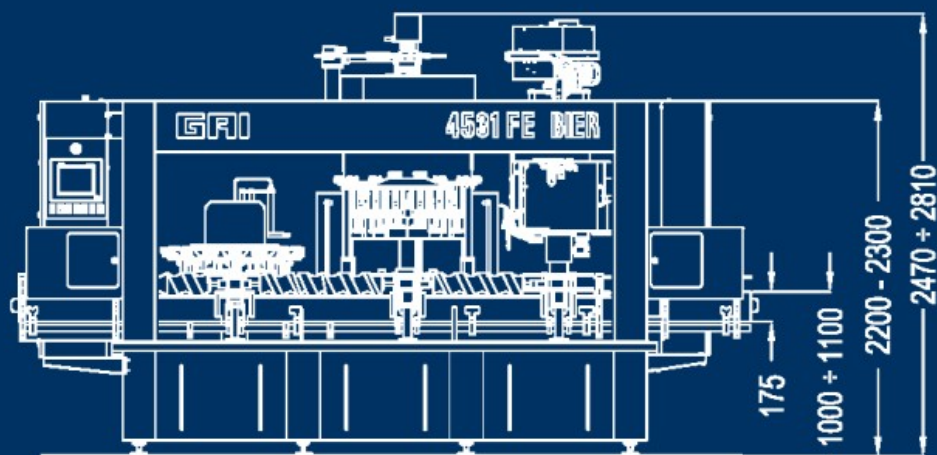
MODELLO MODEL	L	L1	P	P1	H	H1
3632 RE	5400	4230	1560	1232	2520 - 2870	1010 - 1120
4032 RE	5700	4530	1990	1662	2520 - 2870	1010 - 1120
5032 RE	5885	4715	2080	1752	2655 - 2995	1120 - 1220
6032 RE	6000	4830	2210	1882	2655 - 2995	1120 - 1220
7032 RE	6270	5100	2360	2032	2655 - 2995	1120 - 1220
8032 RE	6455	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	3900	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



4531 FE BIER

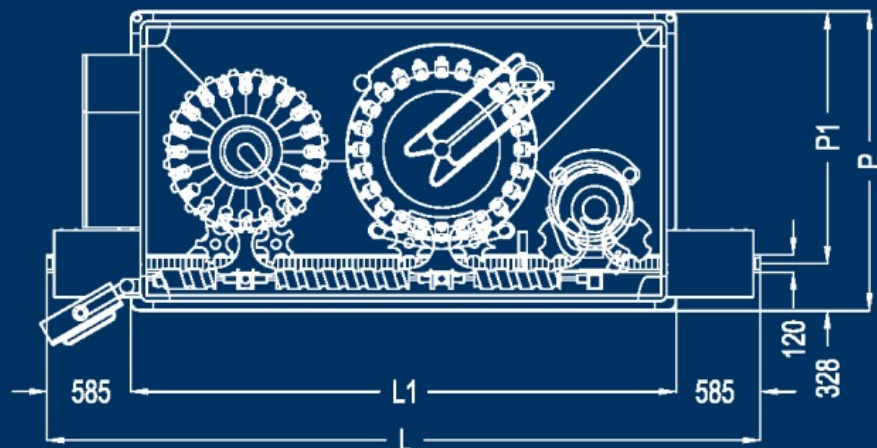
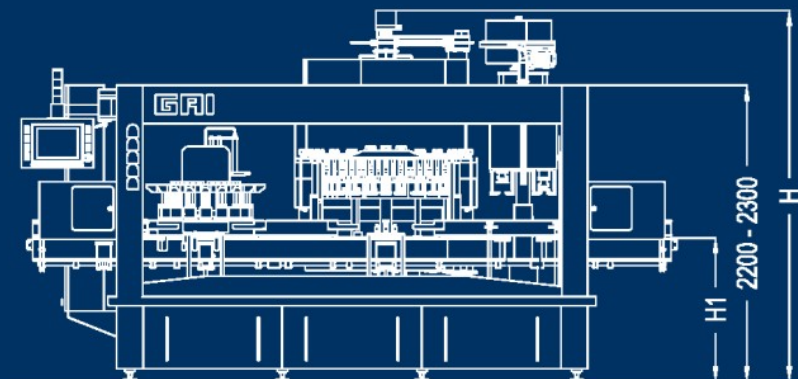
MODELLO MODEL	Sciacquatrice Rinser n°	Riemplitrice Filler n°	Corona Crown n°	Produzione Production lt / h BIRRA	Velocità Speed bott. / h	Peso Weight kg	Potenza Power kW
4531 FE BIER	16	16	3	1700	1000 - 4500	6000	8



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

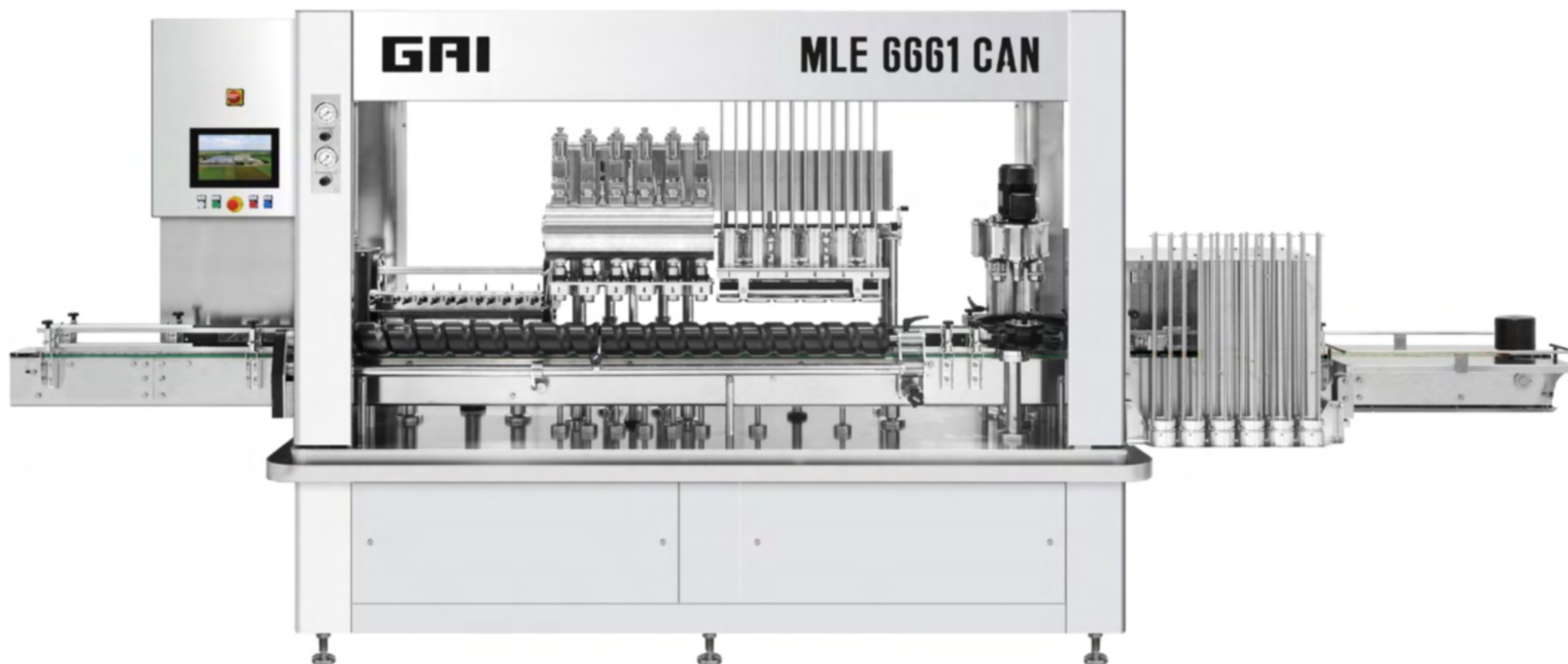
MODELLO MODEL	Sciacquatrice Rinser n°	Riemplitrice Filler n°	Corona Crown n°	Produzione Production lt / h BIRRA	Velocità Speed bott. / h	Peso Weight kg	Potenza Power kW
6031 RE BIER	16	20	4	2100	1200 - 6000	7000	9
7031 RE BIER	20	24	6	2600	1500 - 8000	8000	10
8031 RE BIER	24	28	6	3100	1800 - 9000	8300	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

GAI

SERIE MLE CAN

600 / 2000 ch

VIDEO

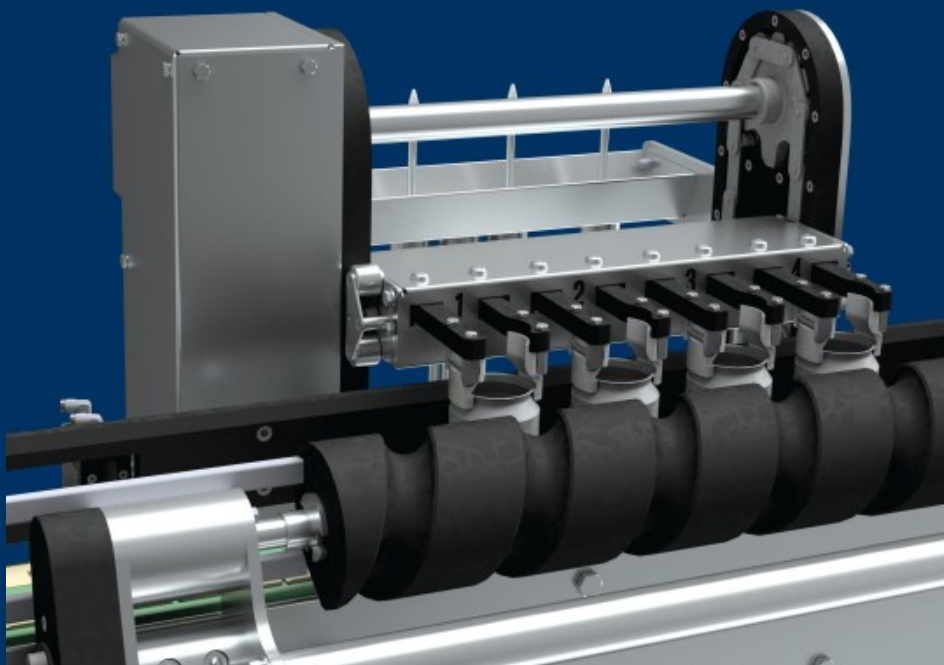
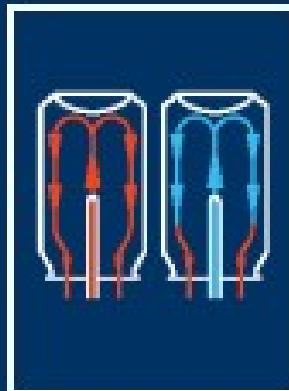


RINÇAGE ET SOUFFLAGE ÉLECTROPNEUMATIQUE

La rinceuse électropneumatique permet de définir par le tableau de commande, la durée de l'injection d'eau dans la canette, le temps soufflage et celui de drainage. La canette est saisie à l'extérieur de l'entrée par une pince qui se ferme complètement sans la comprimer pour ne pas l'abimer.

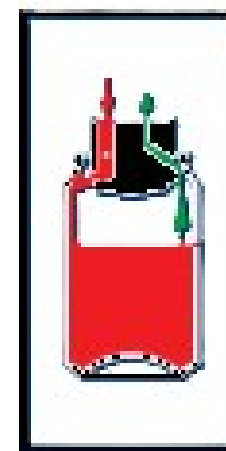
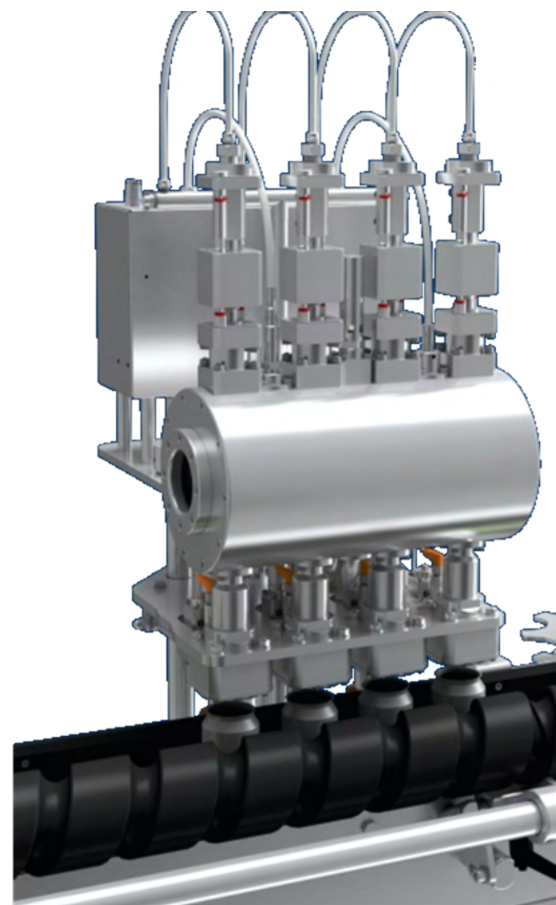
La pince appartient à un système à chaîne avec moteur pas à pas qui soulève la canette et la renverse sur l'injecteur. La buse pénètre de 15mm à l'intérieur de la canette. Les deux circuits d'injection, eau et air, sont complètement séparés et l'opération a lieu seulement en présence de la canette. Le liquide d'égouttage est récupéré dans un circuit fermé sans arroser la machine.

L'injection de l'air stérile réduit sensiblement le résidu d'eau dans la canette



REPLISSAGE AVEC VANNE ÉLECTROPNEUMATIQUE

La tourelle tireuse avec bec électropneumatique peut travailler à légère pression ou à haute pression. La pression de travail se règle simplement par le panneau de contrôle et peut changer de 0 à 4 bar. Cette possibilité permet de remplir de façon idéale produits tranquilles et pétillants. La construction linéaire génère un plus haut rendement par rapport à la solution rotative. GAI a également utilisé le fonctionnement intermittent, pour simplifier les circuits, sans introduire aucun compromis sur la qualité du processus. La cuve de la tireuse est formée à partir d'un tube de grande épaisseur par enlèvement de métal. Elle est ensuite polie à l'intérieur avec finition spéculaire. Cela permet d'obtenir une cuve sans soudures, optimisée au point de vue de la résistance mécanique et parfaitement conforme aux exigences alimentaires. Ce volume réduit de la cuve (de 9 à 14 litres) minimise la perte du produit au début et à la fin de la production et facilite le nettoyage.



1) REMPLISSAGE FLEXIBLE

Possibilité de travailler à pression atmosphérique, à légère pression ou à haute pression, maximum 4 bar, simplement en réglant la pression de travail avec le panneau de contrôle. Cela permet d'embouteiller convenablement soit produits tranquilles, que produits pétillants.

2) RÉGLAGE DU NIVEAU

Réglage automatique et centralisé du niveau.

3) CONSTRUCTION A DOUBLE CANAL AVEC FERMETURE INFÉRIEURE

La fermeture du canal de remplissage et du canal de retour de gaz près du niveau en bouteille permet d'obtenir niveau précis et sans nivelage. En outre, elle améliore significativement la phase de dégazage. En effet, elle élimine la perturbation causée par le dégazage du produit contenu dans le canal de retour gaz. Le gain de production sur vin mousseux est remarquable.

4) SÉCURITÉ DU CYCLE DE STÉRILISATION

Les becs à branchement électropneumatique, égalés à la présence des fausses bouteilles avec circuit de déchargement, permettent de créer flux de stérilisation bien définis et plus efficaces par rapport aux becs de remplissage traditionnels. Tout cela améliore la qualité de stérilisation et garantit qu'elle soit effectuée avec sécurité pour chaque circuit présent sur la tireuse.

5) RÉPÉTABILITÉ DE FONCTIONNEMENT

Le cycle de remplissage, géré par phases de temps, garantit la répétitivité maximale de fonctionnement, en le rendant insensible aux variations de vitesse sur la ligne de production. En outre, la gestion de temps permet d'optimiser les phases de travail, en générant une augmentation de productivité.

6) CONTRÔLE PRÉSENCE CANETTE

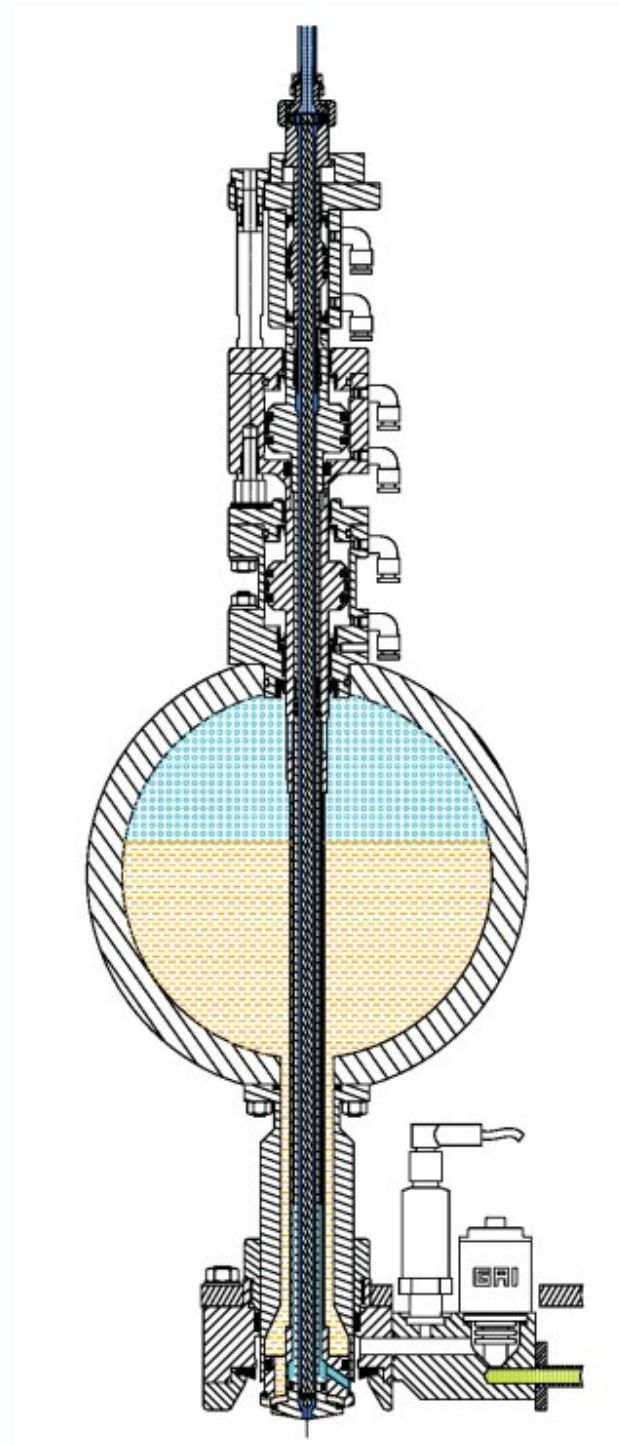
La présence de la canette est détectée par un cap-teur placé à l'entrée de chaque monobloc. Après une première détection il y a un deuxième signal par la proximité sur le piston de soulèvement canettes: l'élaboration des deux signaux permet le début du cycle de remplissage.

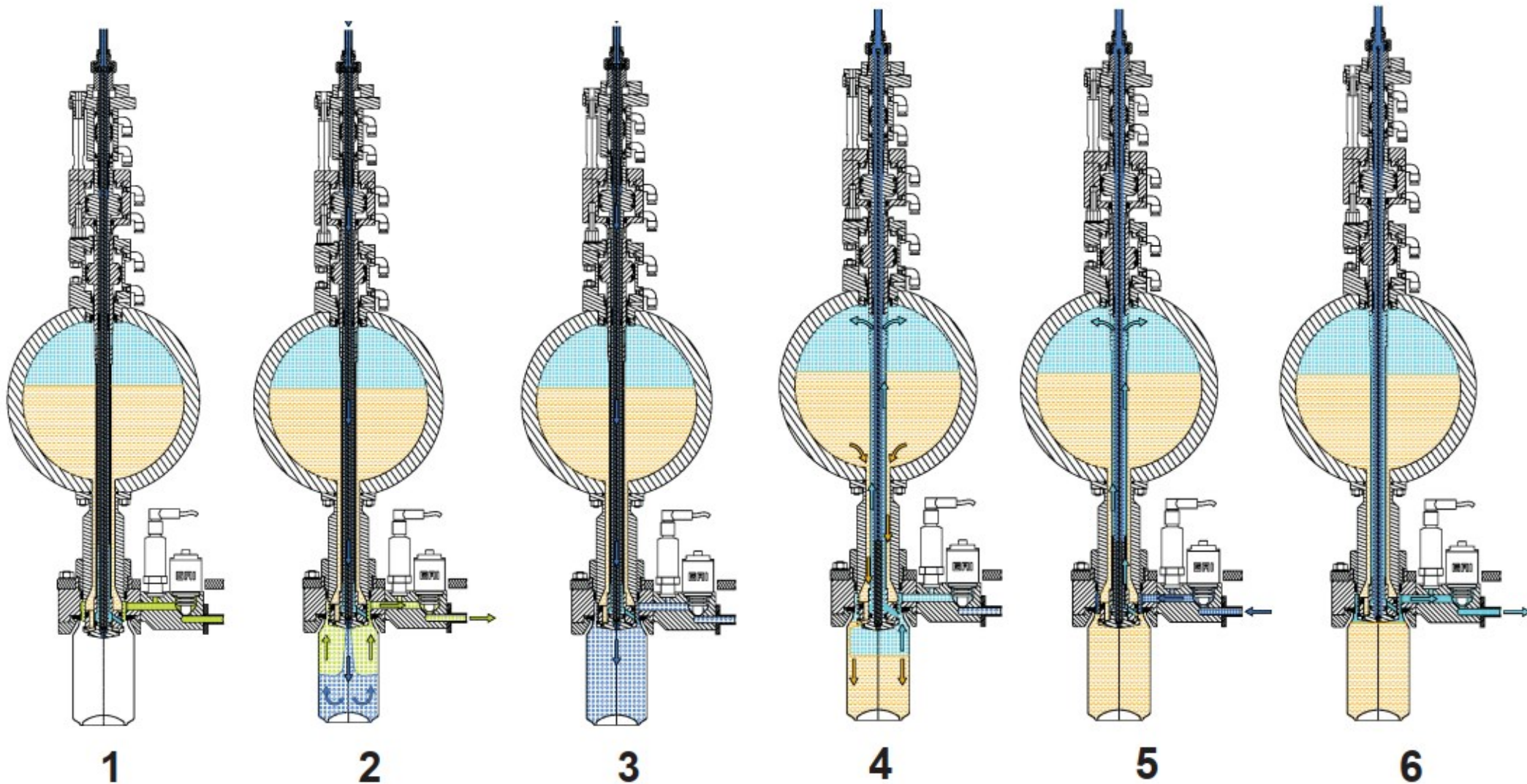
7) TRANSDUCTEUR DE PRESSION

Le transducteur de pression sur chaque bec permet de contrôler instant après instant la pression dans la canette, pour vérifier le fonctionnement correct du cycle de remplissage et d'identifier d'éventuelles anomalies ou fonctionnements incorrects. En outre, on peut vérifier l'efficacité de chaque bec de remplissage.

8) MÉMORISATION DU FORMAT

Le cycle de remplissage programmable par le panneau de commande ne requiert pas aucune intervention manuelle sur la tireuse. En mémorisant et en appelant les cycles déjà effectués, l'opération de changement format devient simplifiée et accélérée, en générant une plus grande uniformité de production.





SOULÈVEMENT CANETTE

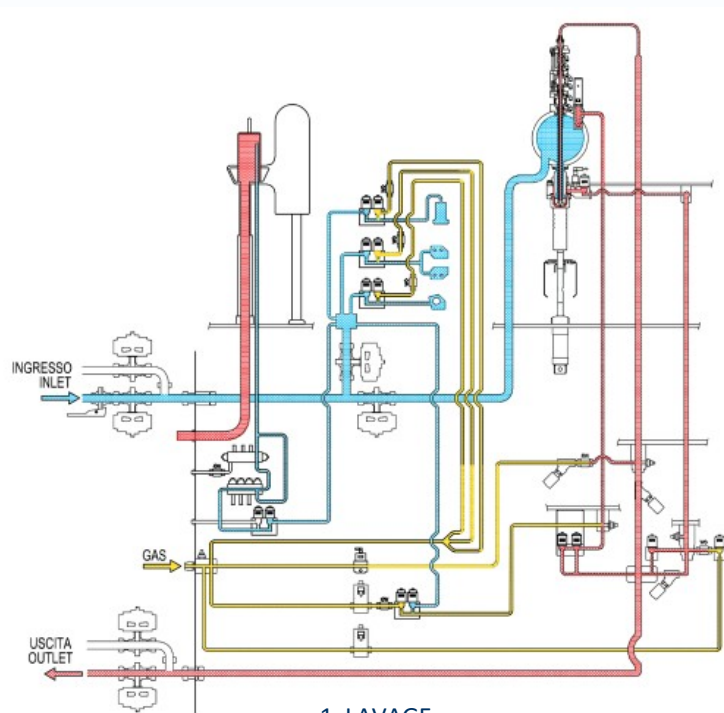
FLUXAGE

COMPENSATION DE PRESSION

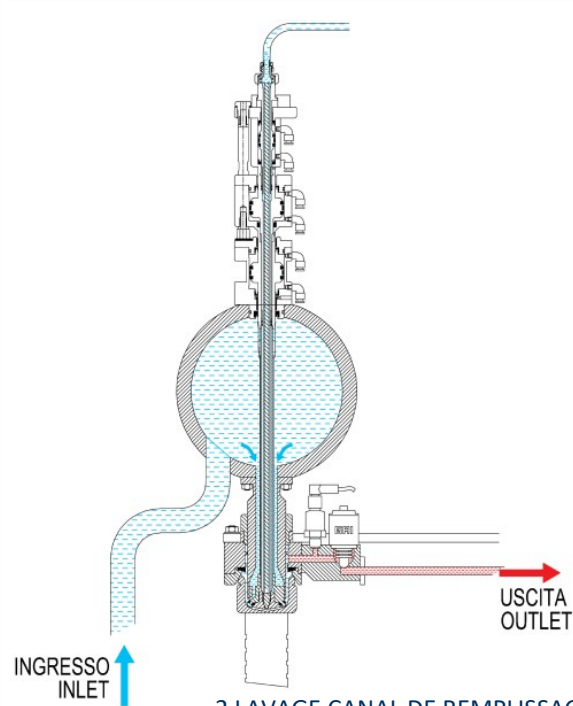
REMPLISSAGE

NIVELAGE

DÉGAZAGE

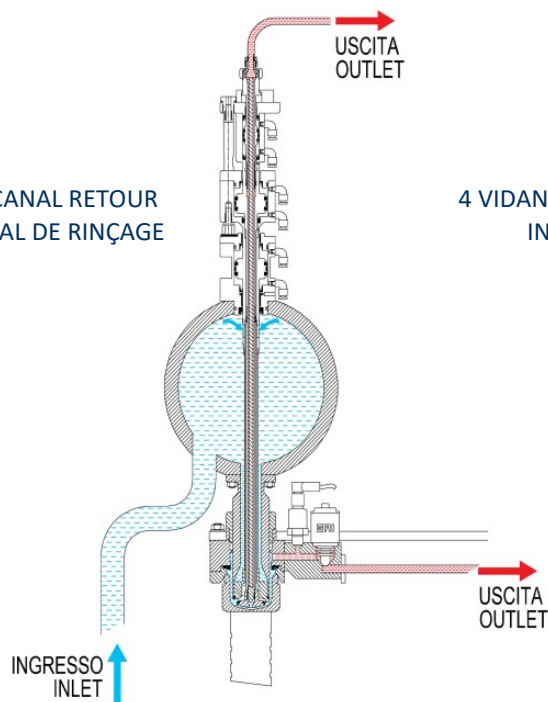


1 LAVAGE

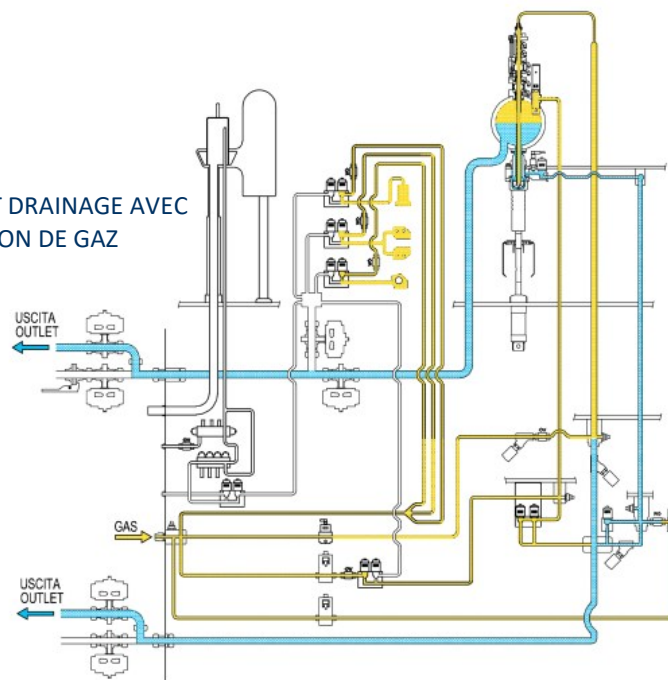


2 LAVAGE CANAL DE REMPLISSAGE

3 LAVAGE CANAL RETOUR
GAZ ET CANAL DE RINÇAGE



4 VIDANGE ET DRAINAGE AVEC
INJECTION DE GAZ



DISTRIBUTION DE COUVERCLES AVEC INJECTION DE GAZ

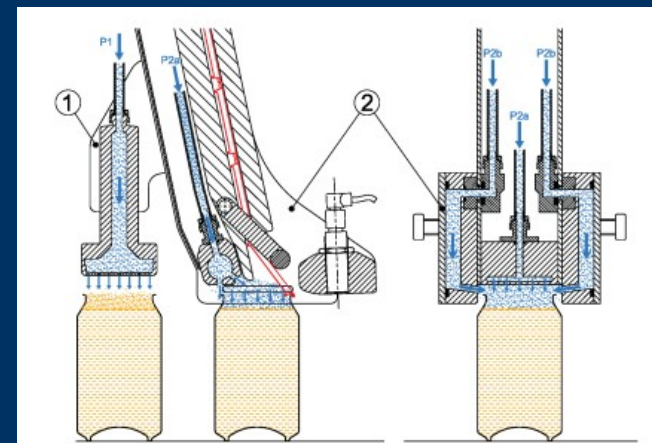
1 BRISE BULLES

L'excès de mousse formé lors du remplissage est éliminé par un jet de gaz, contribuant ainsi également à l'élimination d'éventuelles bulles de surface pouvant entraîner une oxydation du produit. La pression du circuit brise-bulles est réglable au moyen d'un manomètre indépendant pour une flexibilité maximale.

2. COUVERCLE DE DISTRIBUTION AVEC INJECTION DE GAZ

La distribution du couvercle avec système à la volée est effectuée à l'aide d'une étoile qui accompagne la canette afin d'éviter un mouvement excessif de celle-ci, ayant pour conséquence des risques de fuite du produit. Pendant la phase de distribution, un jet de gaz avec balayage optimisé pour le type de canal, se répand sur la surface de la canette et réduit considérablement la quantité d'oxygène qu'il contient. Tous les circuits gaz du canal de distribution sont réglables en pression individuellement.

La durée du balayage de gaz peut être réglée via le panneau de commande. Pour les produits non gazéifiés, il est possible d'insérer un distributeur d'azote liquide (en option) avant la distribution du couvercle. Immédiatement après le conduit de distribution, un contrôle de présence du couvercle permet de vérifier le bon positionnement de ce dernier sur la canette. La simplicité et la réduction des temps de changement de format ont été optimisés au maximum.



SERTISSAGE

La tourelle de sertissage est conçue et fabriquée entièrement par GAI, en utilisant l'acier inoxydable de manière généralisée. Le changement de format est facile et rapide; au moyen d'un système de dégagement rapide du bras, le réglage délicat des rouleaux est évité. La hauteur de la tourelle est réglée électriquement. Toutes

les opérations de sertissage sont effectuées au moyen de cames mécaniques robustes, garantissant précision et fiabilité dans le temps.

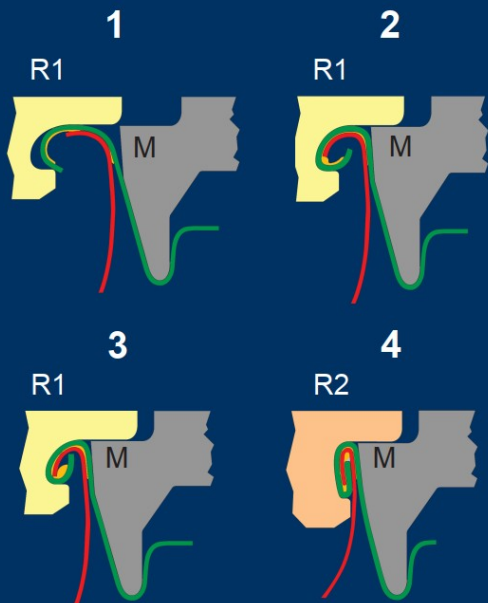
A la fin de l'opération de sertissage, l'étoile transfère la canette sur la cellule de charge puis sur le tapis roulant.



AGRAFAGE

L'opération de sertissage se déroule en deux phases distinctes qui en garantissent la parfaite étanchéité.

Le rouleau de première opération R1 est amené mécaniquement contre le couvercle, retenu par le mandrin M, et entraîné en rotation.



1. Début de la première opération
2. Première opération formée partiellement: le crochet du couvercle s'enroule sous la bride
3. Première opération terminée. Le rouleau R1 s'éloigne et le rouleau de la deuxième opération R2 intervient, poussé contre la sertisseuse pour sceller définitivement le couvercle à la canette.
4. Deuxième opération terminée.

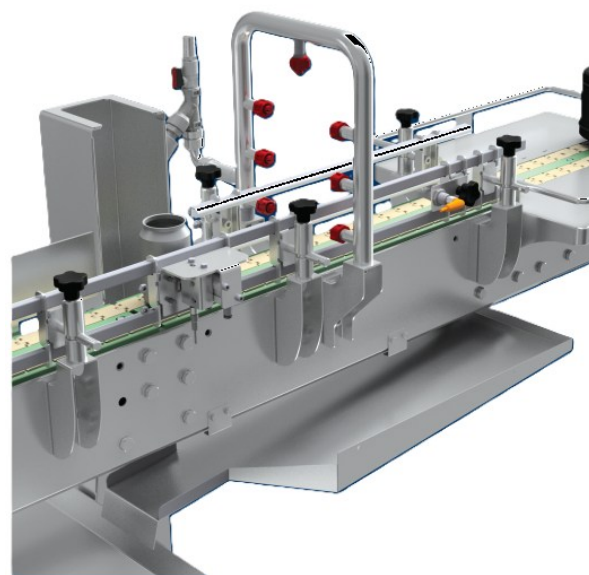
24

CONTRÔLE DU POIDS ET EXPULSION DES CANETTES ÉCARTÉES

Après le sertissage du couvercle, l'étoile qui se déplace par mouvement intermittent, déplace la canette sur la cellule de charge et successivement sur le tapis roulant.

Si le poids ne rentre pas dans les valeurs préétablies, la canette passant devant un expulseur est éjectée du tapis roulant et est déposée dans un conteneur de collecte.

Un poids échantillon est fourni à la machine pour vérifier la lecture de la cellule de charge



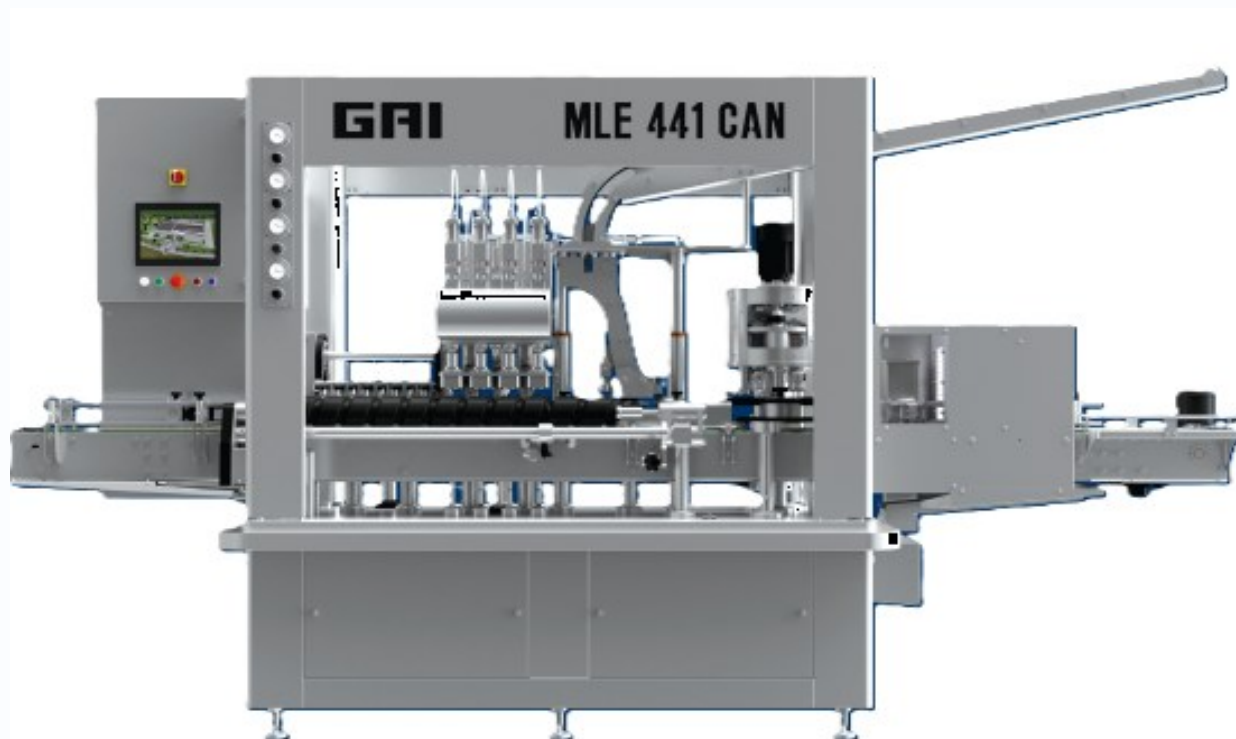
TUNNEL DE LAVAGE

À l'extérieur du monobloc se trouve un tunnel de rinçage des canettes pour éliminer toute mousse libérée par la rotation du récipient lors du sertissage.

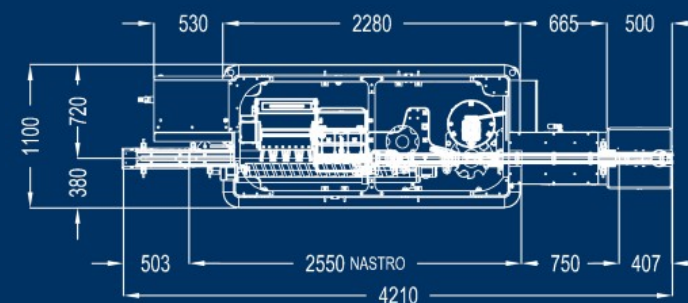
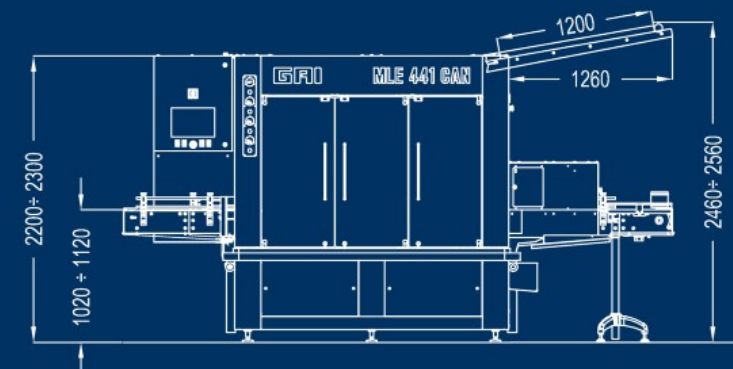
A la sortie du tunnel il y a un souffle d'air pour expulser les gouttes d'eau du couvercle de la canette.

Grâce à une goulotte de récupération spéciale, l'eau est acheminée vers le bac collecteur du monobloc, évitant ainsi un écoulement excessif sur le sol.

MLE 441 CAN



MODELE	MLE	441 CAN
RINCEUSE	n	4
REMP LISSEUSE	n	4
AGRAFFEUSE	n	1
POIDS	Kg	1600
PUISSANCE	Kw	4
PRODUCTION	Lt/h	450
VITESSE 0.33	Can/h	1200

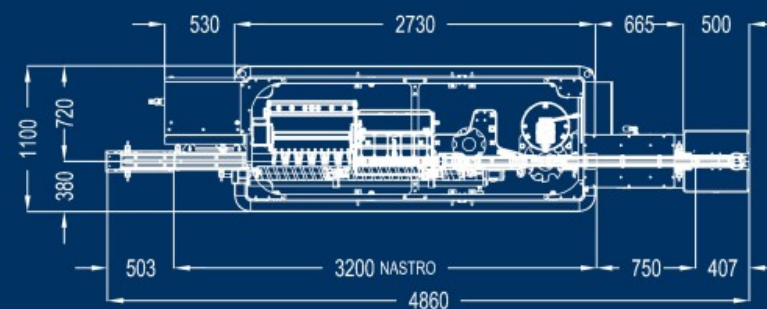
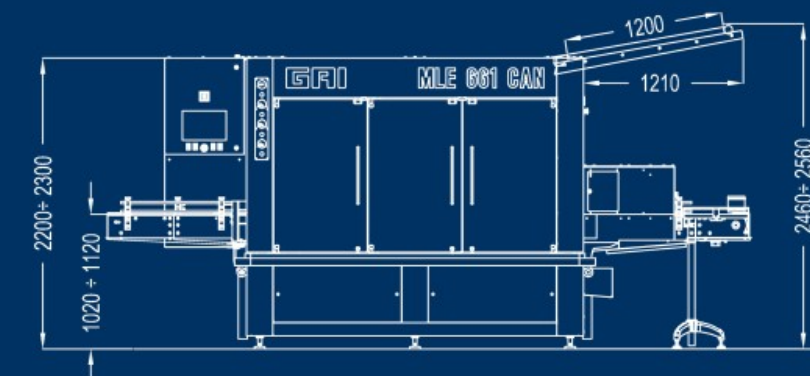


- *ALTRI FORMATI COPERCHI DISPONIBILI
- *AUTRES FORMATS DE COUVERCLES DISPONIBLES
- *OTROS FORMATOS TAPAS DISPONIBLES
- *OTHER SIZES AVAILABLE FOR LIDS

MLE 661 CAN

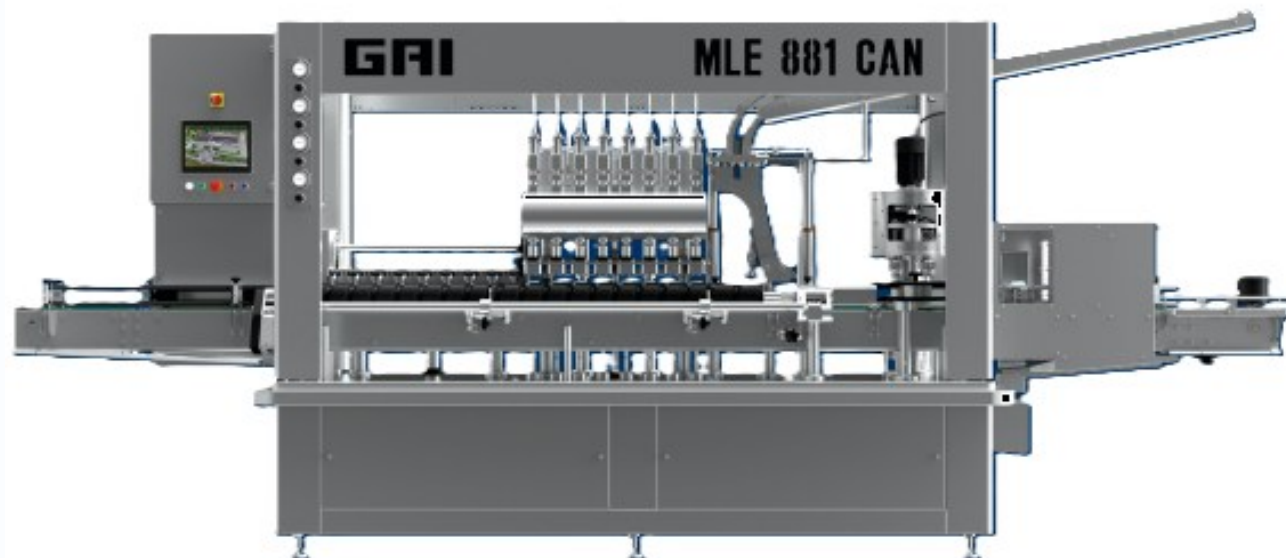


MODELE	MLE	661 CAN
RINCEUSE	n	6
REMP LISSEUSE	n	6
AGRAFFEUSE	n	1
POIDS	Kg	1800
PUISSANCE	Kw	4
PRODUCTION	Lt/h	600
VITESSE 0.33	Can/h	1600

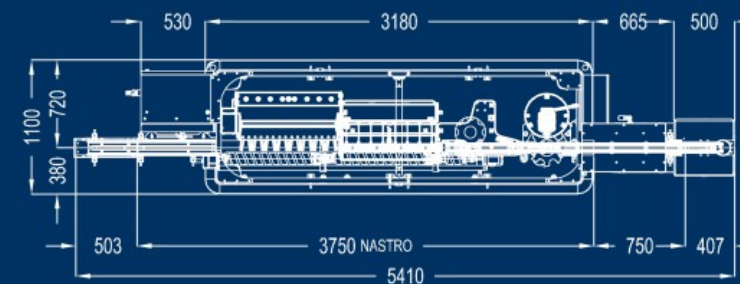
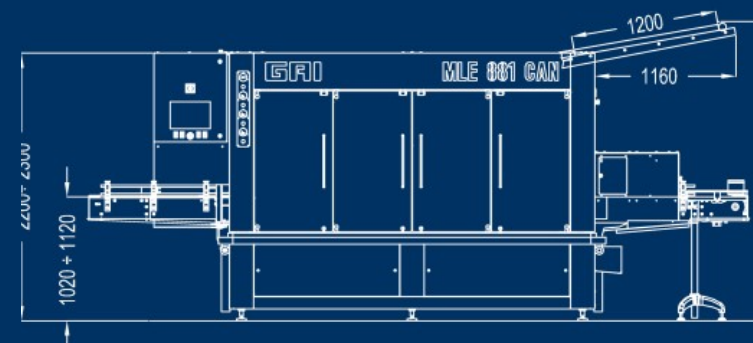


- *ALTRI FORMATI COPERCHI DISPONIBILI
- * AUTRES FORMATS DE COUVERCLES DISPONIBLES
- * OTROS FORMATOS TAPAS DISPONIBLES
- * OTHER SIZES AVAILABLE FOR LIDS

MLE 881 CAN



MODELE	MLE	881 CAN
RINCEUSE	n	8
REMP LISSEUSE	n	8
AGRAFFEUSE	n	1
POIDS	Kg	2000
PUISSANCE	Kw	4
PRODUCTION	Lt/h	850
VITESSE 0.33	Can/h	2000



- *ALTRI FORMATI COPERCHI DISPONIBILI
- *AUTRES FORMATS DE COUVERCLES DISPONIBLES
- *OTROS FORMATOS TAPAS DISPONIBLES
- *OTHER SIZES AVAILABLE FOR LIDS

GAI

CAN

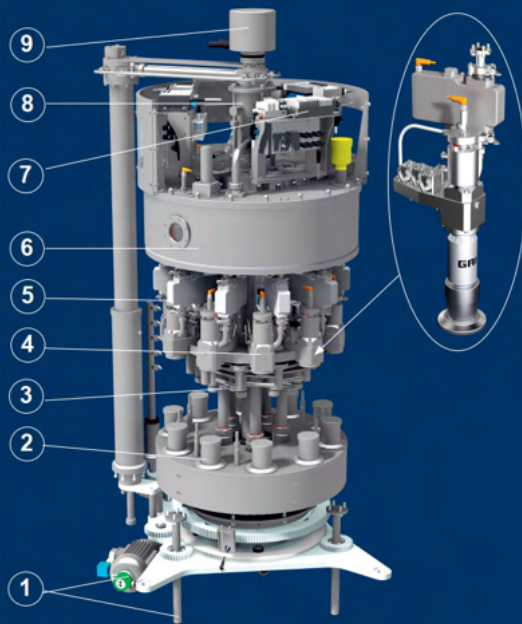
1000/14000 Can/h



REMPLISSAGE AVEC BEC VOLUMÉTRIQUE ÉLECTROPNEUMATIQUE

La tourelle de remplissage volumétrique avec bec électropneumatique se compose des éléments principaux suivants:

1. Réglage de la hauteur de la tourelle électrique
2. Piston de levage pneumatique avec retour de came et lubrification automatique
3. "Fausses canettes" centralisées avec positionnement manuel
4. Bec de remplissage volumétrique électropneumatique
5. Débitmètre
6. Cuve à pression annulaire (pression maximale 4 bar)
7. Commande électropneumatique du bec de remplissage
8. Collecteur pneumatique
9. Collecteur électrique



Le bec de remplissage volumétrique évite tout retour de produit dans la cuve, excluant toute contamination éventuelle et l'oxydation du produit à l'intérieur. Le volume de remplissage est réglable depuis le panneau de commande sans intervention manuelle, en fonction de la capacité du contenant. La machine est équipée de "fausses canettes" pour nettoyer et désinfecter les bacs de remplissage, la cuve et tous les circuits présents. Les "fausses canettes" sont équipées d'un collecteur d'évacuation centralisé, ce qui optimise le cycle de nettoyage. Tous les circuits sont canalisés et la machine est prédisposée pour être connectée à un CIP (Cleaning In Place) ou NEP (Nettoyage En Place) automatique.

Elle est également équipée d'une sonde de niveau analogique adaptée pour gérer le variateur de la pompe d'alimentation.

La pression du gaz dans tous les circuits est contrôlée automatiquement par la PLC. La machine est équipée d'un lavage externe des bacs de remplissage.

POINTS FORTS

Le bec de remplissage à fonctionnement volumétrique électropneumatique permet un remplissage optimal des canettes minimisant l'oxydation et facilitant la sanitation en raison de la présence de "fausses canettes".

Les points forts de la construction sont les suivants :

1. FLEXIBILITÉ DE REMPLISSAGE

Tous les paramètres de fonctionnement, tels que le prébalayage et le balayage au gaz dans la canette, la pression de travail (de 0,5 à 4 bar), le remplissage volumétrique et le dégazage sont réglables sur le panneau de commande et peuvent être modifiés sans aucune intervention manuelle de l'opérateur.

2. UTILISATION DU DÉBITMÈTRE

La présence du débitmètre permet d'ajuster la quantité de produit introduite dans la canette qui correspond à son volume. Si la capacité de la canette change, il suffit de définir la nouvelle valeur sur l'écran tactile.

3. "FAUSSES CANETTES" CENTRALISÉES

Positionnement manuel et simultané de toutes les "fausses canettes", toujours présentes sur la machine.

4. SÉCURITÉ DU CYCLE DE NETTOYAGE

Les bacs électropneumatiques, associées à la présence de "fausses canettes" avec circuit de recirculation, permettent de créer des flux de sanitation bien définis pour chaque circuit présent sur les bacs de remplissage.

5. RÉPÉTABILITÉ DE L'OPÉRATION

Le cycle de remplissage, géré par phases chronométrées, garantit une répétabilité maximale de l'opération, ce qui le rend de facto insensible aux variations de vitesse sur la ligne de production.

6. TRANSDUCTEUR DE PRESSION

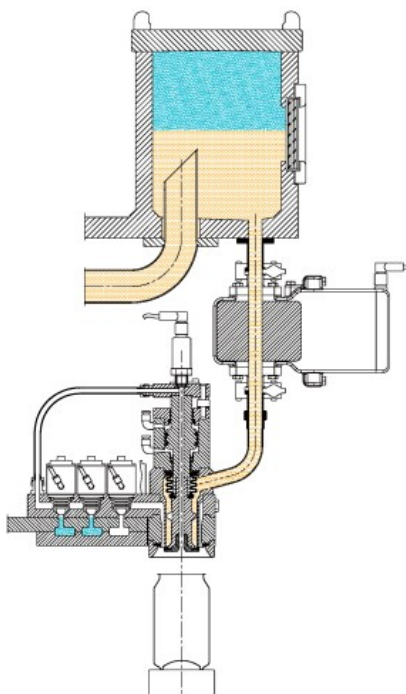
Le transducteur de pression sur chaque bec de remplissage vous permet de vérifier la pression à tout instant et de vérifier le bon déroulement du cycle de remplissage et d'identifier d'éventuelles anomalies ou dysfonctionnements. Les contrôles effectués permettent par exemple de détecter: l'endommagement des joints du bec et du cône de centrage, l'efficacité du pré-balayage et du balayage au gaz, canette défectueuse, etc. Il est également possible de vérifier l'efficacité de chaque bec de remplissage individuellement.

7. CONSTRUCTION AVEC 4 VANNES ÉLECTROPNEUMATIQUES

Utilisation de quatre vannes électropneumatiques pour contrôler séparément les circuits de: • PRE-BALAYAGE ET RETOUR DE GAZ • BALAYAGE AVEC GAZ NEUF • RETOUR DE GAZ DE BALAYAGE • DEGAZAGE

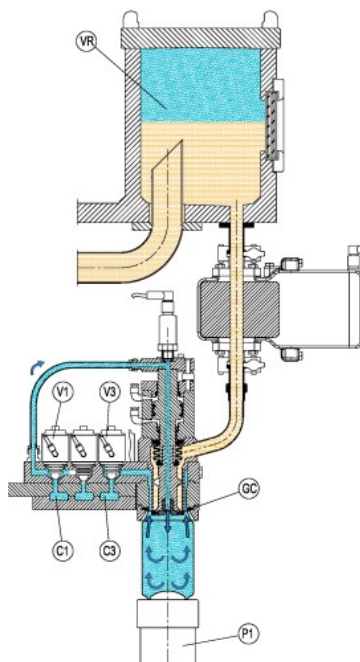
8. ENREGISTREMENT ET MEMORISATION DU FORMAT

Le cycle de remplissage qui peut être réglé via le panneau de commande ne nécessite aucune intervention manuelle sur les bacs de remplissage. En mémorisant et en rappelant les cycles déjà effectués, l'opération de changement de format est simplifiée et accélérée, garantissant l'uniformité de la production.



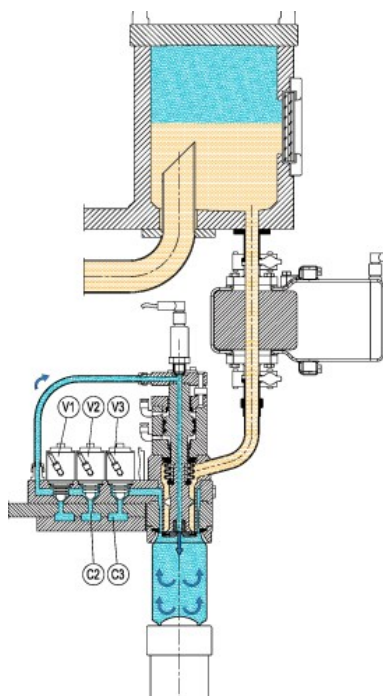
1. LA PRÉSENCE DE LA CANETTE

Le capteur monté sur l'étoile d'entrée de la remplisseuse détecte la présence de la canette et permet le fonctionnement du bec de remplissage sous laquelle la canette sera placée. En l'absence de canette, le bec de remplissage restera désactivé durant le cycle de mise en bouteille.



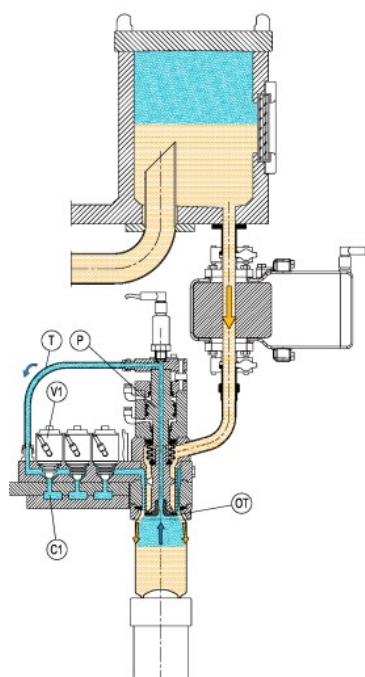
2. MONTÉE DU PISTON ET PRÉ-BALAYAGE

Le piston P1 soulève la canette en l'amenant et la maintenant sur le joint GC du cône de centrage. La vanne V1 (pré-balayage / retour gaz) s'ouvre et laisse le gaz passer du collecteur C1 vers la canette. Cela permet de réutiliser le gaz propre sortant du remplissage de la canette précédente, réduisant ainsi la consommation de gaz. Le gaz arrive dans le collecteur par le haut de la cuve de remplissage VR. En même temps, la vanne V3 (retour de balayage) s'ouvre et permet la sortie vers le collecteur C3 du gaz injecté et de l'air contenu dans la canette.



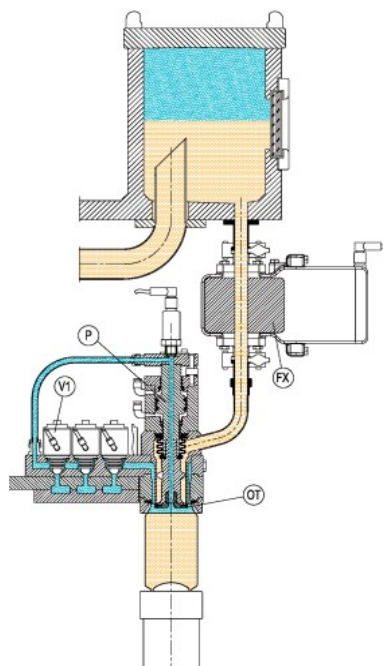
3. BALAYAGE

La vanne V1 se ferme et la vanne V2 (balayage) s'ouvre. Par le collecteur C2 et la vanne V2, il pénètre dans la canette un gaz neuf de source externe. La vanne V3 reste ouverte pour permettre au gaz de s'échapper par le collecteur C3. Avec cette seconde opération, le balayage total de la canette et l'élimination de l'air résiduel sont effectués. Une fois le temps de balayage terminé, la vanne V3 se ferme et la canette atteint la pression de remplissage.



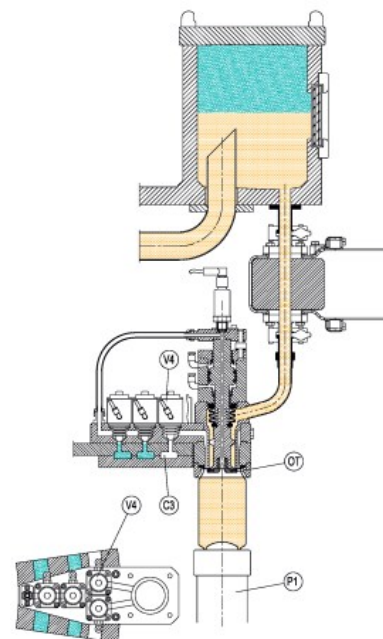
4. REMPLISSAGE

Le piston pneumatique P ouvre l'obturateur OT et le produit entre dans la canette. La vanne V1 est ouverte et le gaz contenu dans la canette sort par la conduite T et arrive à l'anneau collecteur C1.



5. FIN DU REMPLISSAGE

Le débitmètre FX mesure en permanence le passage du produit et quand il atteint la valeur consignée correspondante à la quantité à introduire dans la canette, il envoie un signal à la PLC qui active le piston pneumatique P et ferme l'obturateur OT. En même temps, la vanne V1 se ferme également.



6. DEGAZAGE

Avant de descendre la canette du bec de remplissage, il est nécessaire d'effectuer l'opération de dégazage. La vanne V4 s'ouvre et, à travers le collecteur C3, évacue la pression de gaz de la canette vers l'extérieur. A la fin de l'opération, le piston pneumatique P1 est abaissé par l'effet d'une came et la canette peut être convoyée vers la sertisseuse.

SCHÉMA DE LAVAGE TOURELLE TIREUSE

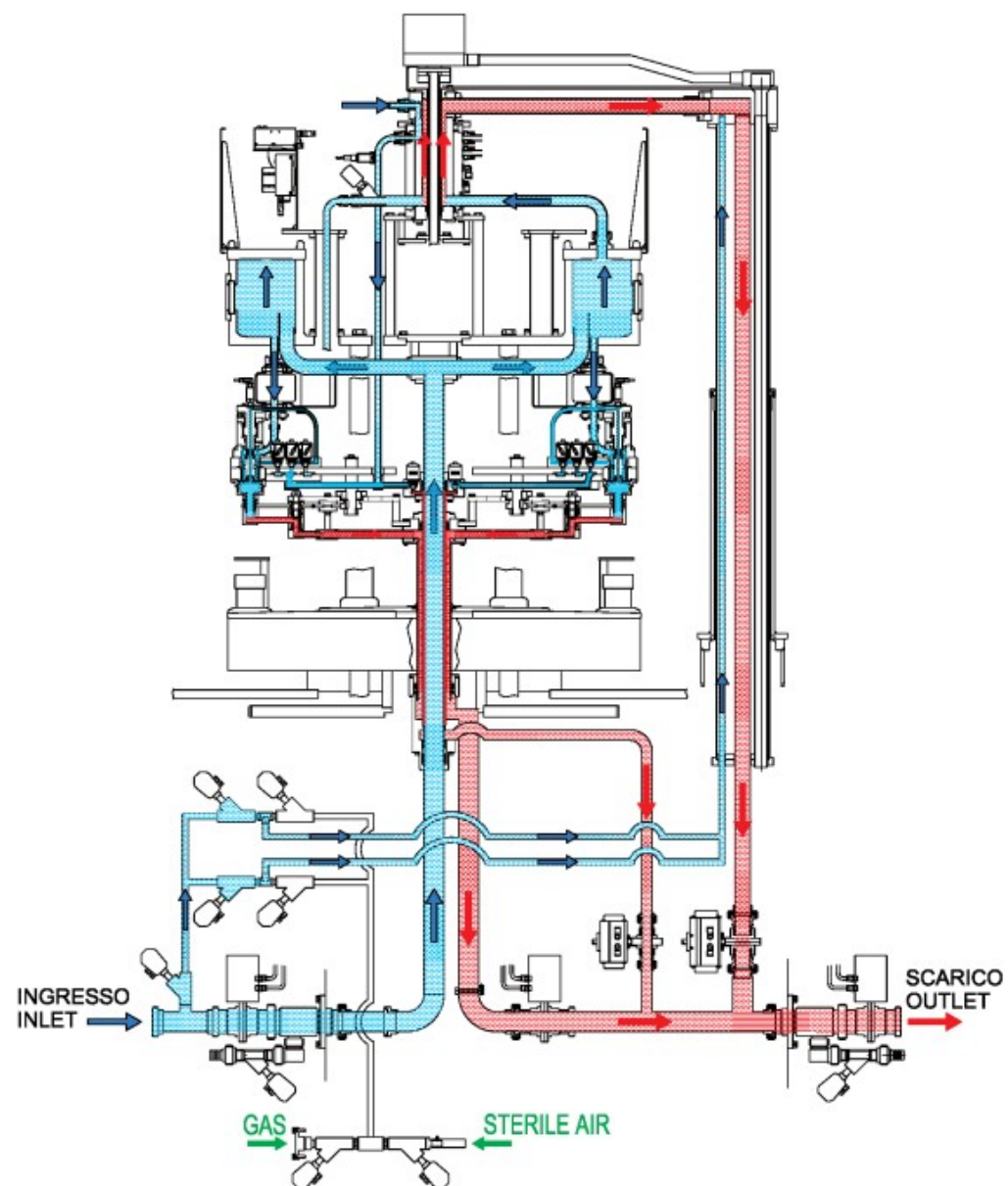
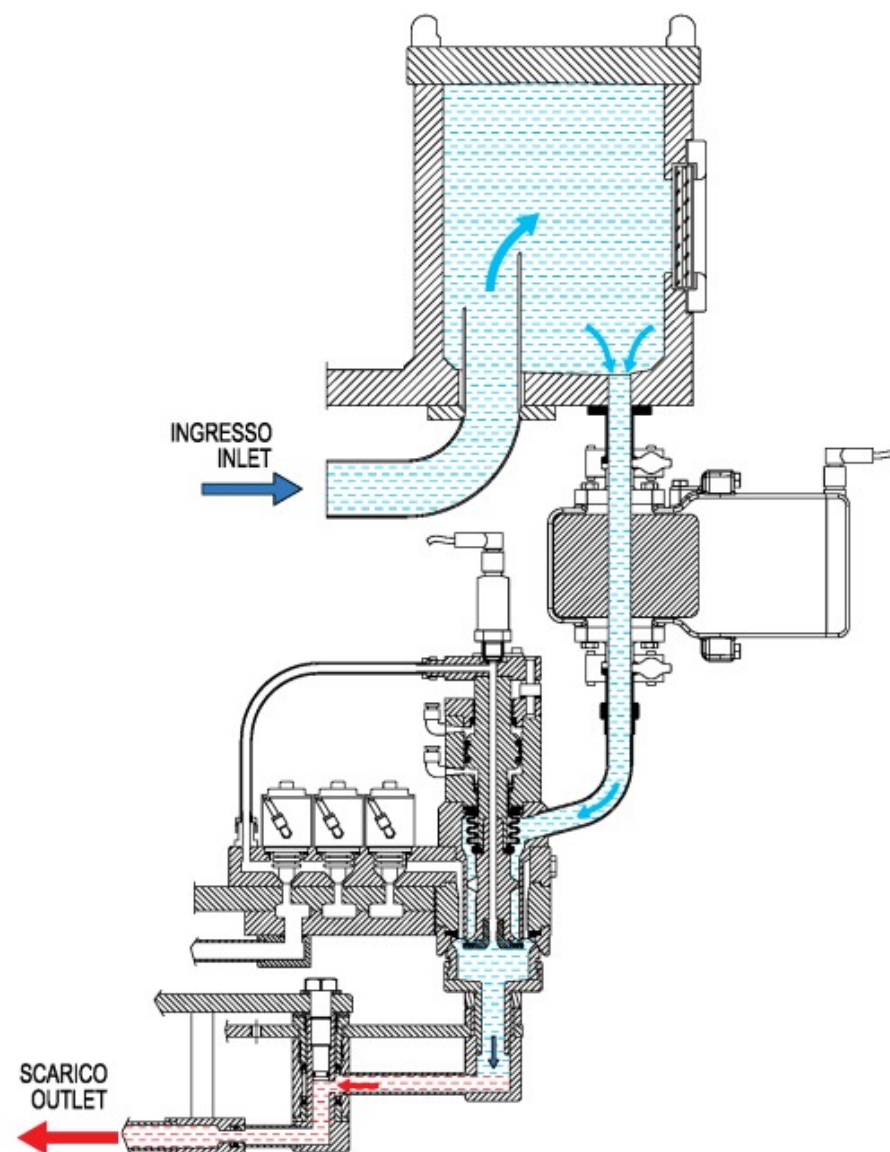


SCHÉMA DE LAVAGE BEC DE REMPLISSAGE



DISTRIBUTION DE COUVERCLES AVEC INJECTION DE GAZ

1 BRISE BULLES

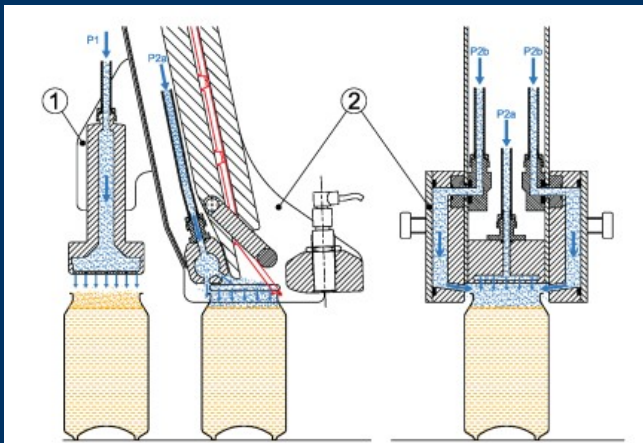
L'excès de mousse formé lors du remplissage est éliminé par un jet de gaz, contribuant ainsi également à l'élimination d'éventuelles bulles de surface pouvant entraîner une oxydation du produit. La pression du circuit brise-bulles est réglable au moyen d'un manomètre indépendant pour une flexibilité maximale.

2. COUVERCLE DE DISTRIBUTION AVEC INJECTION DE GAZ

La distribution du couvercle avec système à la volée est effectuée à l'aide d'une étoile qui accompagne la canette afin d'éviter un mouvement excessif de celle-ci, ayant pour conséquence des risques de fuite du produit.

Pendant la phase de distribution, un jet de gaz avec balayage optimisé pour le type de canal, se répand sur la surface de la canette et réduit considérablement la quantité d'oxygène qu'il contient. Tous les circuits gaz du canal de distribution sont réglables en pression individuellement.

La durée du balayage de gaz peut être réglée via le panneau de commande. Pour les produits non gazéifiés, il est possible d'insérer un distributeur d'azote liquide (en option) avant la distribution du couvercle. Immédiatement après le conduit de distribution, un contrôle de présence du couvercle permet de vérifier le bon positionnement de ce dernier sur la canette. La simplicité et la réduction des temps de changement de format ont été optimisés au maximum.

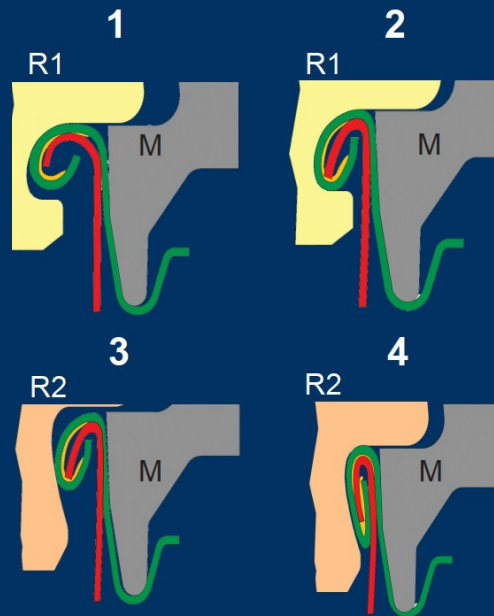
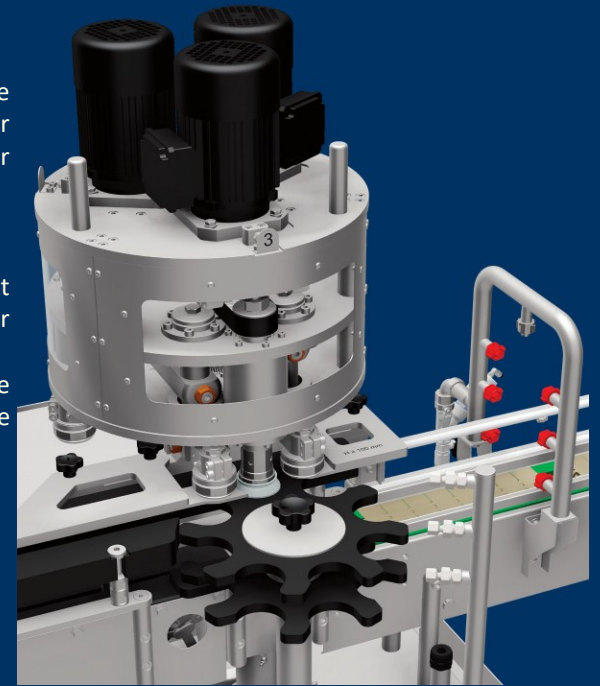


SERTISSAGE

La tourelle de sertissage est brevetée et dispose d'un système de changement de format appelé "TRIVOLVER" qui permet de travailler jusqu'à un maximum de 3 types de couvercle différents, sans changer d'équipement mais simplement en tournant la tourelle.

Le changement de format de couvercle est extrêmement simple et rapide. Les réglages délicats des galets sont effectués au préalable par un technicien.

Toutes les opérations de sertissage sont effectuées au moyen de cames mécaniques robustes, garantissant précision et fiabilité dans le temps.



AGRAFAGE

L'opération de sertissage se déroule en deux phases distinctes qui en garantissent la parfaite étanchéité.

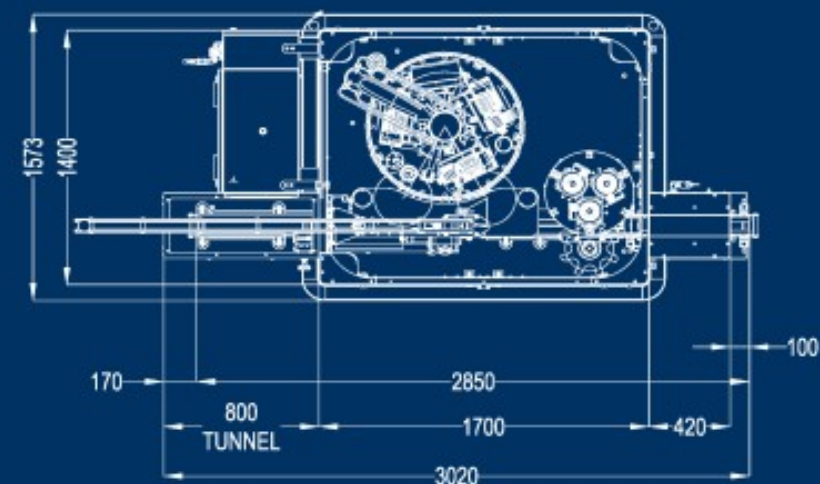
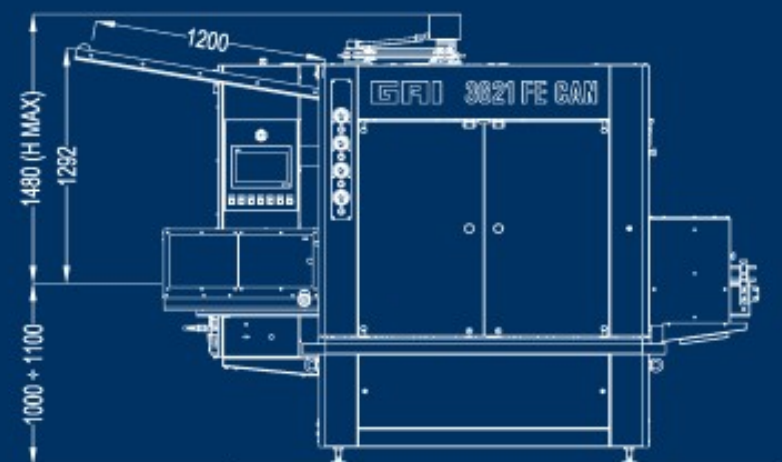
Le rouleau de première opération R1 est amené mécaniquement contre le couvercle, retenu par le mandrin M, et entraîné en rotation.

1. Début de la première opération
2. Première opération formée partiellement: le crochet du couvercle s'enroule sous la bride
3. Première opération terminée. Le rouleau R1 s'éloigne et le rouleau de la deuxième opération R2 intervient, poussé contre la sertisseuse pour sceller définitivement le couvercle à la canette.
4. Deuxième opération terminée.

3621 FE CAN



MODELE	FE CAN	3621
REMP LISSEUSE	n	10
AGRAFFEUSE	n	1+1+1
POIDS	Kg	2950
PUISSANCE	Kw	4.5
PRODUCTION	Lt/h	1600
VITESSE 0.33	Can/h	1000-4000

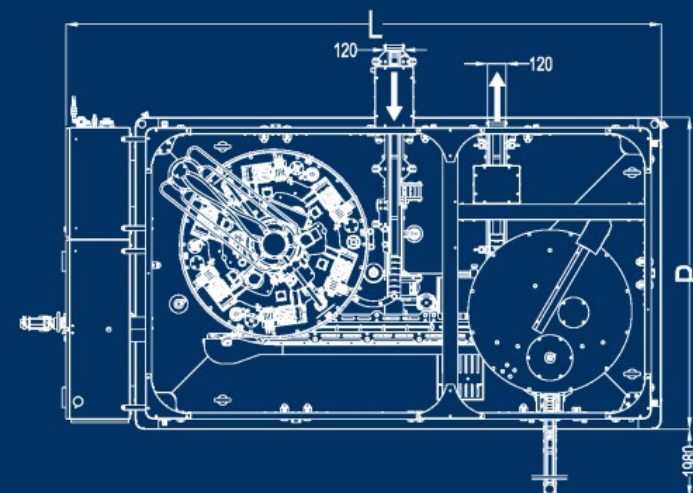
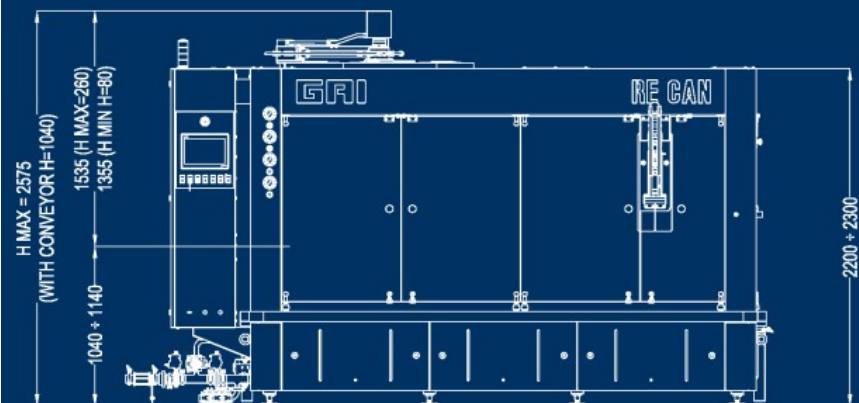


- *ALTRI FORMATI COPERCHI DISPONIBILI
- * AUTRES FORMATS DE COUVERCLES DISPONIBLES
- * OTROS FORMATOS TAPAS DISPONIBLES
- * OTHER SIZES AVAILABLE FOR LIDS

8021—12021—16021 RE CAN



MODELE	RE CAN	8021	12021	16021
REMP LISSEUSE	n	18	24	32
AGRAFFEUSE	n	4	4	4
POIDS	Kg	6200	7700	9700
PUISSANCE	Kw	10	12	14
PRODUCTION	Lt/h	2600	4000	5300
VITESSE 0.33	Can/h	2000-8000	3000-12000	4000-16000



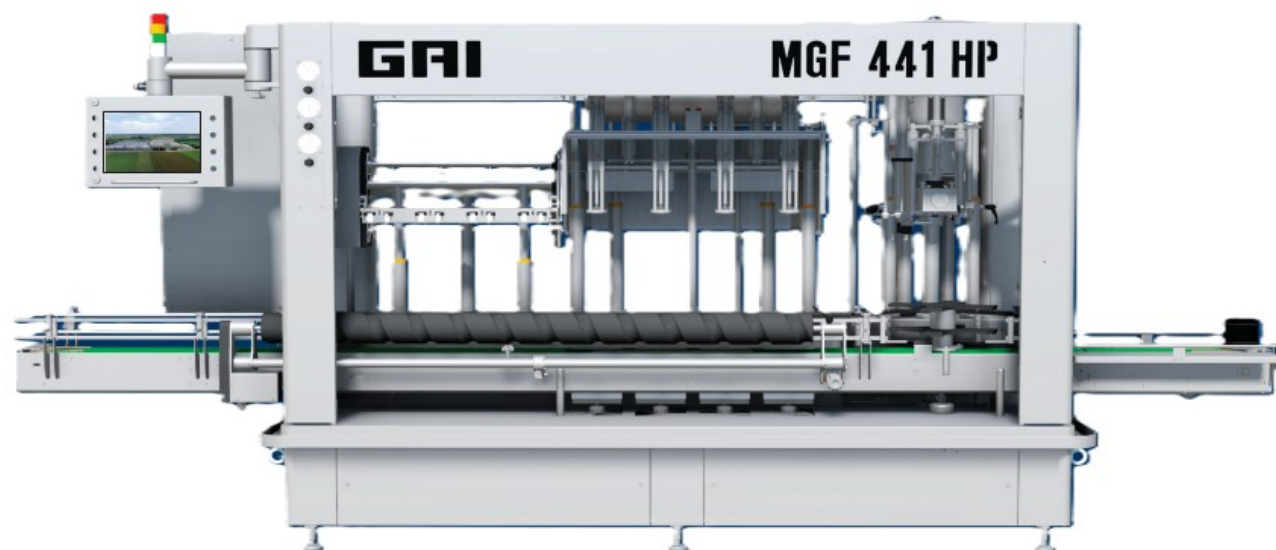
	8021 RE-CAN	12021 RE-CAN	16021 RE-CAN
L	3690	3890	4290
P	1790	2040	2440



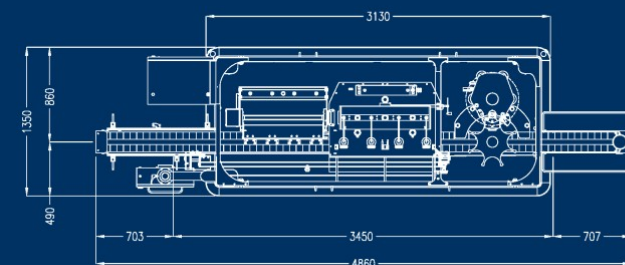
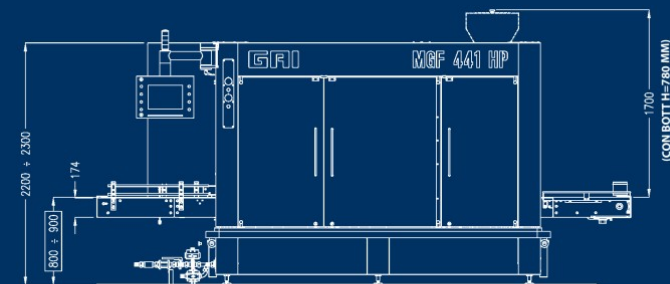
- *ALTRI FORMATI COPERCHI DISPONIBILI
- *AUTRES FORMATS DE COUVERCLES DISPONIBLES
- *OTROS FORMATOS TAPAS DISPONIBLES
- *OTHER SIZES AVAILABLE FOR LIDS

GAI

MLE
GRANDS FORMATS



MODELE	MFG	441 HP
RINCEUSE	n	4
REMPLISSEUSE	n	4
BOUCHEUSE	n	1
POIDS	Kg	2300
PUISSANCE	Kw	3
VITESSE (Plat/Mousseux) 0.75 Lt	B/h	500/400
VITESSE (Plat/Mousseux) 1.50 Lt	B/h	350/250
VITESSE (Plat/Mousseux) 3 Lt	B/h	210/150



DATI BOTTIGLIA - BOTTLE DATA

Diametro (D)	mm	70 ÷ 230
<i>Diameter (D)</i>		
Altezza (H)	mm	280 ÷ 780
<i>Height (H)</i>		
Capacità bottiglia	lt	0,75 ÷ 12
<i>Bottle volume</i>		
Diametro interno collo (di)	mm	≥ 16
<i>Neck internal diameter (di)</i>		



DATI NON IMPEGNATIVI - NOT BINDING DATA

TIREUSE GRANDS FORMATS

Le monobloc linéaire MGF a été conçu pour traiter avec une grande flexibilité des bouteilles d'une contenance allant jusqu'à 12 litres.

1. RINCEUSE linéaire électropneumatique pour bouteilles jusqu'à 3 litres. Les bouteilles sont saisies par le goulot par une pince flottante et retournées à l'aide d'un système à chaîne avec moteur pas à pas. La buse pénètre de 70 mm dans le goulot de la bouteille. La durée de l'injection est réglable depuis le panneau de commande et l'injection n'a lieu qu'en présence de la bouteille.

Il n'y a aucun contact entre la bouteille et les pièces de l'injecteur. Le liquide d'égouttage est récupéré dans un circuit fermé sans mouiller la machine.

2. REMPLISSEUSE linéaire électropneumatique haute pression pour bouteilles d'un diamètre de 70 à 230 mm et d'une hauteur de 280 à 780 mm (bouteilles de 0,75 à 12 litres). Chaque vanne comprend :

- Détecteur de présence de bouteille
- Transducteur de pression pour surveiller le vide et la pression dans la bouteille (la vanne ne remplit pas si la bouteille n'atteint pas la pression de la cuve)
- Vanne électropneumatique pour le circuit de vide
- Vanne électropneumatique pour le circuit d'autonivellement et de compensation de pression
- Vanne électropneumatique pour le circuit de dégazage
- Vanne électropneumatique sur chaque robinet, pour permettre, en présence de la bouteille, le vide, la compensation de la pression, l'autonivellement et le dégazage
- Piston électropneumatique à double effet sur chaque vanne pour l'ouverture et la fermeture du circuit de retour de gaz
- Piston électropneumatique à double effet sur chaque vanne pour l'ouverture et la fermeture du circuit de liquide
- Le niveau de remplissage est centralisé et réglable manuellement de 25 à 125 mm à partir du bord de la bouche. Chaque vanne est équipée d'une fausse bouteille à positionnement manuel pour le lavage et la stérilisation de la machine.
- La vanne peut fonctionner aussi bien avec des liquides gazés à une pression allant jusqu'à 8 bars qu'avec des liquides non gazés jusqu'à zéro bar. Le niveau de remplissage est précis même sans utilisation du circuit d'autoremplissage. La fermeture totale de la vanne de remplissage facilite grandement le dégazage, même avec des produits difficiles, et permet le remplissage de liquides mousseux même à température ambiante.
- La vanne de remplissage est protégée par un brevet
- Tous les circuits sont canalisés (y compris celui de la dégazage) et la remplisseuse est entièrement prédisposée pour un système CIP de stérilisation. L'alimentation par le bas permet une vidange naturelle et totale de la cuve. Le débit est régulé par une vanne électropneumatique. Grâce à la pré-évacuation, l'air contenu dans la bouteille est aspiré et remplacé par du gaz inerte sous pression. Cela permet d'éliminer plus de 90 % de l'oxygène contenu dans la bouteille. Le vide est généré par une pompe à anneau liquide. La pression du gaz dans la cuve et celle du circuit de nivellement sont gérées par un PLC.

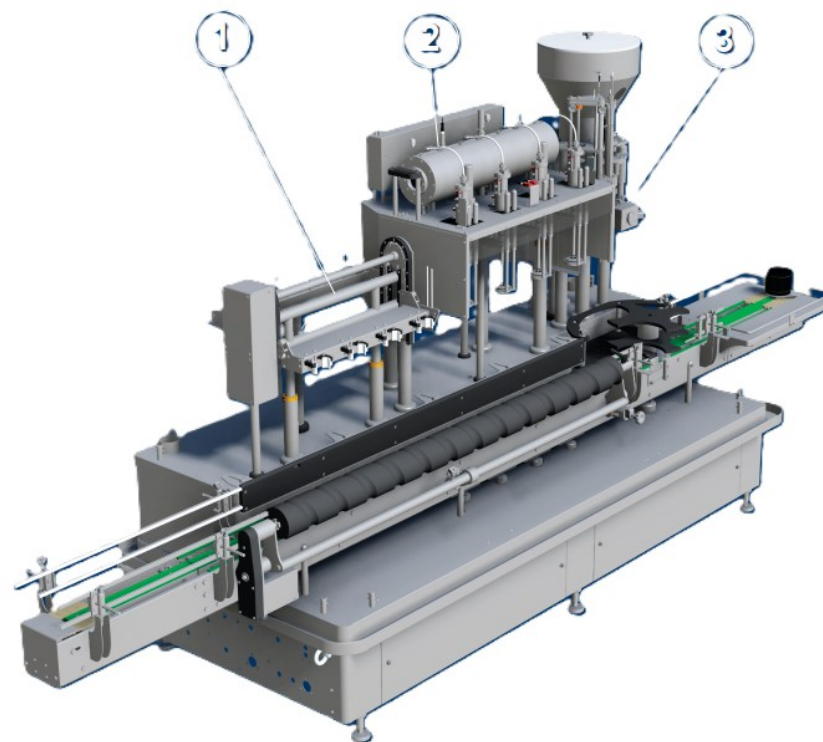
3. LA BOUCHEUSE À LIÈGE ferme lentement le bouchon d'un diamètre de 16 mm à l'aide de quatre chevilles en acier inoxydable trempées, rectifiées et polies (des têtes avec des diamètres de fermeture plus grands sont disponibles en option). Un vide est ensuite créé à l'aide d'une pompe à vide poussé dans le goulot de la bouteille afin que l'introduction rapide du bouchon ne crée pas de pression et qu'il n'y ait donc aucun risque de fuite. Le démontage de la tête et du cône de centrage est très simple.

L'entrée et le transfert entre les différentes stations s'effectuent via une vis sans fin universelle qui guide et synchronise les bouteilles.

Le réglage en hauteur des stations est électrique.

Le monobloc est équipé de :

- Vis sans fin universelle
- Fausse bouteille pour la stérilisation de la rinceuse
- Fausse bouteille pour la stérilisation de la remplisseuse
- Injecteur de gaz électropneumatique pour grands formats (l'injecteur peut servir de correcteur de niveau jusqu'à une hauteur de 220 mm du bord de la bouche)
- Kit pour bouchage à bouchon plat et bouchage à bouchon champignon
- Détecteur de présence de bouchon
- PLC et terminal de commande (écran tactile).



GAI

ALIMENTATEURS BOUCHONS



MODELE		4140W-800	4140-800	41400-800
VOLUME	Dm3	60	140	400
BOUCHON	n	1500	3500	10000
VITESSE	b/h	3000	6000	9000
POIDS	Kg	65	130	320
PUISSANCE	Kw	0.2	0.4	0.5



D	(mm)	22÷30
H	(mm)	33÷58

L'ALIMENTATEUR POUR BOUCHONS EN LIÈGE

a été conçu pour être associé à la boucheuse automatique à tête unique de GAI. S'il est commandé à l'origine, il remplace la trémie, est fixé au socle du monobloc et intègre les composants électriques dans le tableau électrique du monobloc. En cas de commande ultérieure, l'alimentateur est équipé de pieds d'appui et dispose d'un tableau électrique autonome.

Les avantages de l'alimentateur sont les suivants :

- 1) CONFORT DE CHARGEMENT DES BOUCHONS :
- 2) AUTONOMIE SUPÉRIEURE :
- 3) RÉDUCTION NETTE DE LA POUSSIÈRE SUR LA TÊTE DE LA BOUCHONNEUSE
- 4) SÉCURITÉ DANS L'ALIMENTATION EN BOUCHONS
- 5) FACILITE' DE VIDANGE DE LA TREMIE



GAI

ALIMENTATEURS BOUCHONS



D	(mm)	22+40
H	(mm)	18+60

L'ALIMENTATEUR POUR CAPSULES À VIS

S'il est commandé à l'origine, il est fixé au socle du monobloc et ses composants électriques se trouvent dans l'armoire du monobloc. En cas de commande ultérieure (4290W-805), le distributeur est équipé de pieds d'appui et dispose d'une armoire électrique autonome.

La trémie installée sur la capsuleuse à vis a une autonomie minimale. L'alimentateur de capsules est donc indispensable.

Les avantages du chargeur sont les suivants :

1. FONCTIONNEMENT SÛR de la trémie vibrante grâce à un chargement constant en capsules.
2. FACILITÉ DE CHARGEMENT DES CAPSULES :
3. AUTONOMIE .
4. FLEXIBILITÉ : le chargeur fonctionne avec des capsules de différents formats sans aucun réglage. Il fonctionne également avec des capsules à couronne.
5. COMPACTES



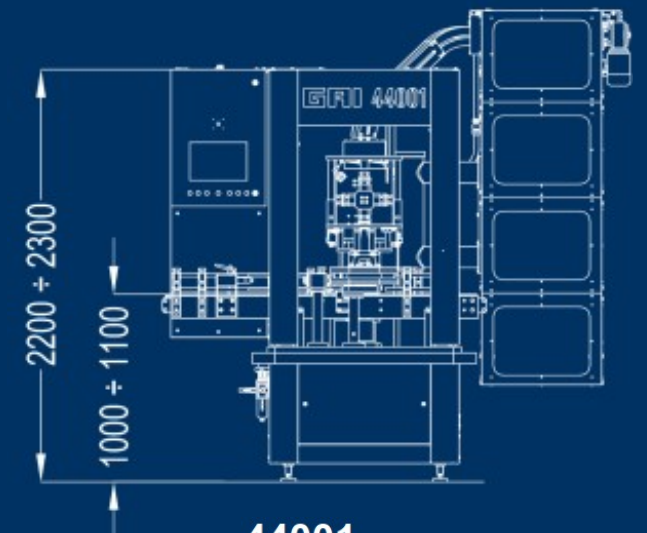
MODELE		4290W-800	4290-800	4290R-800	42900-800
VOLUME	Dm3	140	280	280	500
CAPLUSES 30X60	n	2000	4000	4000	7000
VITESSE	b/h	3000	8000	8000	12000
POIDS	Kg	100	200	240	360
PUISSANCE	Kw	0.4	0.4	0.4	0.5



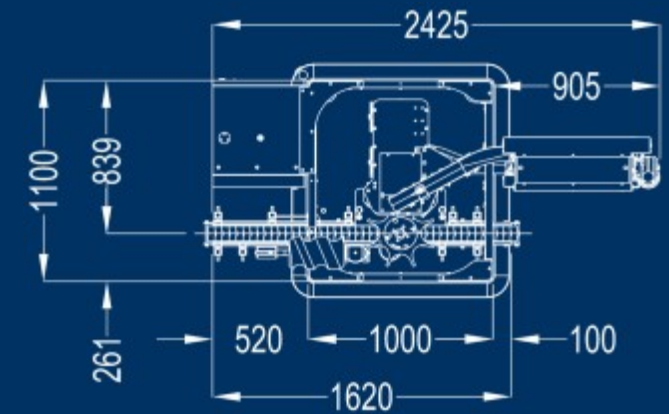
VIDEO



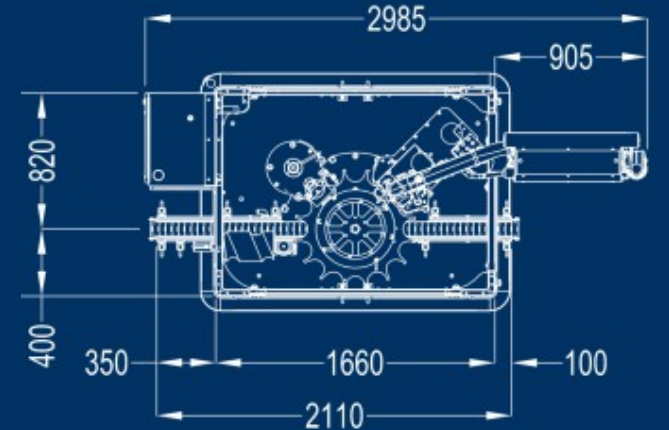
MODELE		44001	41401 GT
POIDS	Kg	1300	1900
PUISSANCE	Kw	2	3
VITESSE	B/h	600-3000	600-3000



44001



41401 GT



MUSELEUSE

La museleuse automatique à tête unique modèle 44001 est conçue pour effectuer les opérations de distribution et de fermeture des muselets à 4 fils avec capuchon sur les bouteilles de vin mousseux.

Les cages sont alimentées par un magasin à grande capacité et distribuées à l'aide de vis sans fin de déballage et d'une étoile de transfert.

La bouteille est amenée en position de travail où le piston de levage la soulève et permet le positionnement de la cage sur le bouchon ainsi que la formation du bouchon champignon.

Le crochet de vissage assure la fermeture et la formation de l'œillet, tandis que le riveteur procède à son pliage contre la bague.

Toutes les opérations de fermeture sont effectuées à l'aide de cames mécaniques afin de garantir une précision et une fiabilité maximales.

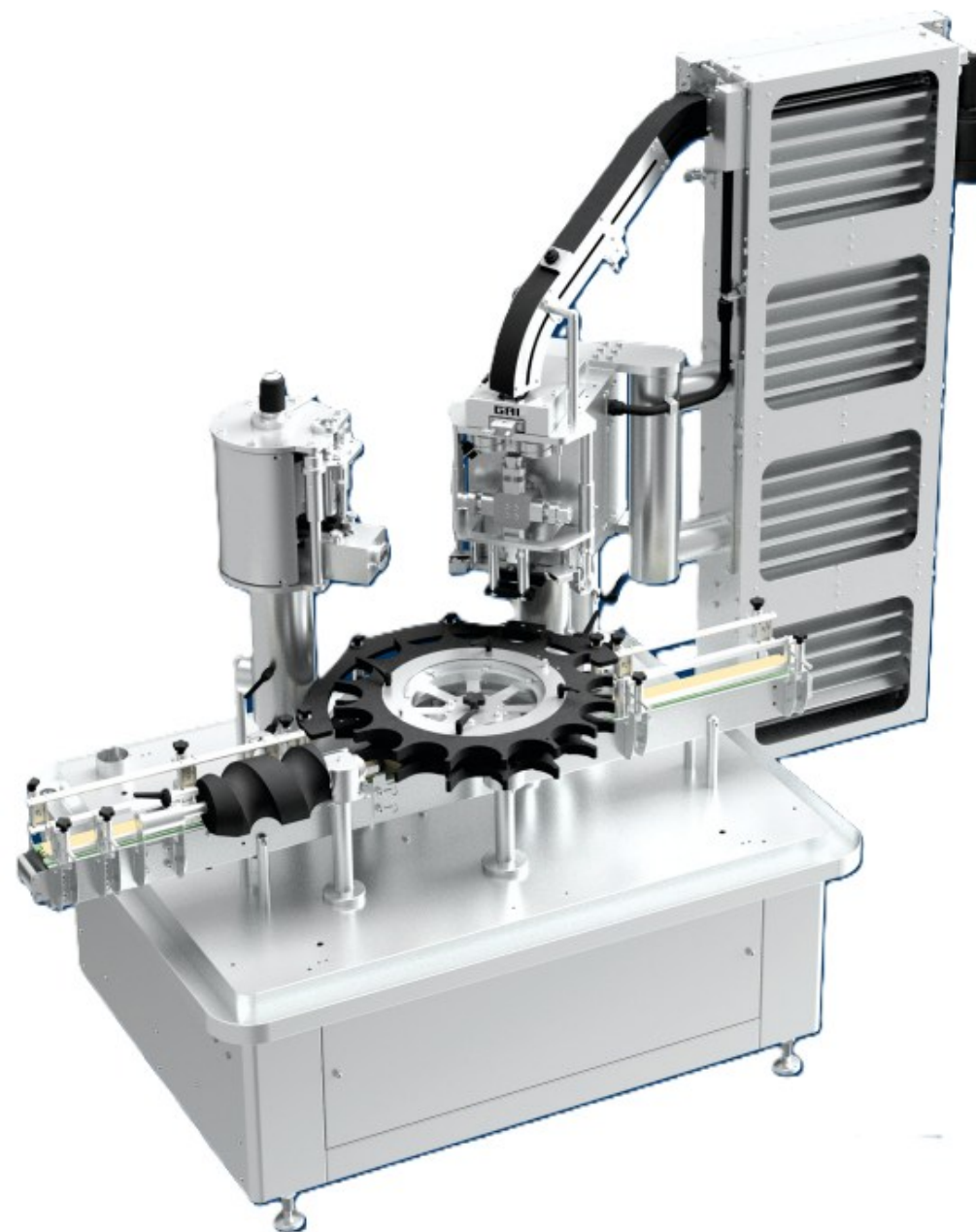
La museleuse 44001 est fournie en version « fulloptional », comprenant un réglage électrique en fonction du format de la bouteille, la mémorisation de celui-ci avec gestion via écran tactile et la vérification du positionnement du muselet à la sortie de la machine.

Pour le modèle 41401GT, une configuration avec boucheuse à liège et muselet sur un seul socle est prévue.

La tourelle de bouchage peut être équipée en configuration rotative pouvant accueillir jusqu'à trois types de bouchons différents.



D	mm	65÷115
H	mm	200÷410



GAI

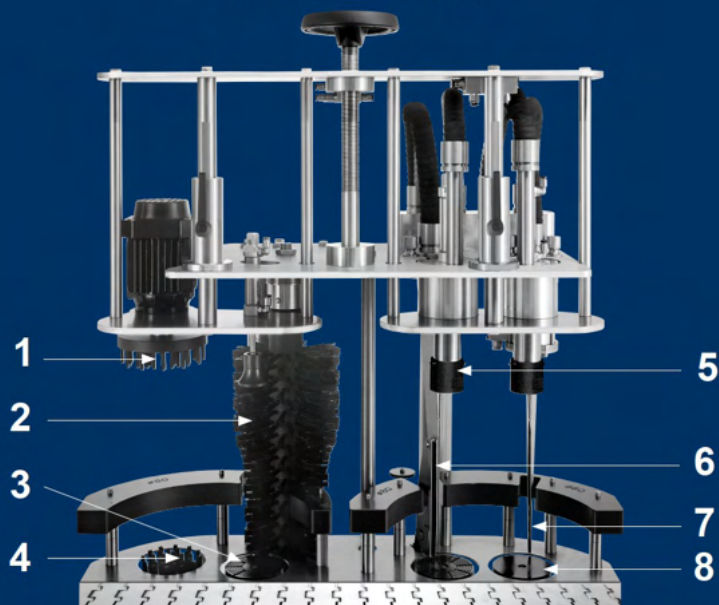
SERIE 5000

**LAVE-SÉCHEUSE
DE BOUTEILLES**

1	BROSSE DU BOUCHON
2	BROSSE DE CORPS
3	PLATEAU DE ROTATION
4	BROSSE DE FOND
5	TÊTE DE SÈCHAGE
6	RACLEUR CAOUTCHOUC
7	SOUFFLERIE LATÉRALE
8	SOUFFLERIE FOND



5102 - 5103



5104 - 5106 - 5108 - 5112 - 5118

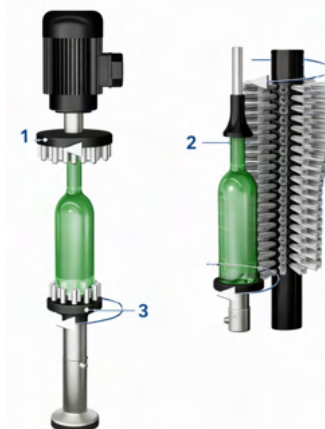


LAVAGE

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

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

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



SÉCHAGE

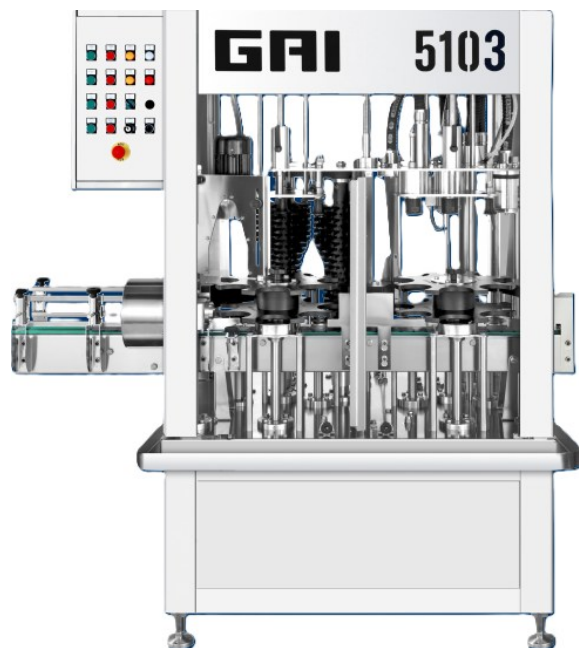
Le dispositif anti condensation (option) est un système né pour permettre l'étiquetage immédiat des bouteilles avec un produit à basse température, et donc avec formation de condensation superficielle sans devoir recourir au stockage ou au tunnel de refroidissement qui altèrent considérablement et brusquement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



aussi d'augmenter la productivité de la machine dans les cas d'embouteillage non à froid. Le souffle d'air est très proche du corps de la bouteille et dure peu de secondes dans le but de chauffer seulement la couche externe du verre et sans faire varier la température du vin. On élimine de cette façon la condensation superficielle de la bouteille pour un temps suffisant à réaliser un bon étiquetage même dans les cas d'étiquetage auto-adhésif. D'autre part, si les bouteilles sont mises en caisse immédiatement après l'étiquetage, la formation de la condensation n'intervient quasiment plus parce qu'à l'intérieur de celles-ci se crée une ambiance thermique isolée. Ce dispositif est constitué par une série de résistances (1) qui réchauffent l'air directement dans les souffleries.

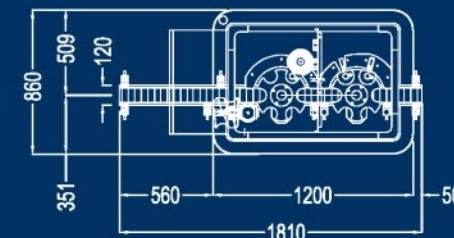
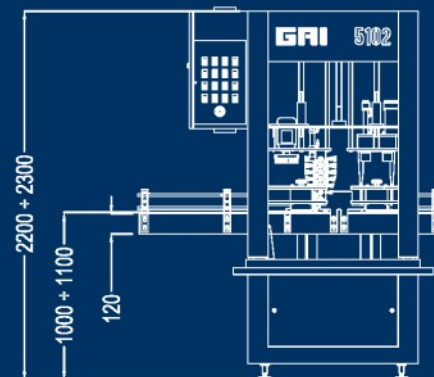
Sur les 5102-5103 les résistances sont gérées par un temporisateur qui garde la température. Sur les 5104-5106-5112-5118 les résistances sont gérées par un display sur le tableau électrique et par un capteur qui détecte la température de l'air (dans ce cas, les résistances seront réglées automatiquement pour travailler à la température enregistrée). Le bouchon est balayé d'air chaud pour un instant très bref et la température du vin ne subit pratiquement aucune altération.

5102—5103

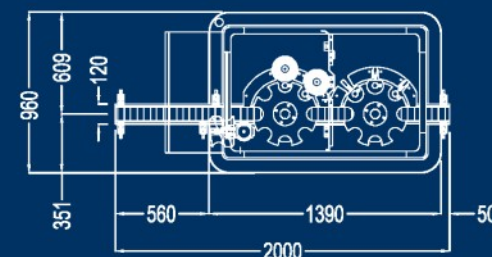
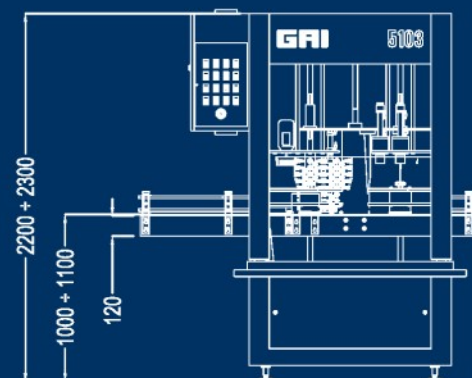


MODELE	n	5102	5103
BROSSE DE CORPS	NR	1	2
BROSSE DU BOUCHON	NR	1	1
BROSSE DE FOND	NR	1	1
RACLEUR EN MATIÈRE SOUPLE	NR	1	1
BUSES SÉCHAGE COL ET ÉPAULE	NR	2	2
BUSES LATÉRALES	NR	2	3
SELLETTES SÉCHAGE FOND	NR	1	2
PUISSANCE TURBINE	KW	4	5.5
PUISSANCE INSTALLÉE	KW	6.2	7.8
PUISSANCE ANTICONDENSATION	KW	2	4
CONSOMMATION EAU	L/h	30	40
CONSOMMATION AIR TÊTES	L/h (3.5bar)	1	1
VITESSE	b/h	400÷1600	750÷2400
POIDS NET	Kg	750	850

5102



5103



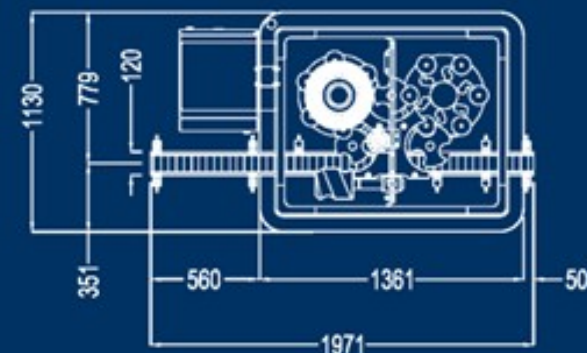
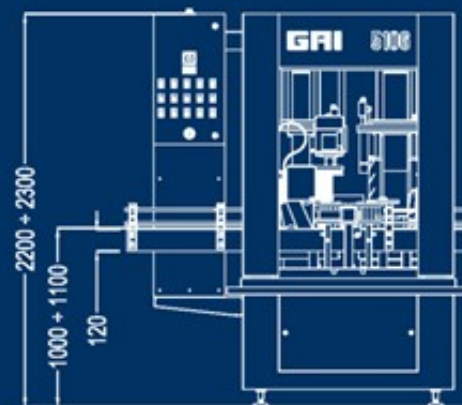
D	mm	60 ÷ 115
H	mm	170 ÷ 400

5104-5106-5108



MODELE	n	5104	5106	5108
BROSSE DE CORPS	NR	1	1	1
BROSSE DU BOUCHON	NR	1	1	1
BROSSE DE FOND	NR	1	1	1
RACLEUR EN MATIÈRE SOUPLE	NR	4	6	8
BUSES SÉCHAGE COL ET ÉPAULE	NR	4	6	8
BUSES LATÉRALES	NR	4	6	8
SELLETTES SÉCHAGE FOND	NR	4	6	8
PUISSANCE TURBINE	KW	5.5	8	9.5
PUISSANCE INSTALLÉE	KW	8	10.5	12
PUISSANCE ANTICONDENSATION	KW	12	12	12
CONSOMMATION EAU	L/h	60	60	60
CONSOMMATION AIR TÊTES	L/h (3.5bar)	2	2	2
VITESSE	b/h	500-2500	600-3500	800-4500
POIDS NET	Kg	1350	1400	1450

5104 - 5106 - 5108



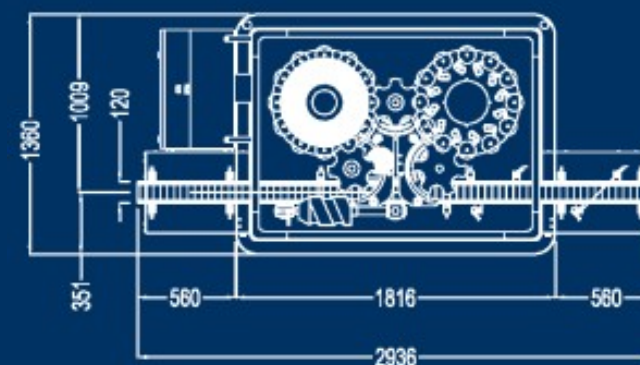
D	mm	60 ÷ 115
H	mm	170 ÷ 400

5112



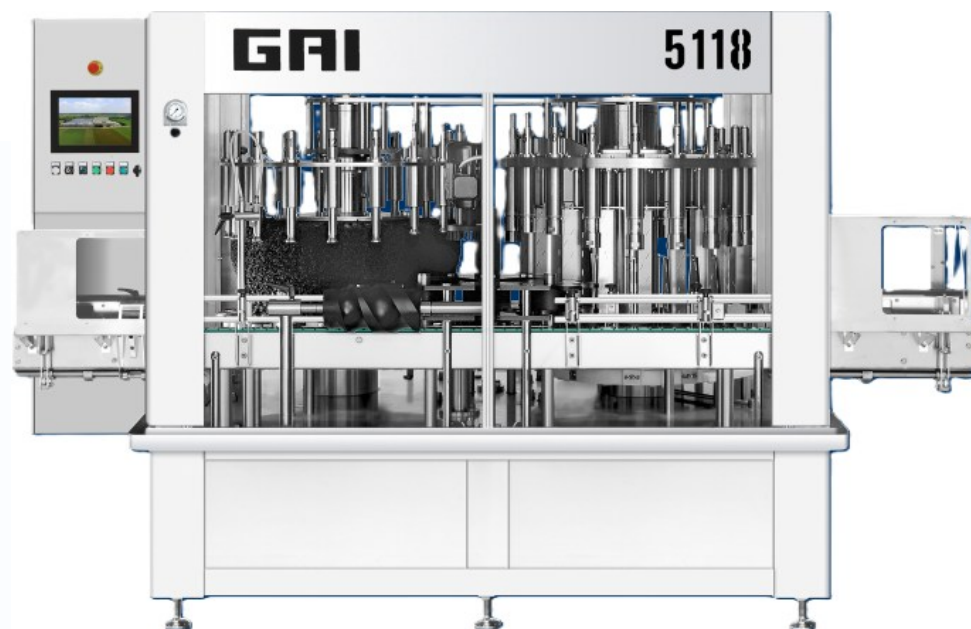
MODELE	n	5112
BROSSE DE CORPS	NR	1
BROSSE DU BOUCHON	NR	1
BROSSE DE FOND	NR	1
RACLEUR EN MATIÈRE SOUPLE	NR	12
BUSES SÉCHAGE COL ET ÉPAULE	NR	12
BUSES LATÉRALES	NR	12
SELLETTES SÉCHAGE FOND	NR	12
PUISSANCE TURBINE	KW	16
PUISSANCE INSTALLÉE	KW	19.6
PUISSANCE ANTICONDENSATION	KW	24
CONSOMMATION EAU	L/h	90
CONSOMMATION AIR TÊTES	L/h (3.5bar)	25
VITESSE	b/h	1500-7000
POIDS NET	Kg	2400

5112



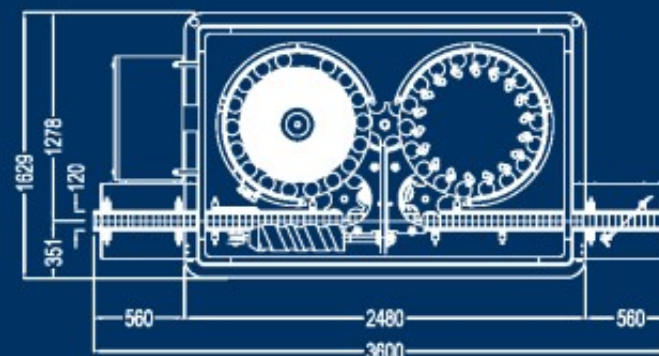
D	mm	60 ÷ 115
H	mm	170 ÷ 400

5118



MODELE	n	5104
BROSSE DE CORPS	NR	1
BROSSE DU BOUCHON	NR	1
BROSSE DE FOND	NR	1
RACLEUR EN MATIÈRE SOUPLE	NR	18
BUSES SÉCHAGE COL ET ÉPAULE	NR	18
BUSES LATÉRALES	NR	18
SELLETTES SÉCHAGE FOND	NR	18
PUISSANCE TURBINE	KW	24
PUISSANCE INSTALLÉE	KW	28
PUISSANCE ANTICONDENSATION	KW	36
CONSOMMATION EAU	L/h	120
CONSOMMATION AIR TÊTES	L/h (3.5bar)	2.5
VITESSE	b/h	2000-10000
POIDS NET	Kg	3500

5118



D	mm	60 ÷ 115
H	mm	170 ÷ 400

SOUFFLEUSE QUALITY WINE

Les générateurs de lames d'air Quality Wine produisent un flux d'air à une vitesse élevée et avec une grande force d'impact, cela pour mieux repousser les liquides, la saleté, les résidus ou enlever la chaleur à des pièces au cours d'usinage. Ces systèmes sont conçus et réalisés pour éviter des contre-pressions et des pertes de rendement. La forme à « goutte » des générateurs de lames d'air QualityWine garantit une grande efficacité pour éliminer 99,9% des agents contaminants. Ils sont disponibles en aluminium extrudé anodisé ou en acier inox AISI 316 pour des longueurs de 51 mm (2") à 4900 mm (196"). Le diamètre d'alimentation en air peut être en 2, 3 ou 4", il se situe sur un côté, les deux ou au milieu de la barre. La largeur de la sortie de la lame d'air est réglable (avec une valeur maxi de 3,17 mm) pour mieux en contrôler le flux. Elle est réglée en usine à 1,14 mm (valeur optimale pour la plupart des applications). La régulation peut s'effectuer aussi par intervention sur la vanne de liaison avec le groupe de soufflage, ou encore par la variation de la vitesse du groupe centrifuge de soufflage. Chaque groupe centrifuge de soufflage peut alimenter plusieurs générateurs de lames d'air ou buses d'éjections. De nombreux accessoires sont disponibles pour réaliser des installations sur mesure, y compris des réchauffeurs d'air pour des travaux qui nécessitent le soufflage de jets d'air chaud.

BUSES CONIQUES

Ces appareils concentrent le flux à grande vitesse pour traiter le problème de pièces de grandes dimensions et de formes complexes. Le dimensionnement de leur forme interne permet de maintenir un flux à une vitesse élevée. Fabriqués en acier inoxydable et disponibles avec un diamètre de sortie de ½ ou 1 pouce, le diamètre en air de l'alimentation est respectivement de 2" ou 3".

SOUFFLEURS POUR CABLES ET PROFILS EXTRUDÉS

Ces dispositifs sont conçus et réalisés pour sécher et refroidir câbles, tubes et profilés extrudés. Le corps est réalisé en acier et comporte une fente pour la sortie d'air réglable. Les composants internes sont disponibles selon les besoins spécifiques des applications en acier inoxydable, polypropylène ou en acier recouvert d'une protection contre l'usure. Ils sont équipés d'une bride pour faciliter la liaison au circuit d'air et d'une entrée d'air de 4" pour garantir une vitesse maximale à l'air.

ACCESSOIRES

Étriers pour soutenir les barrières d'air, les buses ou les jets.

Caisson antibruit pour limiter le niveau de bruit et éviter les projections d'eau aux souffleurs, câbles et profilés extrudés. Tubes, coudes, raccords en Y, raccords multiples, vannes manuelles pour la régulation du flux.



LAVAGE SYNCHRONISE + CLIMATISATION + SECHAGE

La laveuse de surface extérieure de bouteilles pleines modèle « LINDA 65 » est adaptée au traitement de bouteilles en verre cylindriques de formats différentes. La machine se compose de un système de lavage rotatif à carrousel à 10 stations dans lequel les bouteilles sont verrouillées une par une sur les plaques relatives et tournées tangentiellement à la brosse de lavage centrale, dont la rotation est opposée à celles du produit.

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES GÉNÉRALES LINDA 65

Sens de marche horaire (gauche – droite).

Structure en acier inox Aisi 304 avec plaque de base en fer, émaillée avec une peinture anticorrosion spéciale, revêtement en acier inox Aisi 304.

Portes ouvrantes sur la partie avant et arrière de la machine. Encadrement de porte dans le secteur de lavage pour éviter les fuites d'eau.

Vitesse de la machine réglable au moyen d'un potentiomètre situé sur le panneau de commande.

Carrousel de lavage rotatif à 10 places avec transporteur en profilé d'acier inox.

Électrovanne avec filtre pour la gestion de l'eau à l'entrée du secteur de lavage.

Machine équipée d'un format de bouteille.

Sélection de bouteilles à l'entrée au moyen d'une vis d'alimentation, d'étoiles et de convoyeurs dans le secteur de lavage pour conduire la bouteille.

Lavage de la surface extérieure de la bouteille au moyen de brosse universelle et jets d'eau perdue convenablement dirigés.

Vitesse de rotation de la brosse réglable au moyen d'un potentiomètre situé sur le panneau de commande. Lavage du fond plat de la bouteille au moyen d'une brosse rotative intégrée. Machine prête à être insérée dans une ligne automatique de mise en bouteilles.

Transporteur de bouteilles en acier inox Aisi 304 avec guides réglables et chaîne en polyéthylène montée. Photocellule à la sortie de la machine pour gérer les arrêts par trop plein.

Photocellule à l'entrée de la machine pour gérer les arrêts par absence de bouteilles.

Dispositifs de protection contre les accidents conformes à la norme CE et micro-interrupteurs d'urgence sur les portes d'accès à la machine.

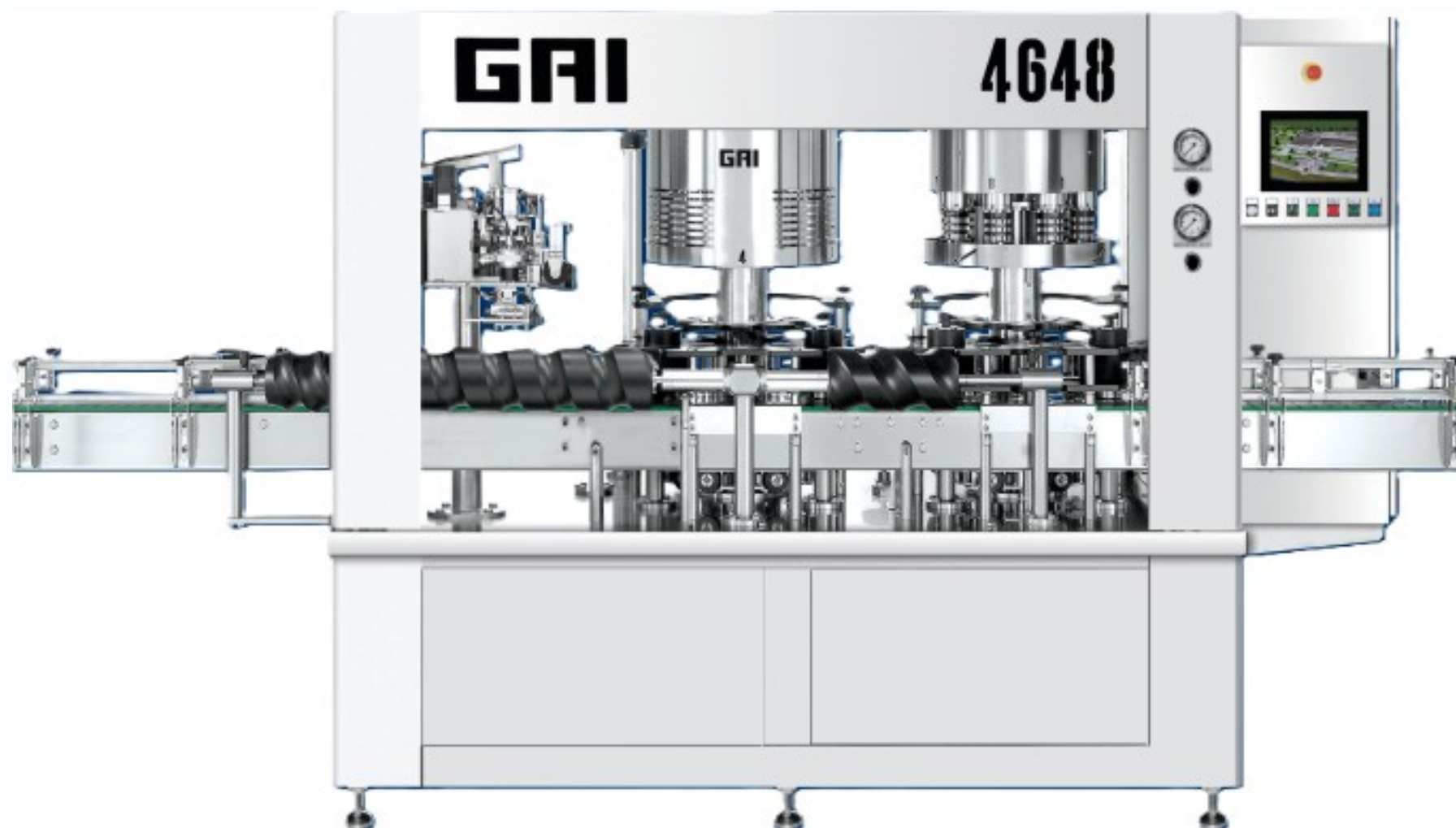


GRI

SERIE 4000

CAPSULEUSES
AUTOMATIQUES

VIDEO



DISTRIBUTEUR DE CAPSULES

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

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

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

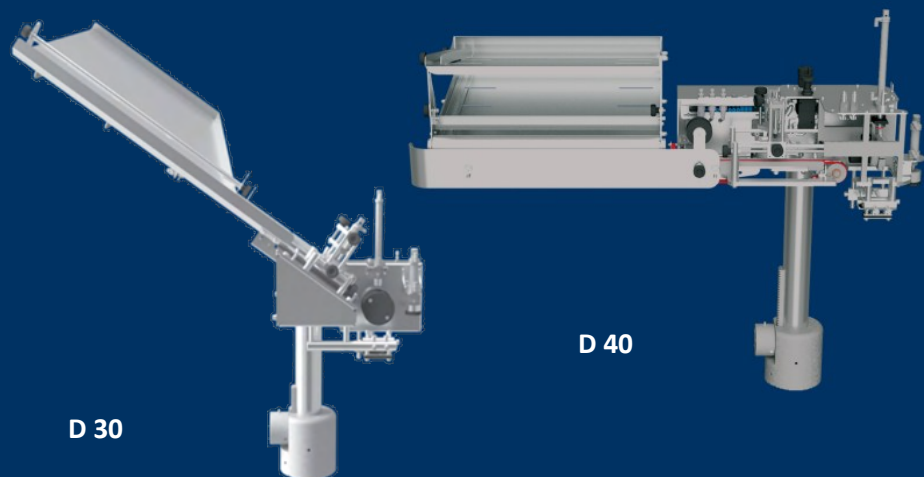
La capsule est poussée sur le col par un piston pneumatique, tandis qu'un second piston aligne parfaitement la capsule en préparant sa partie supérieure au lissage.

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

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

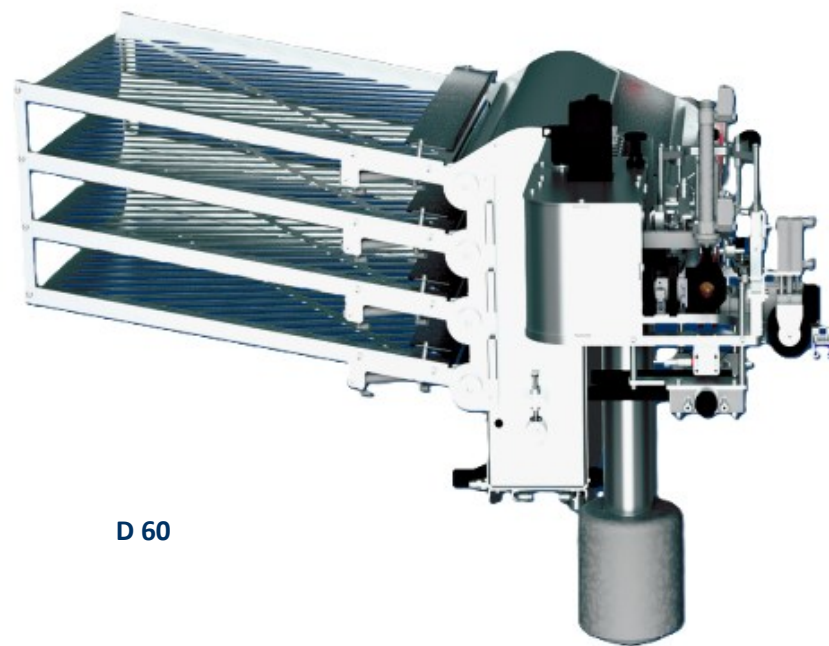
Le distributeur D060, mono-godet, est doté d'un système spécial de suivi, avec motorisation brushless, qui permet d'augmenter le temps de travail et par conséquent la vitesse de distribution jusqu'à 6.000 b/h. Le distributeur rotatif D100, multi-godets, travaille avec un système spécial à came qui permet d'orienter de manière appropriée le godet pendant le prélèvement de la capsule et pendant la distribution de la capsule sur la bouteille. Cette came permet des temps de travail plus longs, même à cadences élevées. Il est possible, en option, d'avoir un système d'alimentation multi-plateaux afin d'augmenter l'autonomie jusqu'à 4.000 capsules (l'autonomie de base est de 300-600 capsules pour les distributeur mono-plateau, et de 600-1200 pour les doubles plateaux horizontaux).

Tous les distributeurs, à l'exception des modèles D030, peuvent être équipés d'un système d'extraction à aiguille (en option) pour augmenter la capacité de séparation des capsules.

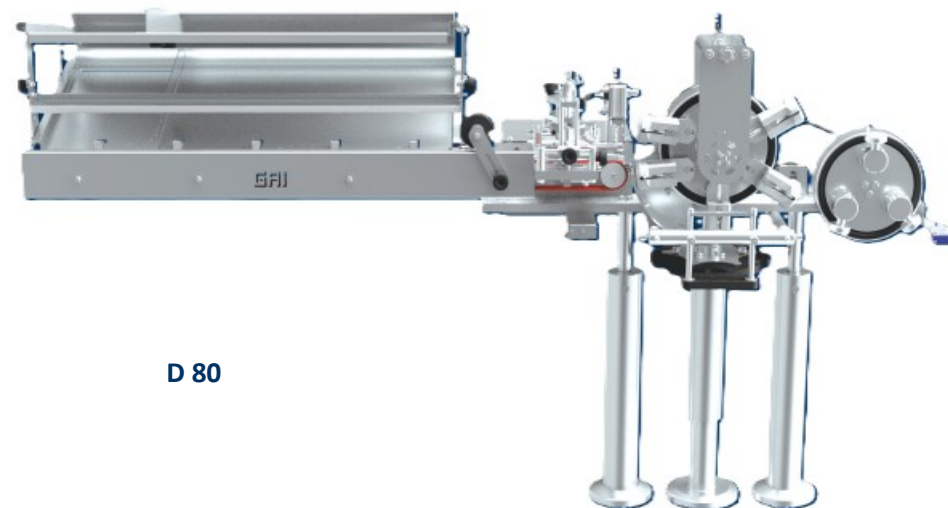


D 30

D 40



D 60



D 80

TETE POUR CAPSULES THERMORETRACTABLES

Pour obtenir un bon capsulage thermique il faut:

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

Les points forts de nos têtes pour capsules thermo rétractables sont les suivants :

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



TETE POUR CAPSULES ETAIN ET COMPLEXE

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

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

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

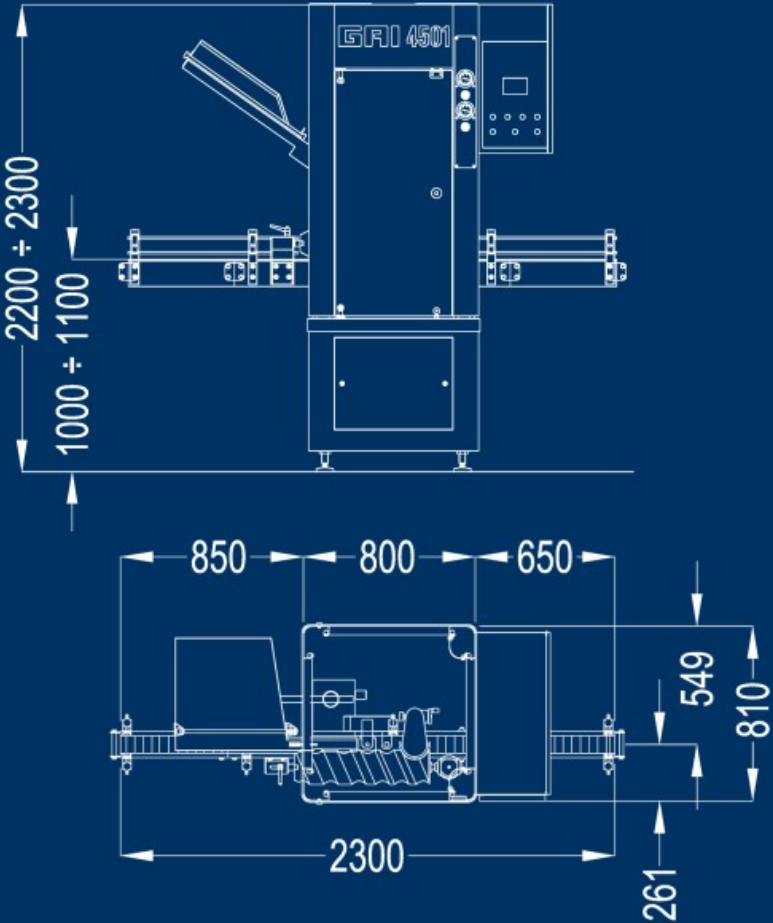
- GALETS à dureté élevée (très résistants à l'usure) avec des douilles en matériel spécial autolubrifiant
- AXES de rouleaux en acier inoxydable avec pivot rectifié, roulé et endurci
- MANDRIN porte tiges en acier inoxydable d'une seule pièce
- POUSSE - CAPSULES de grosse dimension à section hexagonale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



4501



MODELE		4501
RENDEMENT MAX. LISSAGE	Bout/h	1200
RENDEMENT MAX. THERMIQUE	Bout/h	3000
AUTONOMIE DES CAPSULES	NR	300-600
TÊTES DE LISSAGE	NR	1
TÊTES DE THERMO	NR	1
POIDS	Kg	500
PUISSANCE	Kw	3
PRESSION AIR	Kg/cm3	4-6
CONSOMMATION D'AIR	NLt/min	30-150



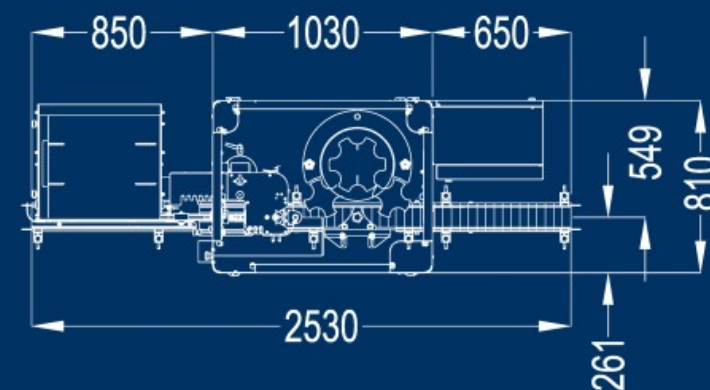
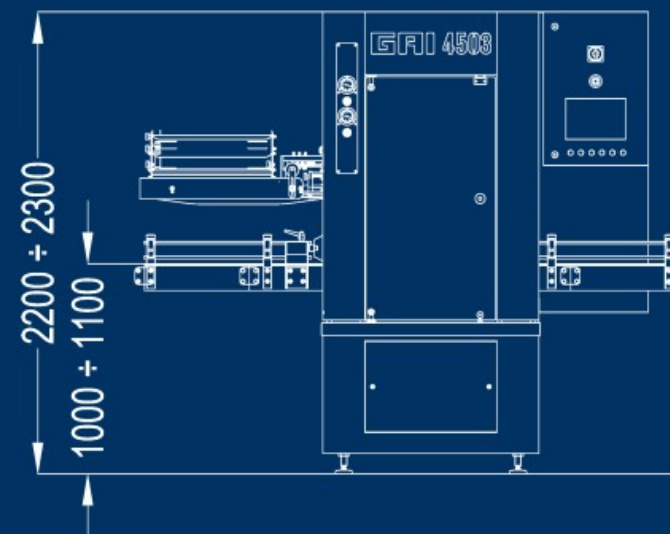
MODELLO - MODEL		4501
d	mm	28 ÷ 35
h	mm	35 ÷ 70
D	mm	60 ÷ 115
H	mm	230 ÷ 400

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

4503



MODELE		4503
RENDEMENT MAX. LISSAGE	Bout/h	
RENDEMENT MAX. THERMIQUE	Bout/h	4000
AUTONOMIE DES CAPSULES	NR	600-1200
TÊTES DE LISSAGE	NR	
TÊTES DE THERMO	NR	1
POIDS	Kg	650
PUISSANCE	Kw	6.5
PRESSION AIR	Kg/cm3	4-6
CONSOMMATION D'AIR	NLt/min	400



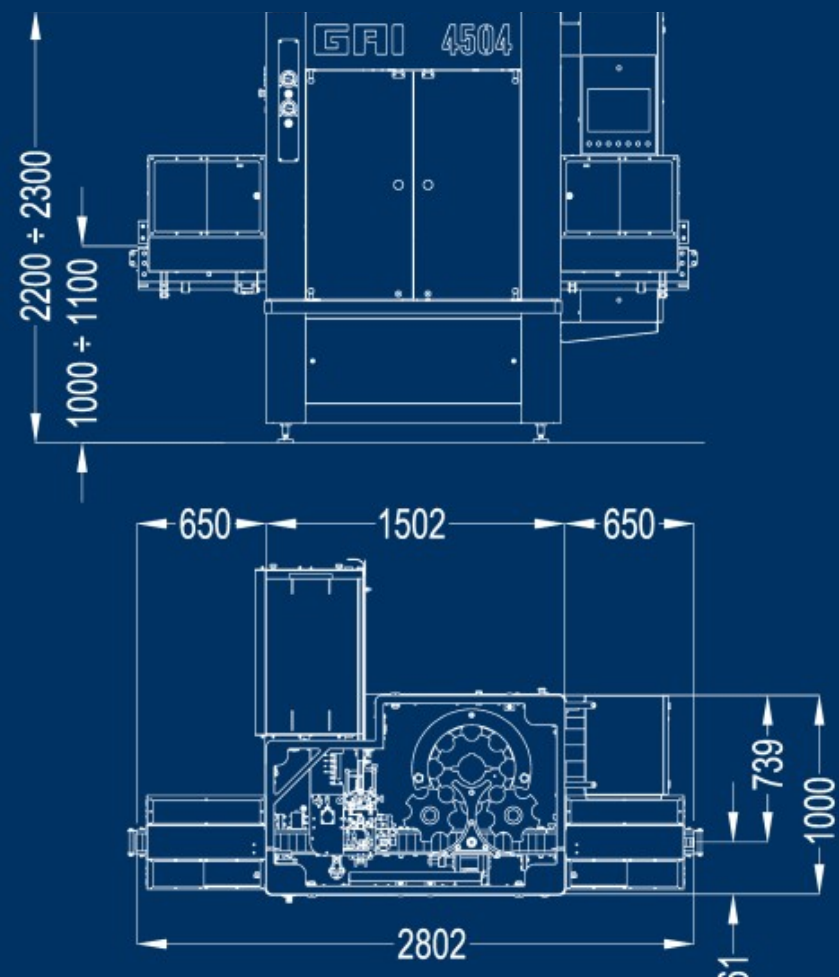
MODELLO - MODEL		4503
d	mm	28 ÷ 35
h	mm	35 ÷ 70
D	mm	60 ÷ 115
H	mm	230 ÷ 400

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

4504



MODELE	4504	
RENDEMENT MAX. LISSAGE	Bout/h	
RENDEMENT MAX. THERMIQUE	Bout/h	6000
AUTONOMIE DES CAPSULES	NR	800-1600
TÊTES DE LISSAGE	NR	
TÊTES DE THERMO	NR	4
POIDS	Kg	1200
PUISSANCE	Kw	8.3
PRESSION AIR	Kg/cm3	4-6
CONSOMMATION D'AIR	NLt/min	650



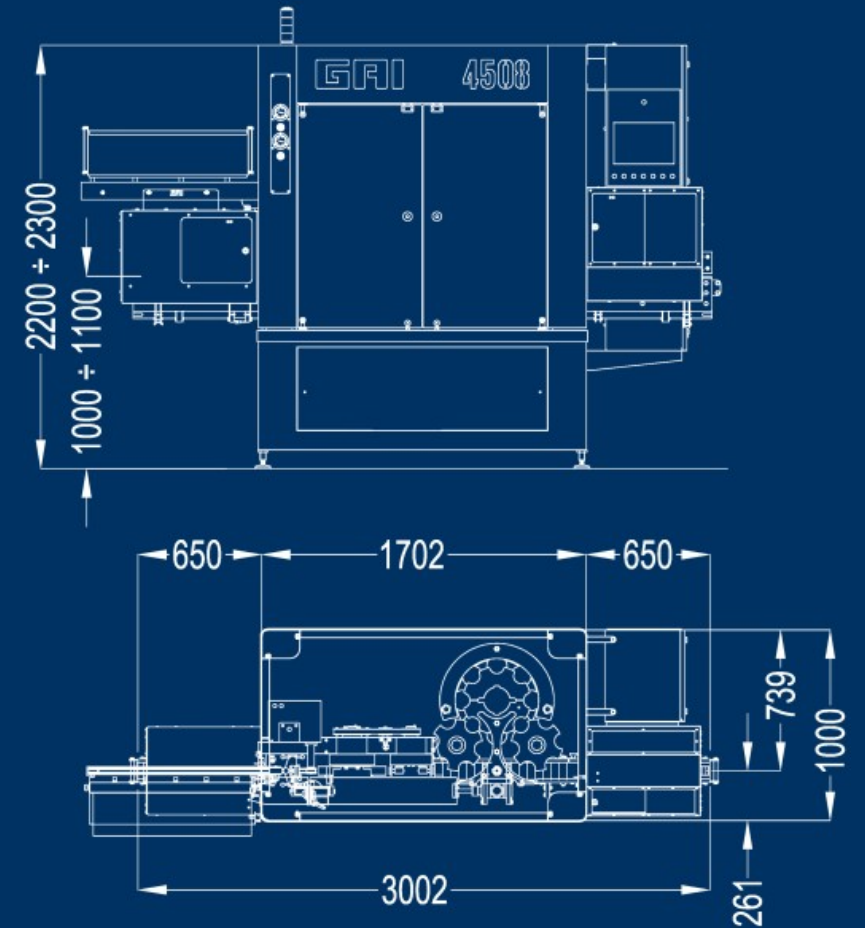
MODELLO - MODEL	4504	
d	mm	28 ÷ 35
h	mm	35 ÷ 70
D	mm	60 ÷ 115
H	mm	230 ÷ 400

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

4508



MODELE		4508
RENDEMENT MAX. LISSAGE	Bout/h	
RENDEMENT MAX. THERMIQUE	Bout/h	10000
AUTONOMIE DES CAPSULES	NR	800-1600
TÊTES DE LISSAGE	NR	
TÊTES DE THERMO	NR	8
POIDS	Kg	1800
PUISSANCE	Kw	14.3
PRESSION AIR	Kg/cm3	4-6
CONSOMMATION D'AIR	NLt/min	1300



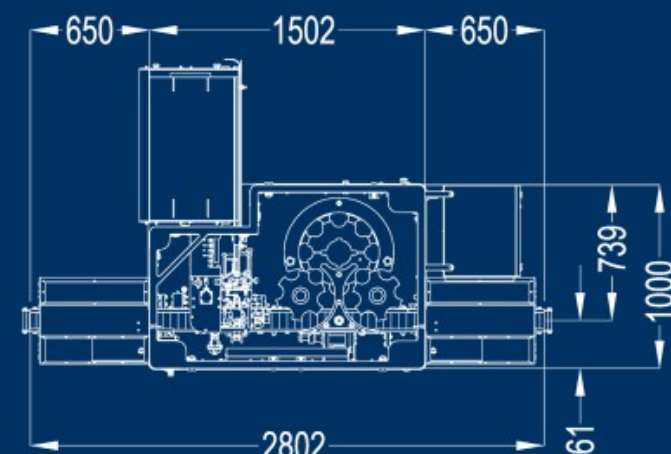
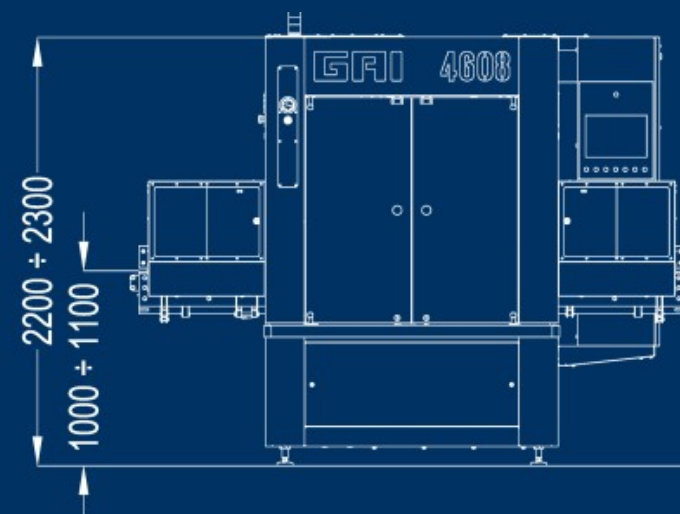
MODELLO - MODEL		4508
d	mm	28 ÷ 35
h	mm	35 ÷ 70
D	mm	60 ÷ 115
H	mm	230 ÷ 400

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

4608



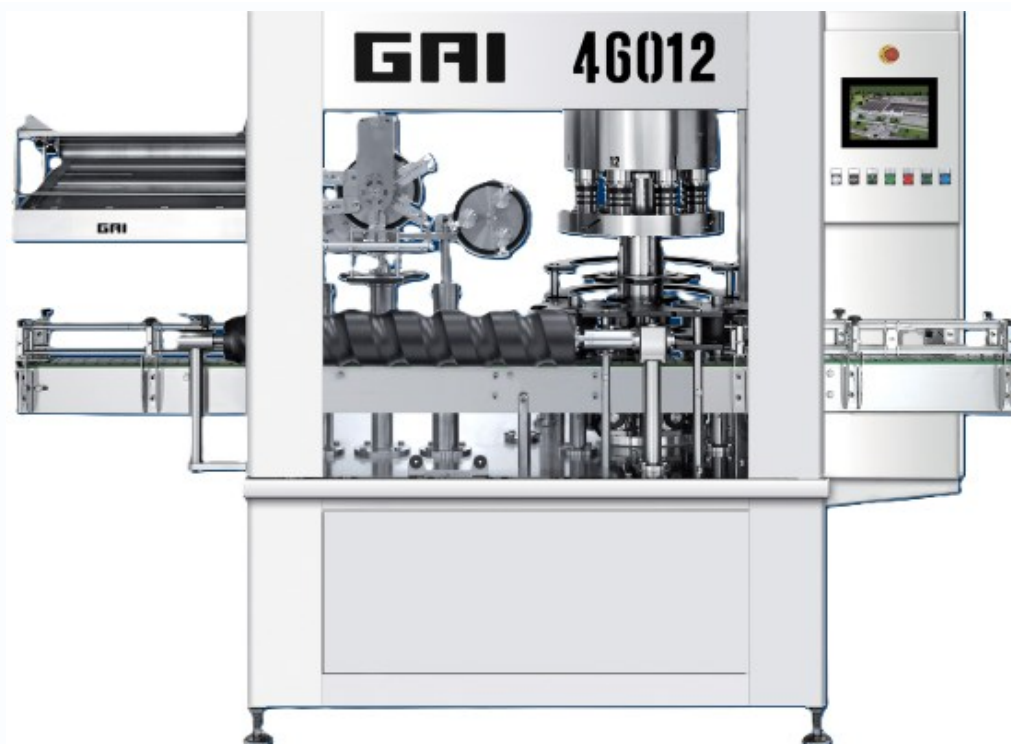
MODELE		4608
RENDEMENT MAX. LISSAGE	Bout/h	6000
RENDEMENT MAX. THERMIQUE	Bout/h	
AUTONOMIE DES CAPSULES	NR	800-1600
TÊTES DE LISSAGE	NR	8
TÊTES DE THERMO	NR	
POIDS	Kg	1300
PUISSANCE	Kw	4
PRESSION AIR	Kg/cm3	4-6
CONSOMMATION D'AIR	NLt/min	220



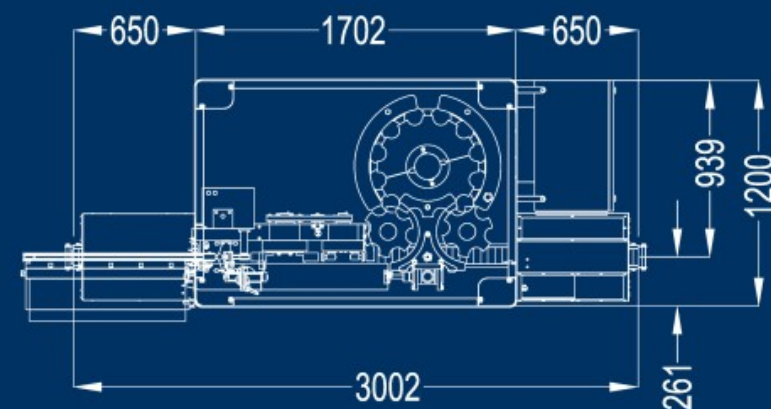
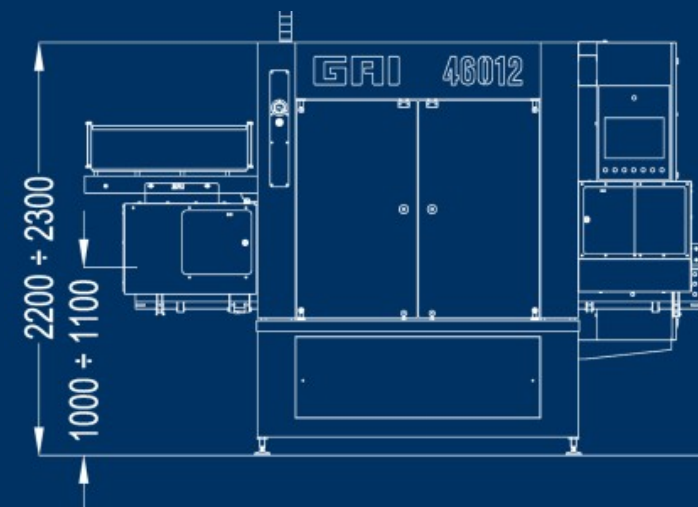
MODELLO - MODEL		4608
d	mm	28 ÷ 35
h	mm	35 ÷ 70
D	mm	60 ÷ 115
H	mm	230 ÷ 400

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

46012



MODELE		46012
RENDEMENT MAX. LISSAGE	Bout/h	10000
RENDEMENT MAX. THERMIQUE	Bout/h	
AUTONOMIE DES CAPSULES	NR	800-1600
TÊTES DE LISSAGE	NR	12
TÊTES DE THERMO	NR	
POIDS	Kg	2000
PUISSANCE	Kw	4-5
PRESSION AIR	Kg/cm3	4-6
CONSOMMATION D'AIR	NLt/min	300



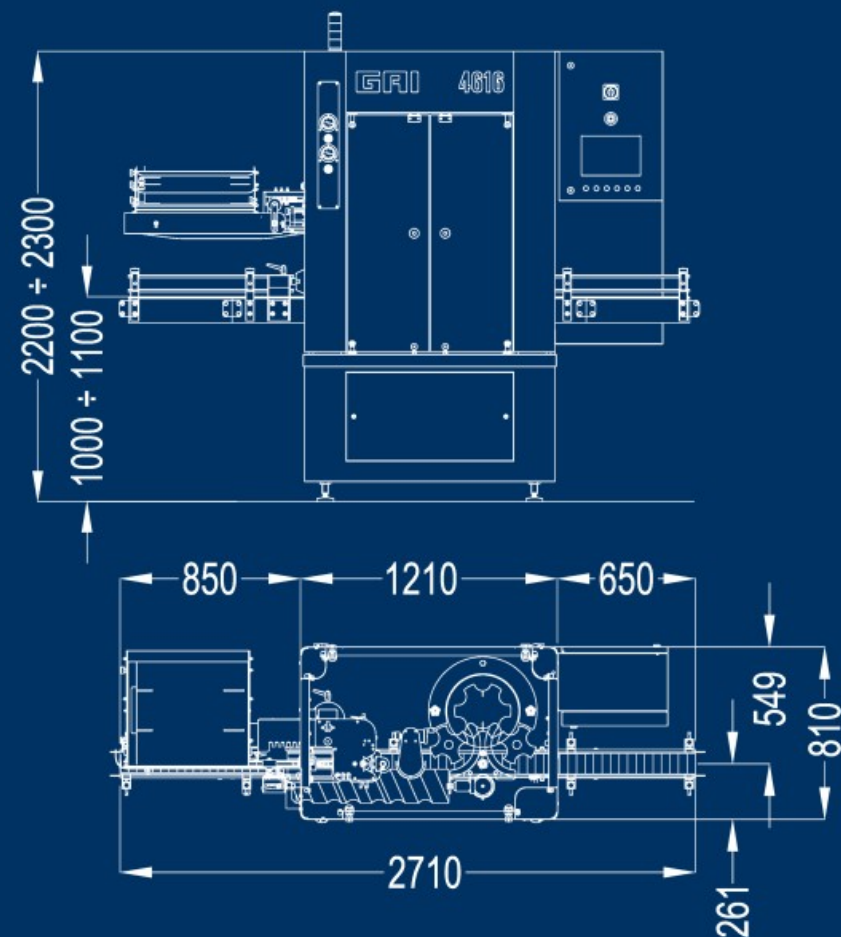
MODELLO - MODEL		46012
d	mm	28 ÷ 35
h	mm	35 ÷ 70
D	mm	60 ÷ 115
H	mm	230 ÷ 400

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

4614—4616



MODELE		4614	4616
RENDEMENT MAX. LISSAGE	Bout/h	2500	4000
RENDEMENT MAX. THERMIQUE	Bout/h	2500	3000
AUTONOMIE DES CAPSULES	NR	300-600	600-1200
TÊTES DE LISSAGE	NR	4	6
TÊTES DE THERMO	NR	1	1
POIDS	Kg	900	1000
PUISSANCE	Kw	4	4
PRESSION AIR	Kg/cm3	4-6	4-6
CONSOMMATION D'AIR	NLt/min	60-150	100-180



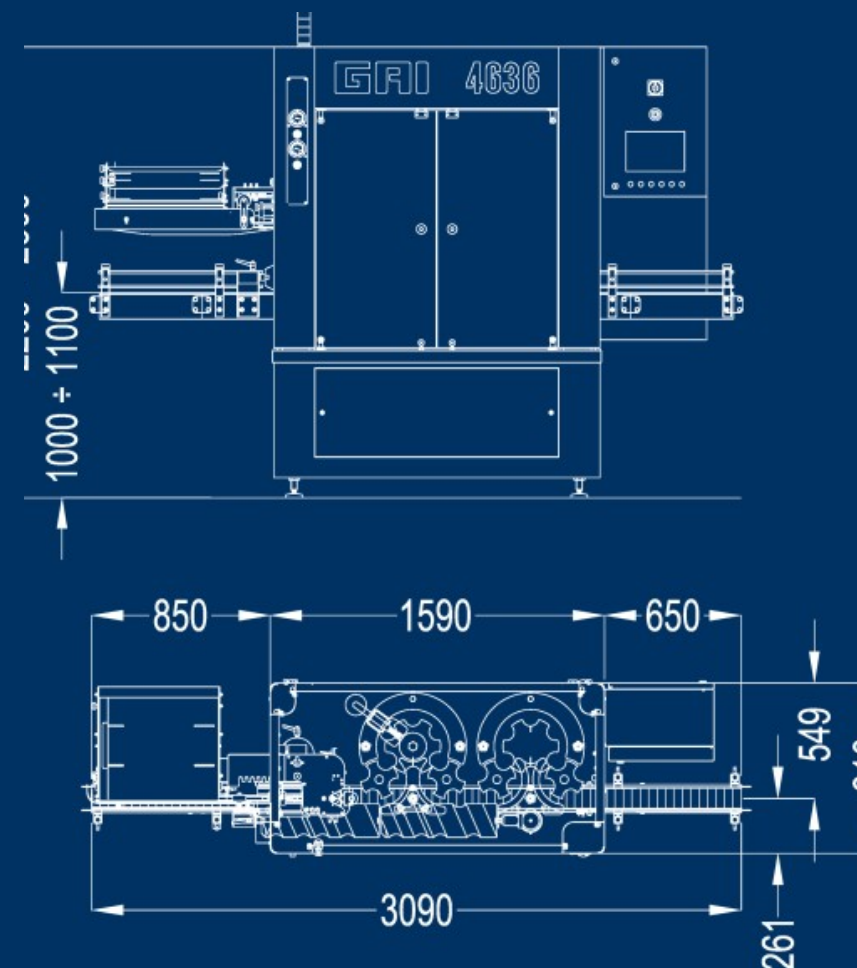
MODELLO - MODEL	4614 - 4616
d	mm 28 ÷ 35
h	mm 35 ÷ 70
D	mm 60 ÷ 115
H	mm 230 ÷ 400

DATI NON IMPEGNATIVI - DONNÉES NON CONTRACTUELLES
DATY NA NEPOVINODAVATELSTVU - DANE NEVAZVAZUJÚCE

4636



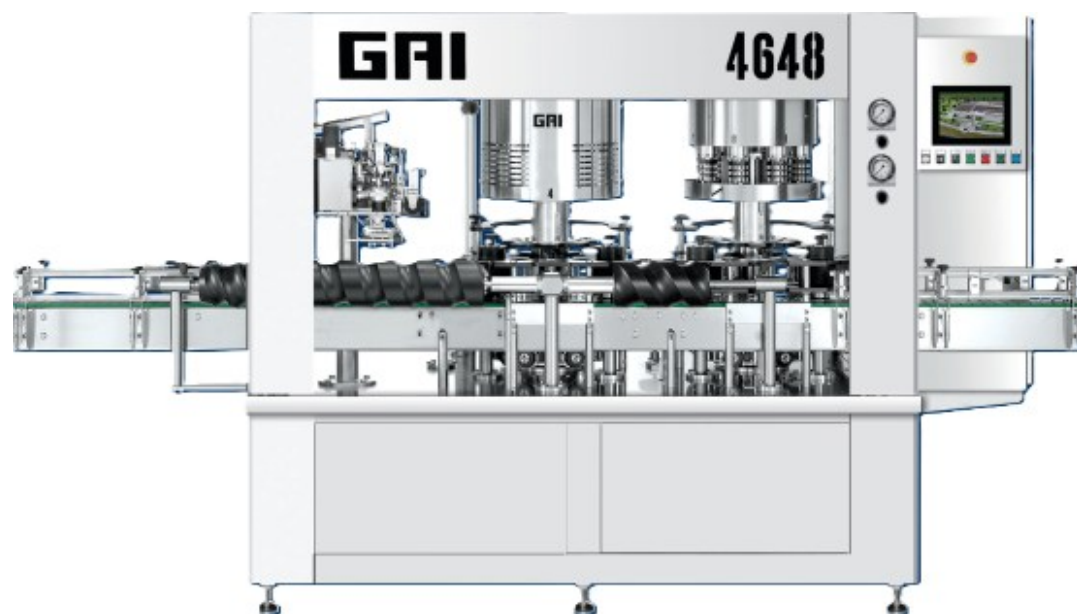
MODELE		4636
RENDEMENT MAX. LISSAGE	Bout/h	4000
RENDEMENT MAX. THERMIQUE	Bout/h	4000
AUTONOMIE DES CAPSULES	NR	600-1200
TÊTES DE LISSAGE	NR	6
TÊTES DE THERMO	NR	3
POIDS	Kg	1400
PUISSANCE	Kw	9
PRESSION AIR	Kg/cm3	4-6
CONSOMMATION D'AIR	NLt/min	100-400



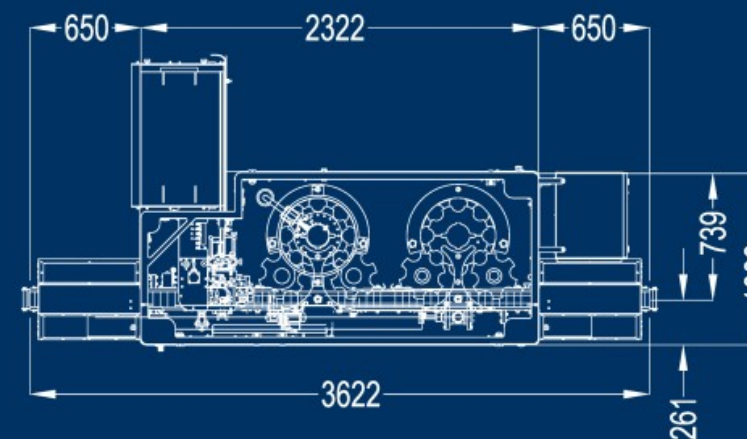
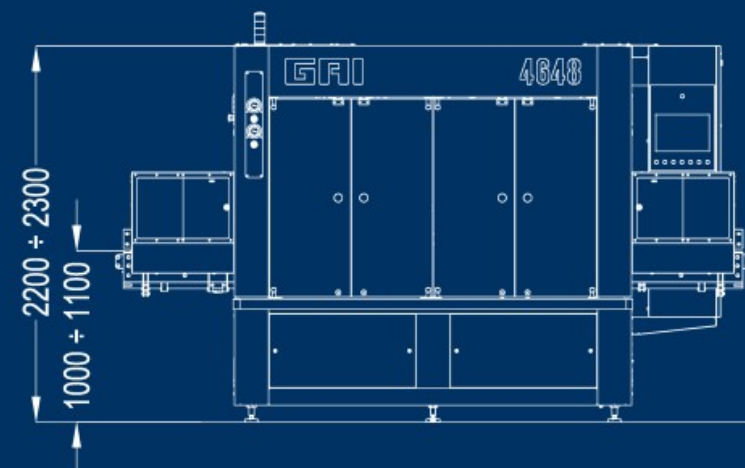
MODELLO - MODEL		4636
d	mm	28 ÷ 35
h	mm	35 ÷ 70
D	mm	80 ÷ 115
H	mm	230 ÷ 400

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

4648



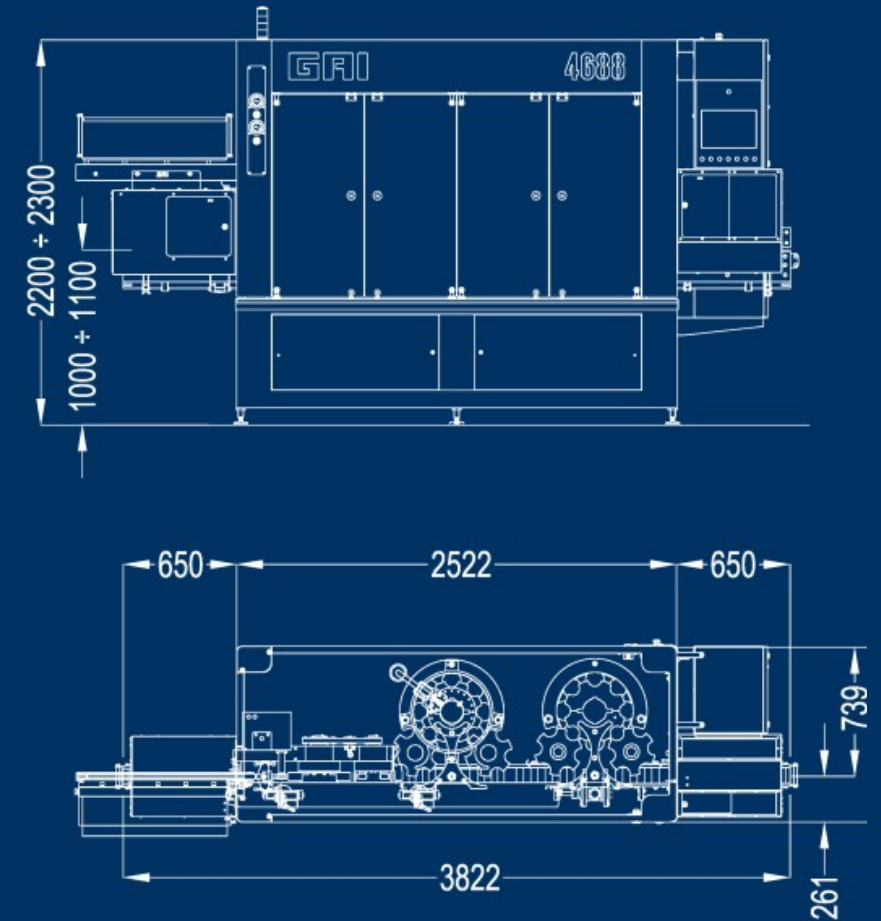
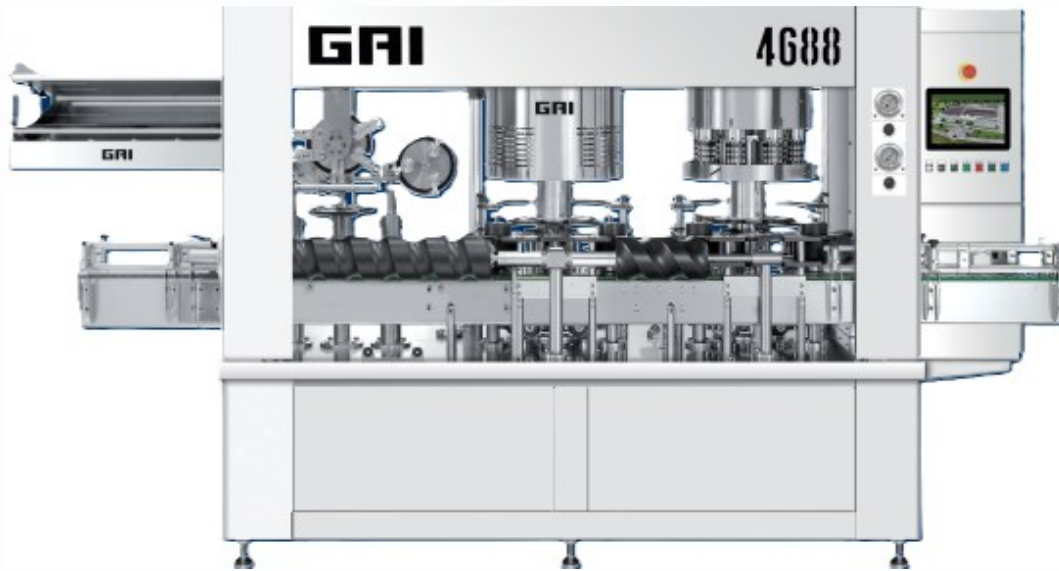
MODELE		4648
RENDEMENT MAX. LISSAGE	Bout/h	6000
RENDEMENT MAX. THERMIQUE	Bout/h	6000
AUTONOMIE DES CAPSULES	NR	800-1600
TÊTES DE LISSAGE	NR	8
TÊTES DE THERMO	NR	4
POIDS	Kg	2000
PUISSANCE	Kw	10
PRESSION AIR	Kg/cm3	4-6
CONSOMMATION D'AIR	NLt/min	220-620



MODELLO - MODEL		4648
d	mm	28 ÷ 35
h	mm	35 ÷ 70
D	mm	60 ÷ 115
H	mm	230 ÷ 400

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

4688



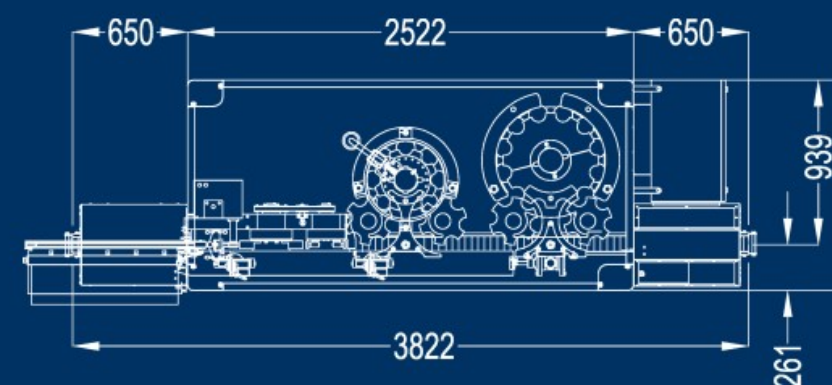
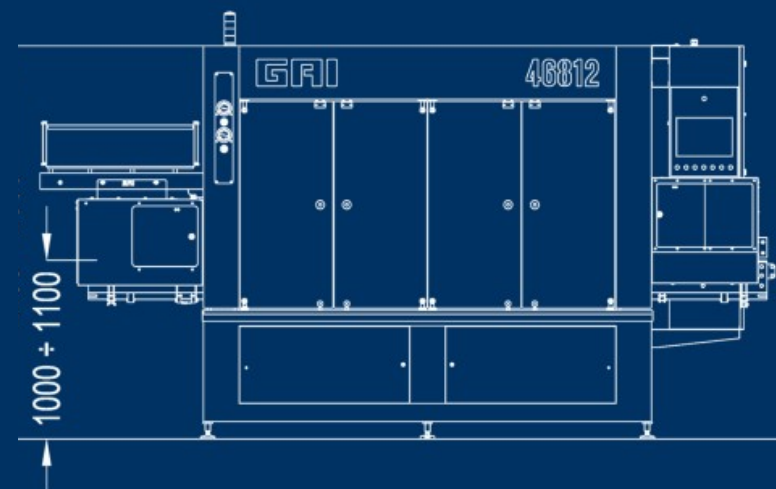
MODELE		4688
RENDEMENT MAX. LISSAGE	Bout/h	6000
RENDEMENT MAX. THERMIQUE	Bout/h	10000
AUTONOMIE DES CAPSULES	NR	800-1600
TÊTES DE LISSAGE	NR	8
TÊTES DE THERMO	NR	8
POIDS	Kg	2500
PUISSANCE	Kw	15
PRESSION AIR	Kg/cm3	4-6
CONSOMMATION D'AIR	NLt/min	220-1200



MODELLO - MODEL		4688
d	mm	28 ÷ 35
h	mm	35 ÷ 70
D	mm	60 ÷ 115
H	mm	230 ÷ 400

DATI NON IMPEGNATIVI - DATI NON CONTRATTUALI
PER INFORMAZIONI E PREZZI, CONTATTARE IL CONCESSIONARIO

46812



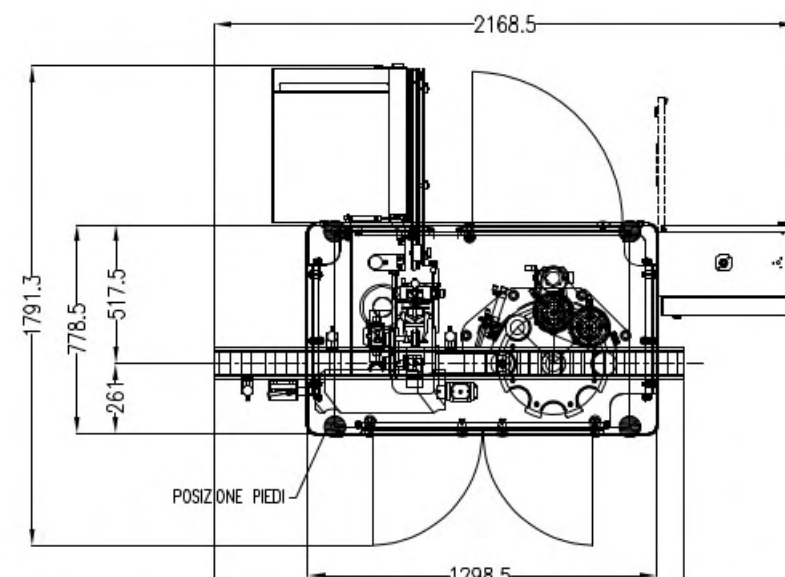
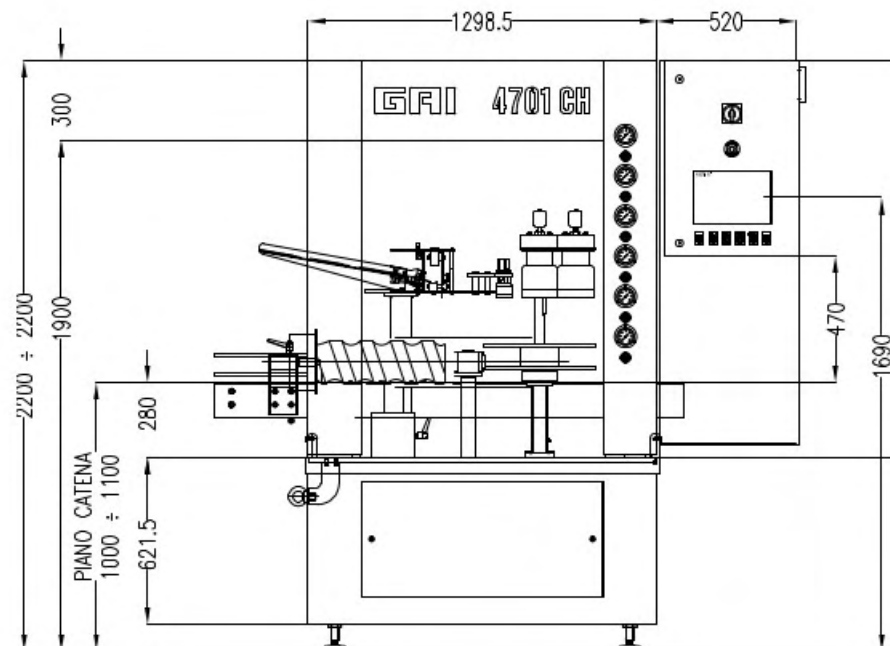
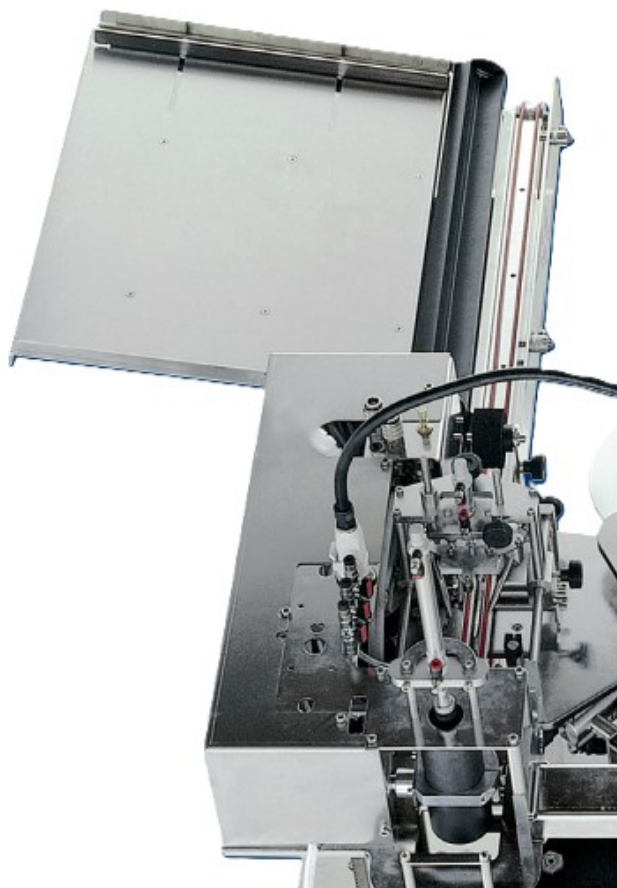
MODELE		46812
RENDEMENT MAX. LISSAGE	Bout/h	10000
RENDEMENT MAX. THERMIQUE	Bout/h	10000
AUTONOMIE DES CAPSULES	NR	800-1600
TÊTES DE LISSAGE	NR	12
TÊTES DE THERMO	NR	8
POIDS	Kg	3200
PUISSANCE	Kw	17
PRESSION AIR	Kg/cm3	4-6
CONSOMMATION D'AIR	NLt/min	380-1200



MODELLO - MODEL		46812
d	mm	28 ÷ 35
h	mm	35 ÷ 70
D	mm	60 ÷ 115
H	mm	230 ÷ 400

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

4701 CH



MODELE		4701 CH
POLILAMINE ETAIN	Bout/h	800-1800
THERMIQUE	Bout/h	800-1200
AUTONOMIE DES CAPSULES	NR	600/1000
PRESSION AIR	Kg/cm3	4-6
CONSOMMATION D'AIR	NLt/min	220-1200

ETIQUETTEUSES A COLLE

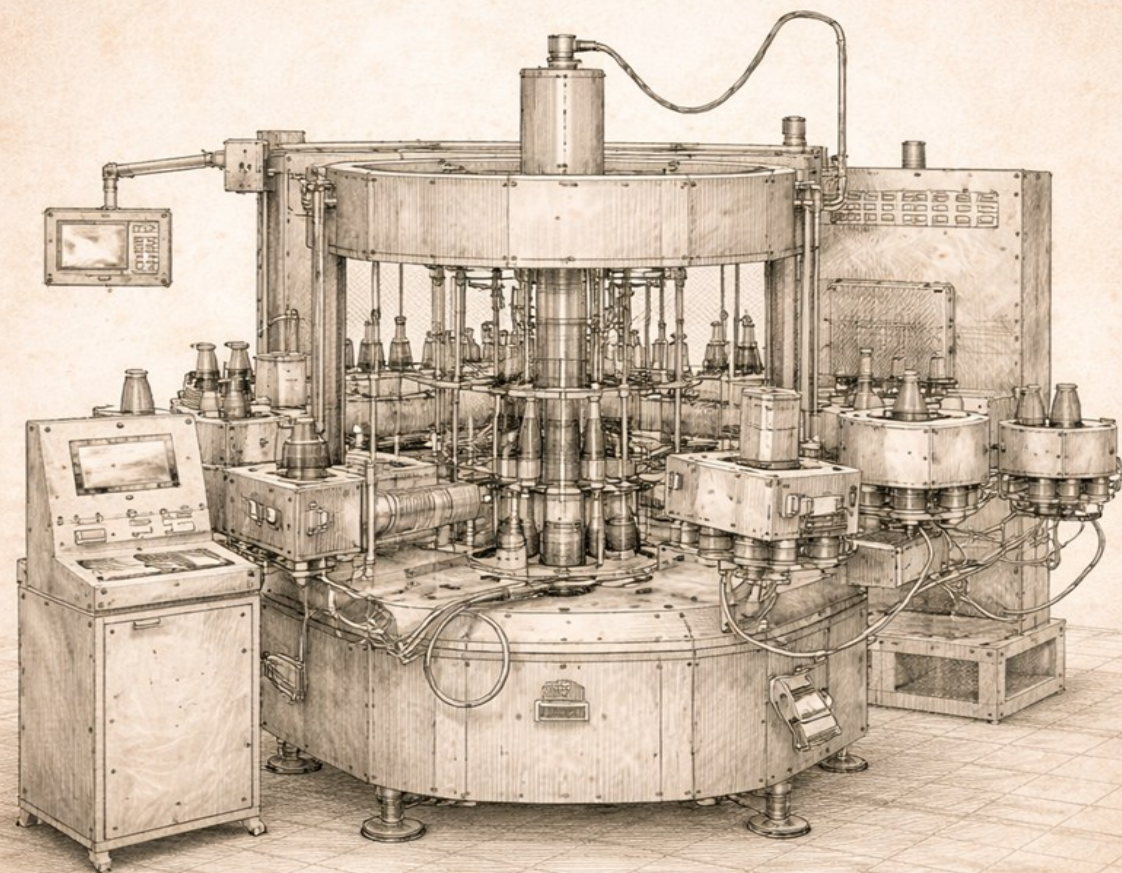
La Les étiqueteuses à colle constituent encore aujourd'hui une référence bien établie dans le secteur. Issues d'un développement technique innovant, elles se distinguent par leur grande fiabilité opérationnelle et par une gestion simple et intuitive. La vaste gamme de configurations et d'accessoires disponibles permet de répondre facilement aux applications de conditionnement les plus spécifiques et les plus exigeantes.

Malgré leur encombrement réduit, ces machines garantissent un niveau de précision et une qualité d'application très élevés, tout en maintenant une productivité importante. Le système d'encollage a été conçu pour assurer une uniformité maximale : le magasin d'étiquettes reste constamment en position tangentielle par rapport au rouleau encollant pendant tout le cycle, garantissant ainsi une distribution optimale de la colle.

ETIQUETTEUSES COMBINEES COLLE / AUTOCOLLANTE

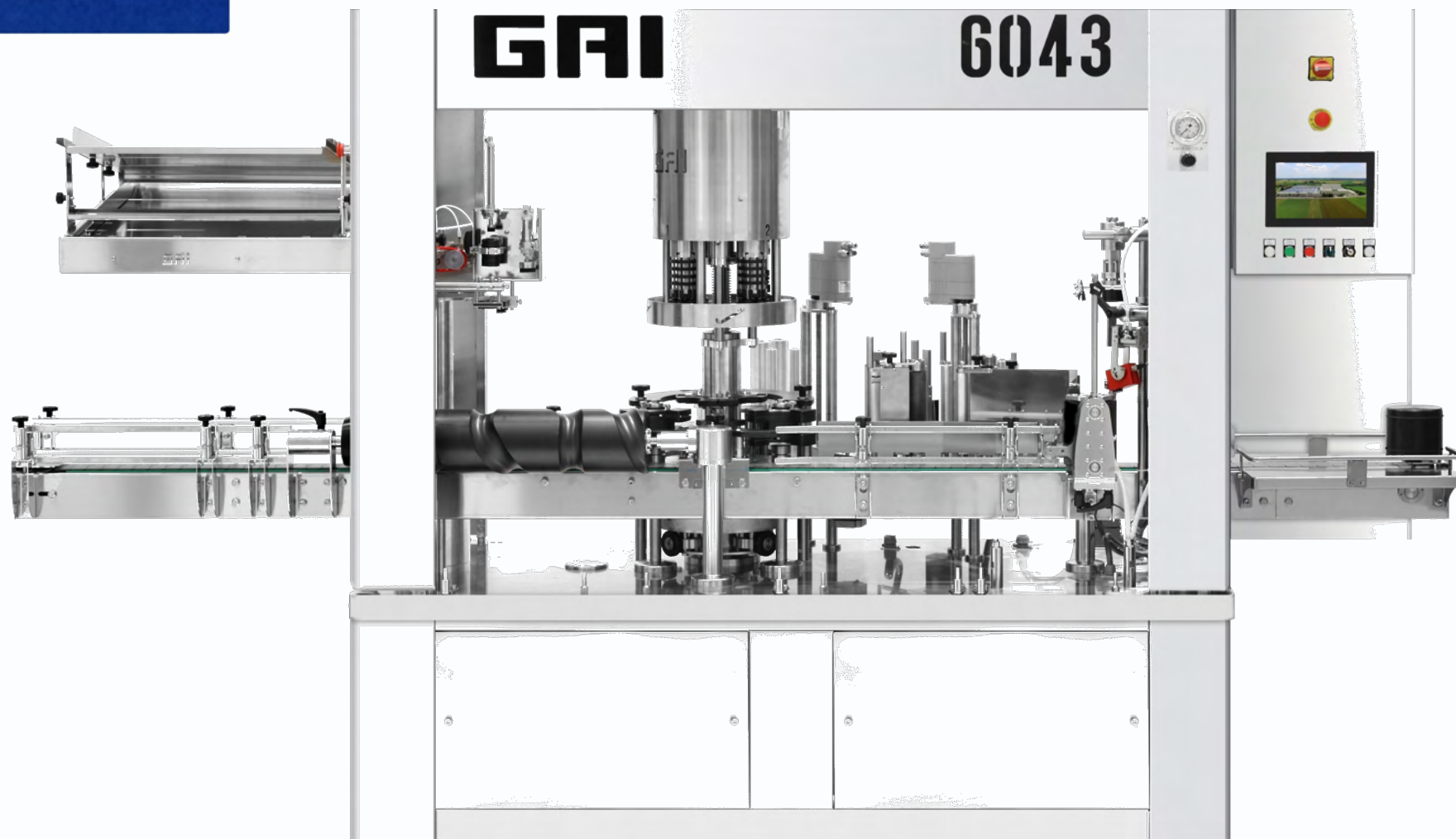
La possibilité d'intégrer, sur une même machine, des modules à colle et des groupes auto-adhésifs permet de combiner les avantages des deux technologies en une seule solution. Cette approche garantit d'excellents résultats, même sur des formats complexes et des étiquettes de nature différente. L'adoption de dérouleurs motorisés et de systèmes automatiques de gestion des étiquettes auto-adhésives permet d'augmenter sensiblement la productivité réelle, en réduisant au minimum les temps d'arrêt.

Les groupes à colle, conçus dans des dimensions extrêmement compactes, offrent une grande flexibilité de configuration, rendant possible la réalisation de solutions hautement personnalisées. La conception rationnelle et peu encombrante permet en outre l'intégration de la machine dans n'importe quelle ligne d'embouteillage, y compris les installations mobiles sur camions, garantissant des performances élevées même dans des contextes de production de petite taille.





VIDEO



DISTRIBUTEUR DE CAPSULES

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

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

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

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

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

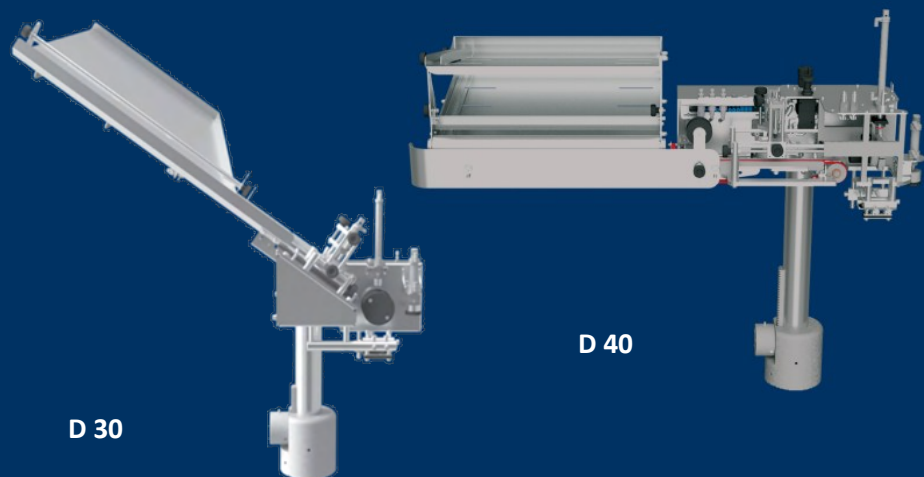
Pour les capsules de diamètres différents, il suffit de changer le godet de distribution.

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

Le distributeur rotatif D100, multi-godets, travaille avec un système spécial à came qui permet d'orienter de manière appropriée le godet pendant le prélèvement de la capsule et pendant la distribution de la capsule sur la bouteille.

Cette came permet des temps de travail plus longs, même à cadences élevées. Il est possible, en option, d'avoir un système d'alimentation multi-plateaux afin d'augmenter l'autonomie jusqu'à 4.000 capsules (l'autonomie de base est de 300-600 capsules pour les distributeur mono-plateau, et de 600-1200 pour les doubles plateaux horizontaux).

Tous les distributeurs, à l'exception des modèles D030, peuvent être équipés d'un système d'extraction à aiguille (en option) pour augmenter la capacité de séparation des capsules.



D 30

D 40

TETE POUR CAPSULES THERMORETRACTABLES

Pour obtenir un bon capsulage thermique il faut:

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

Les points forts de nos têtes pour capsules thermo rétractables sont les suivants :

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



TETE POUR CAPSULES ETAIN ET COMPLEXE

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

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

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

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



CHARIOT DE POUSSEE ET ROULEAU ROTATION BOUTEILLE

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

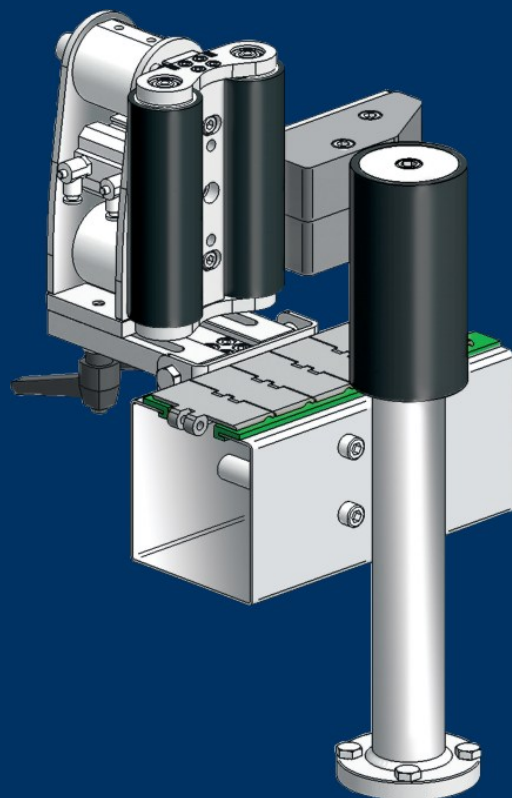
Une cellule détecte la présence de la bouteille, le chariot pousse la bouteille contre le rouleau de rotation pour le lissage de l'étiquette.

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

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

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

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

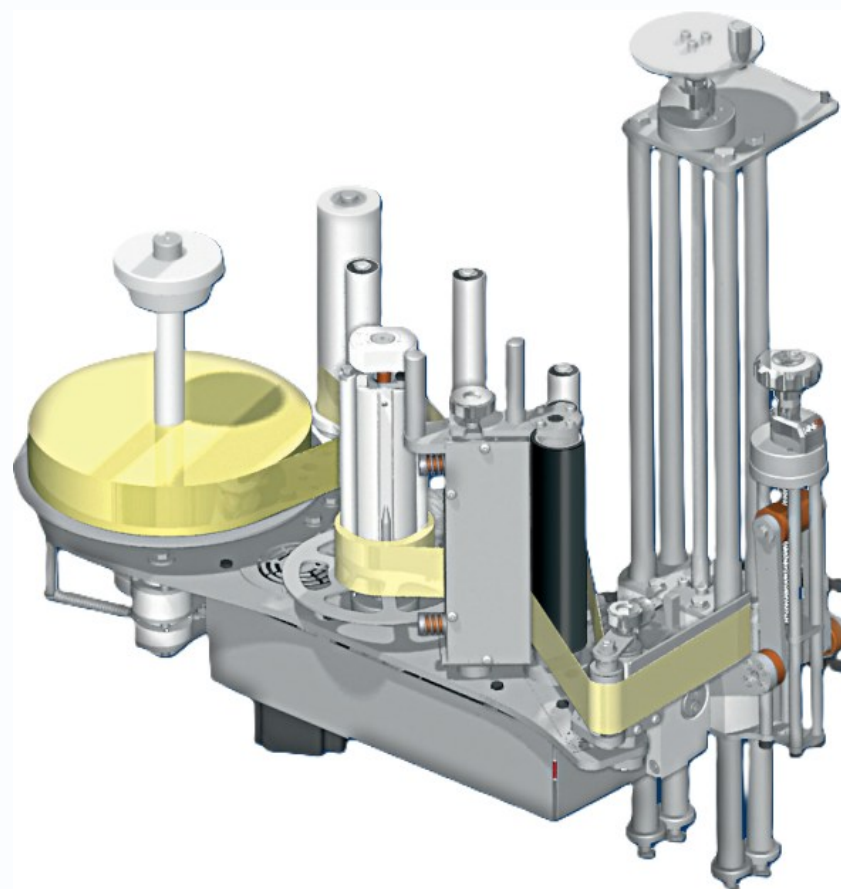


STATION D'ÉTIQUETAGE

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

Un deuxième réglage angulaire aide au positionnement correct de la collerette. Le moteur pas à pas assure une précision de positionnement de $1\pm$ mm.

Les stations sont produites pour assurer la rigidité, en faveur de la précision d'étiquetage. Le parcours papier est clairement tracé par gravage sur la station, facilitant la substitution des étiquettes.



STATION D'ÉTIQUETAGE

Le nouveau support permet d'avoir simultanément la photocellule optique pour la lecture des étiquettes non transparentes et la photocellule à ultrasons (option) pour la lecture des étiquettes transparentes. Les photocellules se sélectionnent à partir du panneau et sont mémorisées avec le format.

2. GROUPE TRACTION PAPIER

Le groupe de traction papier est le cœur de la station. Nous avons étudié un profil pour maximaliser l'adhérence et donc pour éviter que le papier ne glisse par rapport au rouleau. Des ressorts spéciaux récupèrent les jeux éventuels et garantissent le fonctionnement constant dans les différentes conditions de travail.

3. GROUPE FREINAGE BOBINE-TENSION PAPIER

Ce groupe innovateur à ressorts indépendants permet de freiner la bobine puis de mettre le papier en tension. De cette manière la tension du papier est constante, ce qui est une condition fondamentale pour obtenir un étiquetage de qualité.

4. GROUPE RECUPERATION PAPIER

La maison GAI a conçu une nouvelle technique de récupération du papier après le décollement des étiquettes. Un système à bielles permet de bloquer facilement le papier et de le débloquent aussi facilement. La différence de diamètre interne facilite l'enlèvement du papier lorsque le travail est terminé.

5- PHOTOCELLULE FIN BOBINE.

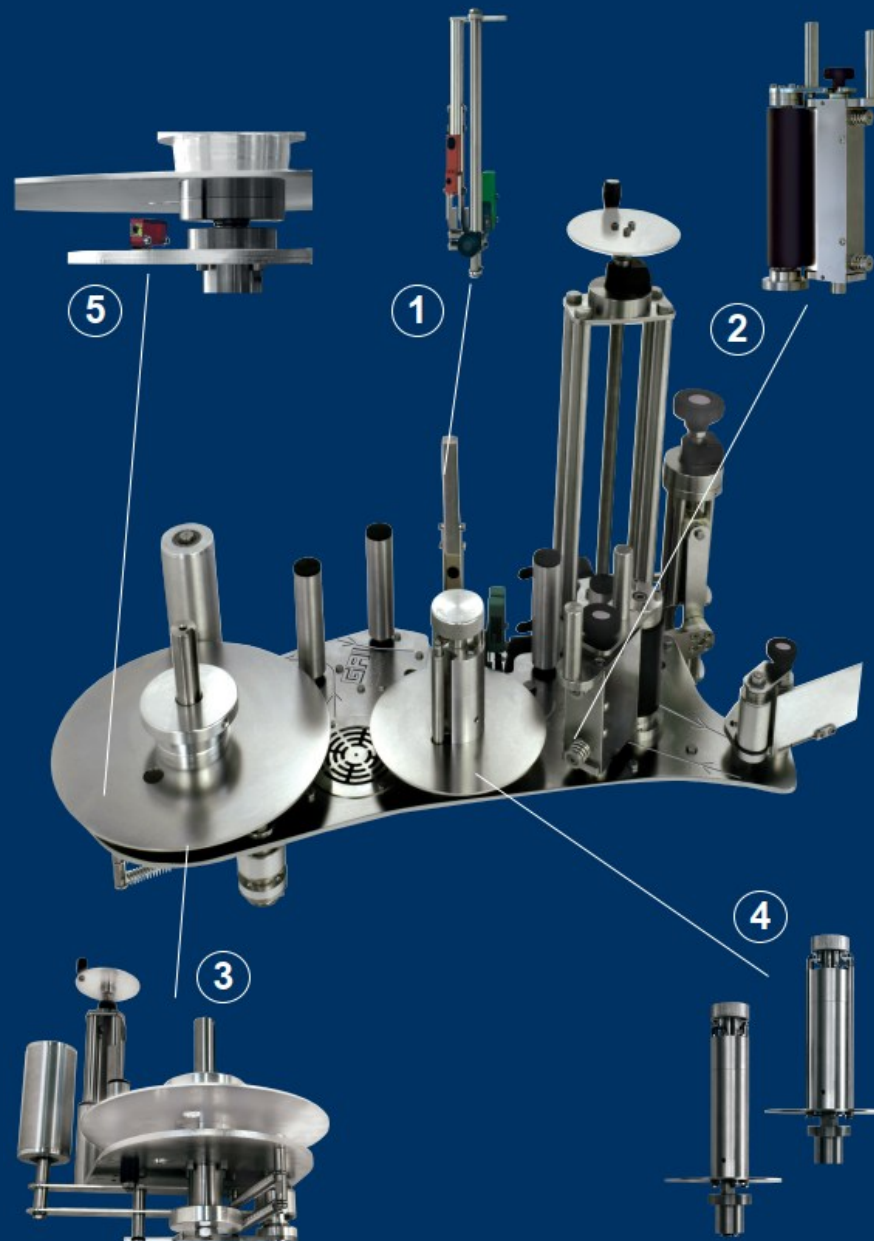
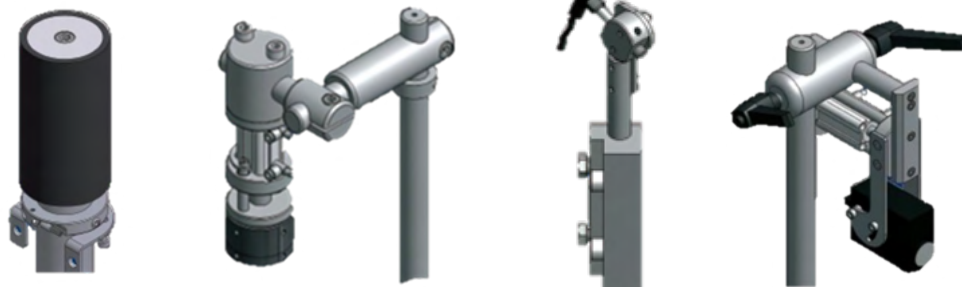
Cette option est employée pour signaler que le rouleau de papier est presque terminé. En plus, cette option est nécessaire pour le début du système de changement station en automatique ("no stop").

FIBRE OPTIQUE

PISTON APPUI BOUTEILLE

CENTRAGE MEDAILLE

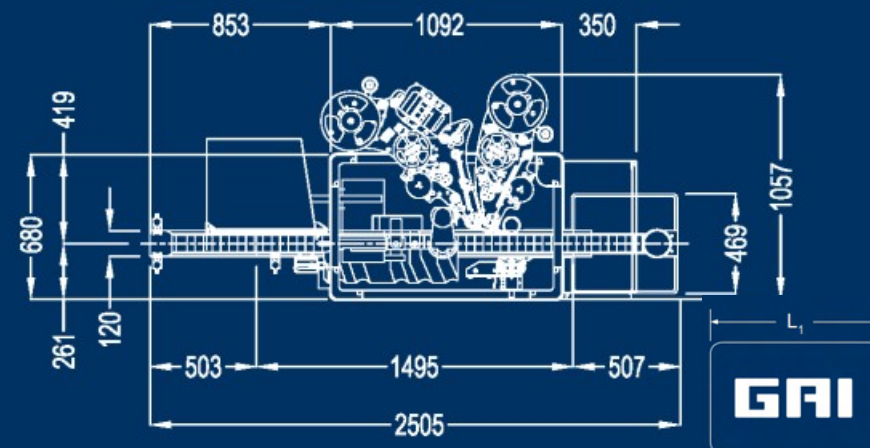
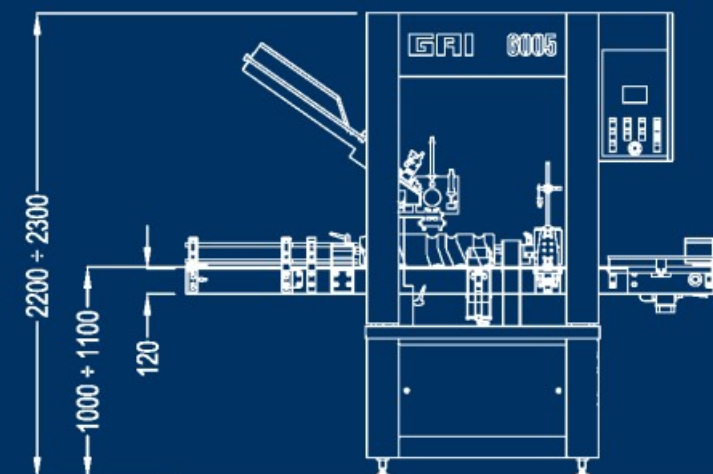
CENTRAGE SPOT CAPSULE



6005



MODELE		6005
AUTONOMIE CAPSULE	NR	300-600
TETE DE SERTISSAGE	NR	1
VITESSE SERTISSAGE	Bout/H	800-1200
TETE THERMIQUE	NR	1
VITESSE THERMIQUE	Bout/h	800-2000
STATIONS POSSIBLES	NR	2
DIAMETRE BOBINE ETIQUETTE	Mm	280
POIDS	Kg	600
CONSOMMATION D'AIR	Kg/Cm	4-6
PUISSENCE AVEC TETE SERTISSEUSE	Kw	1.5
PUISSENCE AVEC TETE THERMIQUE	Kw	3.0

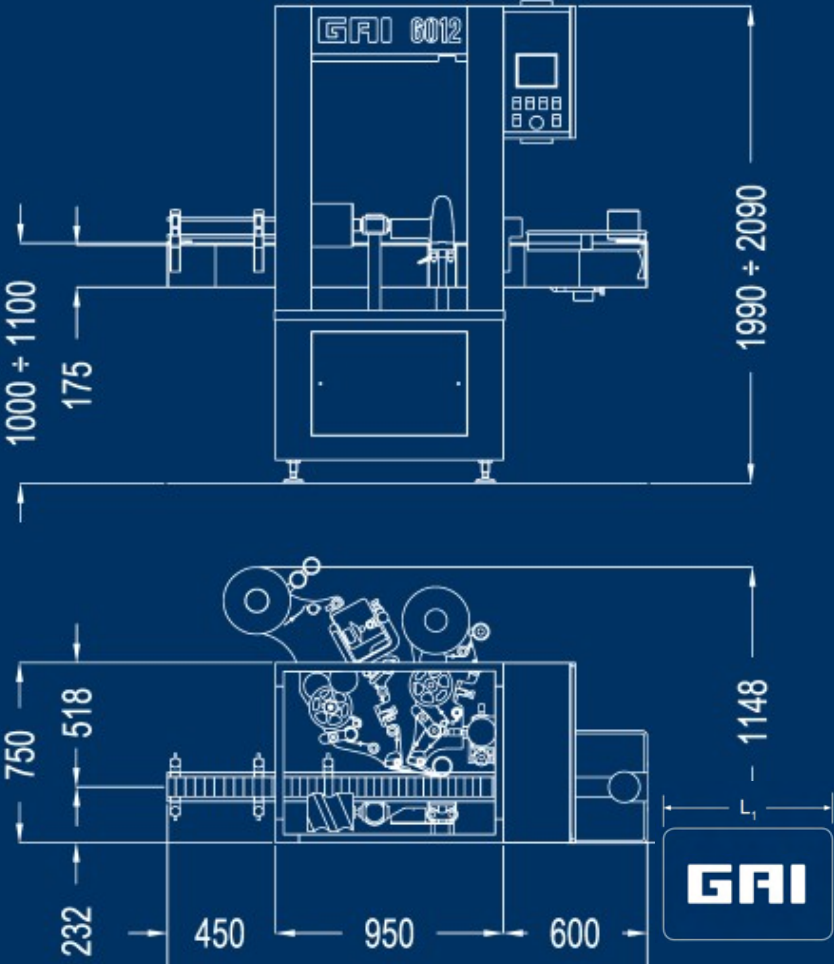


STANDARD			
D	mm	60 ± 115	
H	mm	230 ± 400	
H	mm	170 ± 400	
d	mm	28 ± 35	
h	mm	35 ± 70	
i	°	1,5° MAX	
H ₀	mm	10 ± 270	
H ₁	mm	190 MAX	
H ₂	mm	190 MAX	
L ₁	mm	300 MAX	

6012



MODELE		6012
VITESSE	Bout/H	800-3000
TÊTES DE LISSAGE	NR	0
TÊTES DE THERMO	NR	0
POIDS	Kg	420
PUISSANCE	Kw	1.5
PRESSION AIR	Kg/cm3	4-6
CONSOMMATION D'AIR	NLt/min	220-620

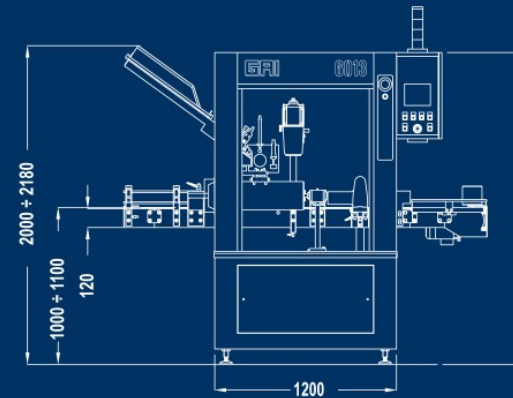


STANDARD		
D	mm	60 ÷ 115
H	mm	170 ÷ 400
i	°	1.5° (Max)
H ₀	mm	10 ÷ 270
H ₁	mm	190 (Max)
H ₂	mm	190 (Max)
L ₁	mm	25 ÷ 300

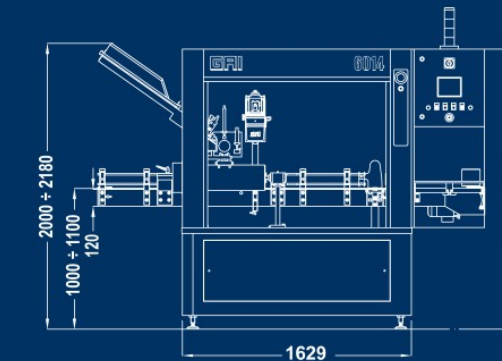
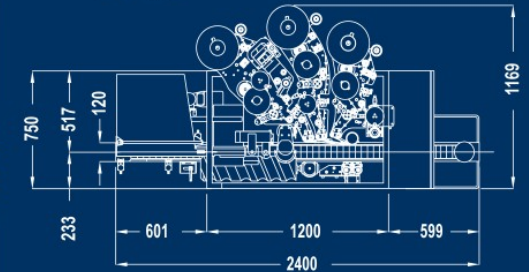
6013—6014



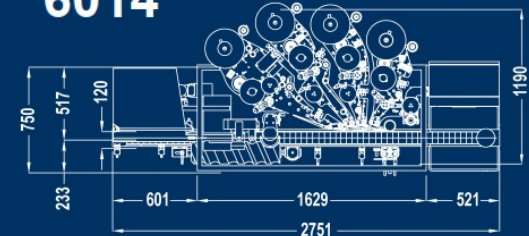
MODELE		6013	6014
AUTONOMIE CAPSULE	NR	300-600	300-600
TETE DE SERTISSAGE	NR	1	1
TETE THERMIQUE	NR	1	1
STATIONS POSSIBLES	NR	3	4
DIAMETRE BOBINE ETIQUETTE	Mm	280	280
IMPRIMANTE LOT	NR	1	1
PRESSION AIR	Bar	4-6	4-6
CONSOMMATION AIR AVEC THERMIQUE	Lt/B	2.5-4.8	2.5-4.8
VITESSE AVEC SERTISSEUSE	Bout/h	800-1200	800-1200
VITESSE AVEC THERMIQUE	Bout/H	800-3000	800-3000
POIDS	Kg	720	800
PUISSENCE SERTISSUSE/THERMIQUE	Kw	2.9-4.4	3-4.5



6013

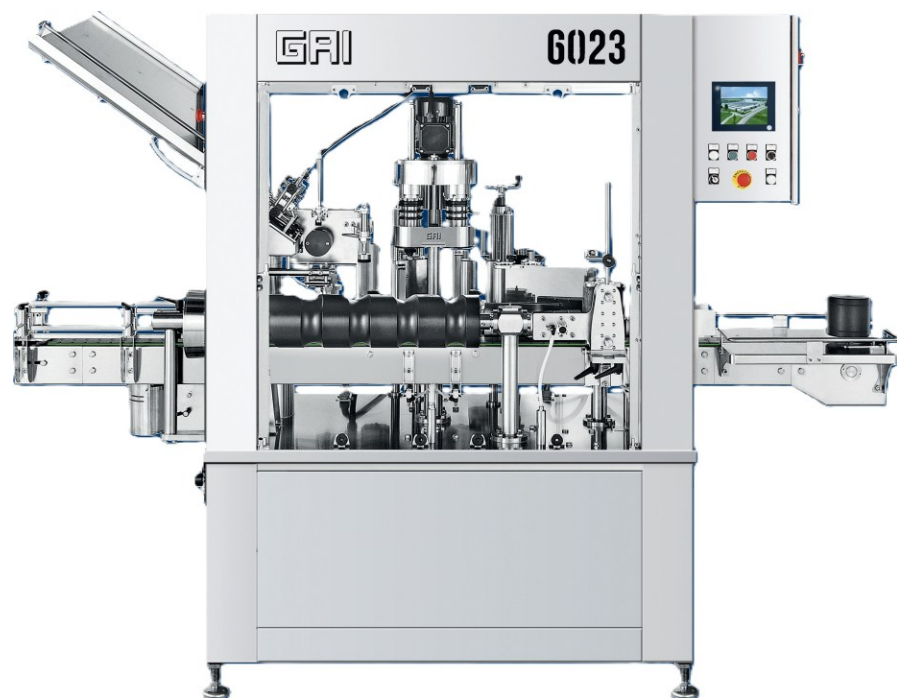


6014

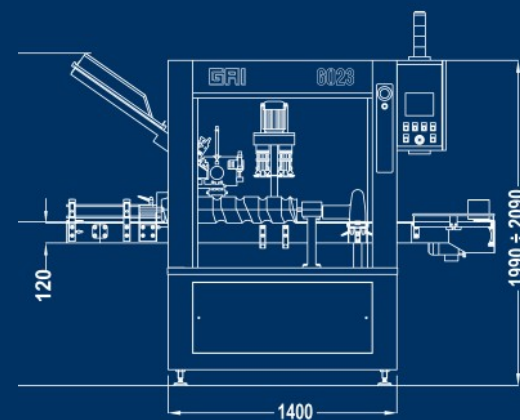


STANDARD		
D	mm	60 ÷ 115
H	CON DISTRIBUTORE, AVEC DISTRIBUTEUR CON DISTRIBUIDOR, COM DISTRIBUIDOR WITH CAPS SUPPLIER, MIT AUFSETZER	mm 230 ÷ 400
H	SENZA DISTRIBUTORE, SANS DISTRIBUTEUR SIN DISTRIBUIDOR, SEM DISTRIBUIDOR WITHOUT CAPS SUPPLIER, OHNE AUFSETZER	mm 170 ÷ 400
d	mm	28 ÷ 35
h	mm	35 ÷ 65
i	°	1,5° MAX
H ₀	mm	10 ÷ 270
H ₁	mm	190 MAX
H ₂	mm	190 MAX
L ₁	mm	25 ÷ 300

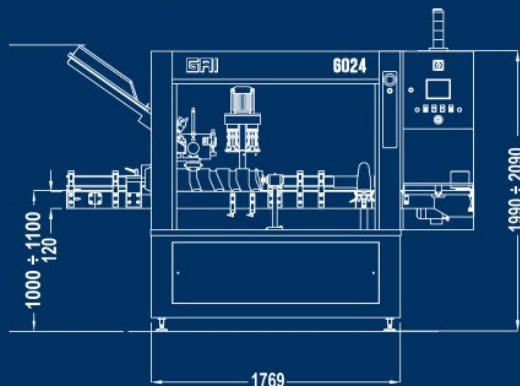
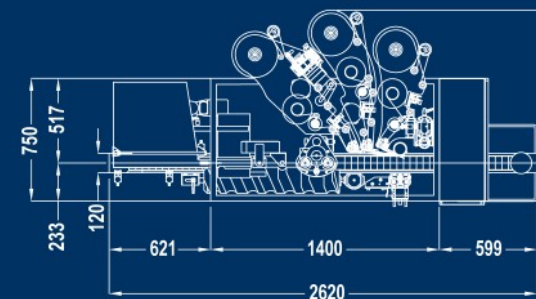
6023—6024



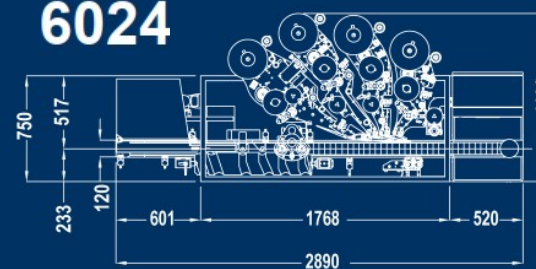
MODELE		6023	6024
AUTONOMIE CAPSULE	NR	300-600	300-600
TETE DE SERTISSAGE	NR	2	2
TETE THERMIQUE	NR	1	1
STATIONS POSSIBLES	NR	3	4
DIAMETRE BOBINE ETIQUETTE	Mm	280	280
IMPRIMANTE LOT	NR	1	1
PRESSION AIR	Bar	4-6	4-6
CONSOMMATION AIR AVEC THERMIQUE	Lt/B	2.2-5.2	2.2-5.2
VITESSE AVEC SERTISSEUSE	Bout/h	1000-2000	1000-2000
VITESSE AVEC THERMIQUE	Bout/H	1000-2500	1000-2500
POIDS	Kg	780	860
PUISSENCE SERTISSUSE/THERMIQUE	Kw	3.3-4.8	3.5-5



6023

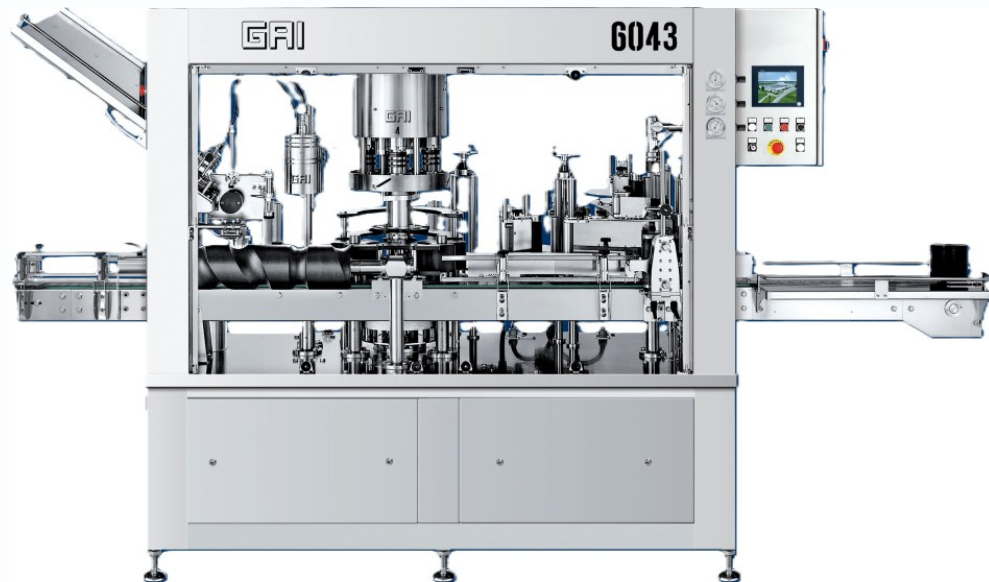


6024

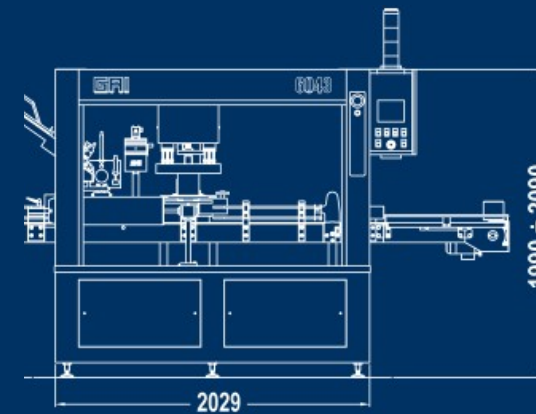


STANDARD			
D	mm	60 ÷ 115	
H	CON DISTRIBUTORE, AVEC DISTRIBUTEUR CON DISTRIBUIDOR, COM DISTRIBUIDOR WITH CAPS SUPPLIER, MIT AUFSETZER	mm	230 ÷ 400
H	SENZA DISTRIBUTORE, SANS DISTRIBUTEUR SIN DISTRIBUIDOR, SEM DISTRIBUIDOR WITHOUT CAPS SUPPLIER, OHNE AUFSETZER	mm	170 ÷ 400
d	mm	28 ÷ 35	
h	mm	35 ÷ 65	
i	°	1,5° MAX	
H ₀	mm	10 ÷ 270	
H ₁	mm	190 MAX	
H ₂	mm	190 MAX	
L ₁	mm	25 ÷ 300	

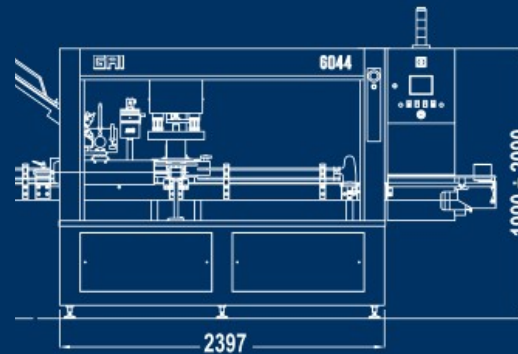
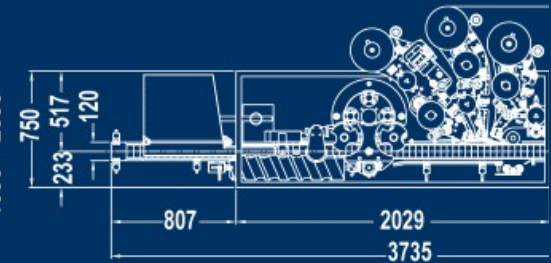
6043—6044



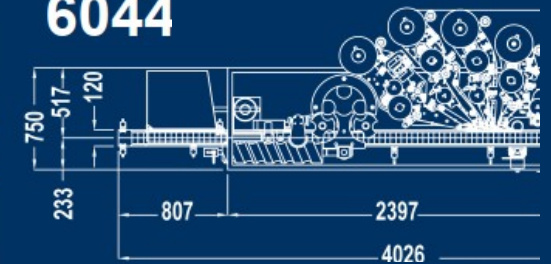
MODELE		6043	6044
AUTONOMIE CAPSULE	NR	300-600	300-600
TETE DE SERTISSAGE	NR	4	4
TETE THERMIQUE	NR	1	1
STATIONS POSSIBLES	NR	3	4
DIAMETRE BOBINE ETIQUETTE	Mm	280	280
IMPRIMANTE LOT	NR	1	1
PRESSION AIR	Bar	4-6	4-6
CONSOMMATION AIR AVEC THERMIQUE	Lt/B	2.2-4.4	2.2-4.4
VITESSE AVEC SERTISSEUSE	Bout/h	800-2500	800-2500
VITESSE AVEC THERMIQUE	Bout/H	1000-3000	1000-3000
POIDS	Kg	1100	1180
PUISSENCE SERTISSUSE/THERMIQUE	Kw	4-5.5	4.2-5.7



6043



6044



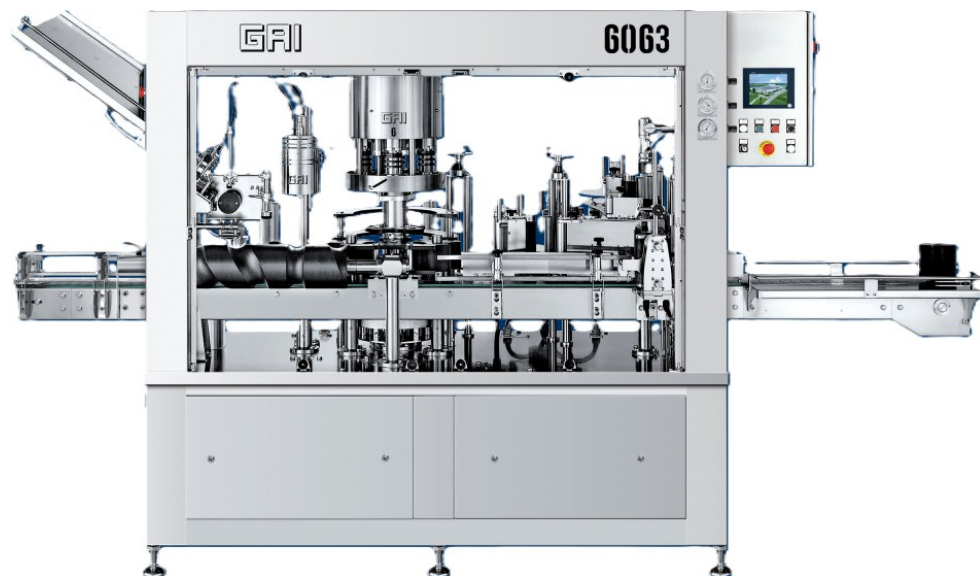
GAI



STANDARD

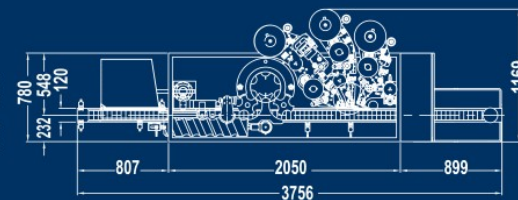
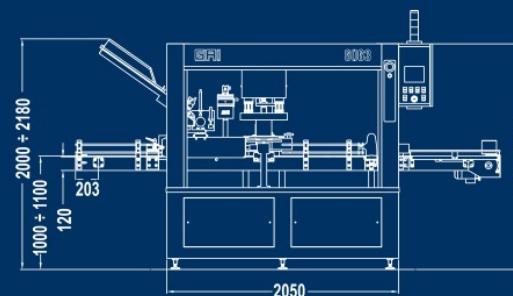
D	mm	60 ÷ 115
H	mm	230 ÷ 400
H	mm	170 ÷ 400
d	mm	28 ÷ 35
h	mm	35 ÷ 65
i	°	1,5° MAX
H ₀	mm	10 ÷ 270
H ₁	mm	190 MAX
H ₂	mm	190 MAX
L ₁	mm	25 ÷ 300

6063—6064

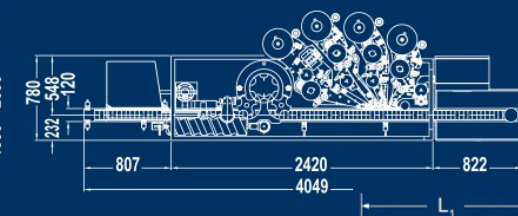
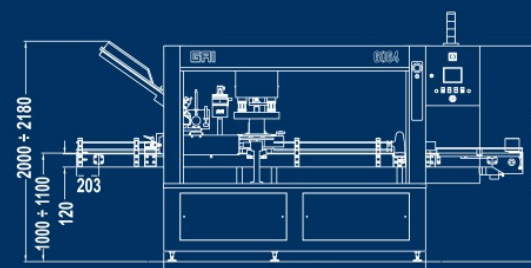


MODELE		6063	6064
AUTONOMIE CAPSULE	NR	300-600	300-600
TETE DE SERTISSAGE	NR	6	6
TETE THERMIQUE	NR	1	1
STATIONS POSSIBLES	NR	3	4
DIAMETRE BOBINE ETIQUETTE	Mm	280	280
IMPRIMANTE LOT	NR	1	1
PRESSION AIR	Bar	4-6	4-6
CONSOMMATION AIR AVEC THERMIQUE	Lt/B	2.2-4.4	2.2-4.4
VITESSE AVEC SERTISSEUSE	Bout/h	1000-3000	1000-3000
VITESSE AVEC THERMIQUE	Bout/H	1000-3000	1000-3000
POIDS	Kg	1150	1230
PUISSENCE SERTISSUSE/THERMIQUE	Kw	4.6-6.1	5-6.5

6023



6024



GAI



STANDARD

STANDARD		
D	mm	60 ÷ 115
H	CON DISTRIBUTORE, AVEC DISTRIBUTEUR CON DISTRIBUIDOR, COM DISTRIBUIDOR WITH CAPS SUPPLIER, MIT AUFSETZER	mm 230 ÷ 400
H	SENZA DISTRIBUTORE, SANS DISTRIBUTEUR SIN DISTRIBUIDOR, SEM DISTRIBUIDOR WITHOUT CAPS SUPPLIER, OHNE AUFSETZER	mm 170 ÷ 400
d	mm	28 ÷ 35
h	mm	35 ÷ 65
i	°	1,5° MAX
H ₀	mm	10 ÷ 270
H ₁	mm	190 MAX
H ₂	mm	190 MAX
L ₁	mm	25 ÷ 300

GAI

SERIE 7000 - 8000

ÉTIQUETEUSES
ROTATIVES

VIDEO



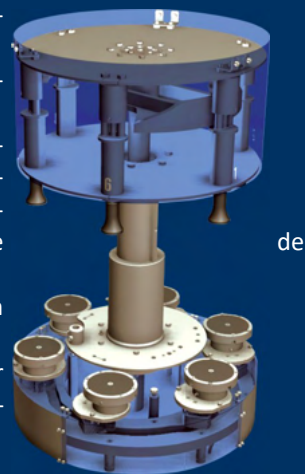
TOURELLE AVEC SELETTES MÉCANIQUES

Les étiqueteuses rotatives sont produites avec un diamètre primitif de la tourelle de 432-540-720-960 mm.

Ceci pour définir ensuite le nombre de stations d'étiquetage et la production en bouteille/heure nécessaire.

La mise en mouvement des plateaux de rotation est assurée par une came mécanique ou électrique. La came mécanique permet toutes les options : dans ce cas est prévue pour la recherche du cran dans le fond et l'étiquetage bouteilles en forme.

La came mécanique peut être personnalisée de base en fonction de l'étiquetage et la combinaison des étiquettes. A partir du modèle 7540, la machine est prédisposée pour monter des étoiles automatiques qui s'adaptent au diamètres des bouteilles cylindriques.



de

TOURELLE AVEC SELETTES ELECTRIQUES

La tourelle avec les plateaux électriques permette une meilleure flexibilité de l'étiqueteuse. Ce système est indispensable quand on peut repérer une étiquette déjà posée ou un spot sur la capsule. Il est conseillé si on doit poser une étiquette transparente ou particulièrement longue.

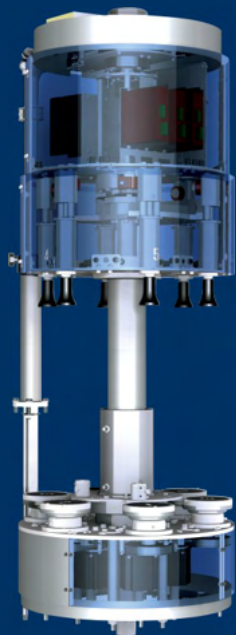
La came électronique a une carte à microprocesseur (positionnée dans le coffret de commande), qui gère de façon indépendante les moteurs pas à pas de chaque plateau.

Le software a été complètement étudié et développé par les techniciens GAI.

On peut prérégler le départ du mouvement, la direction et la durée de celui-ci, la rampe d'accélération et décélération.

Ceci permet de réaliser diverses fonctions de mouvement et de combinaisons d'étiquetage de la bouteille.

De ces prémisses en suit une machine très flexible.



STATION D'ETIQUETAGE

La station d'étiquetage est projetée et réalisée entièrement au sein du groupe GAI.

Le mouvement est réalisé par des moteurs pas à pas (pour 7400 et 7540), ou moteurs brushless (pour 7700 et 7900).

La station est construite en acier inoxydable et est réglable verticalement, horizontalement, angulairement.

Tous les réglages sont visualisés sur un compteur numérique apposé à chaque station.

Le parcours du papier est marqué sur la station pour faciliter le remplacement de la bobine.

La gestion des stations est centralisée dans le coffret de commande de la machine.

On peut également prévoir une station pour la pose d'une bande de garantie ou d'une bandelette bi-adhésive (pose d'une collerette enveloppante, ou à "i").

Précision de la station $\pm 1\text{mm}$.



SELLETTE UNIVERSELLE ET AVEC CENTRAGE

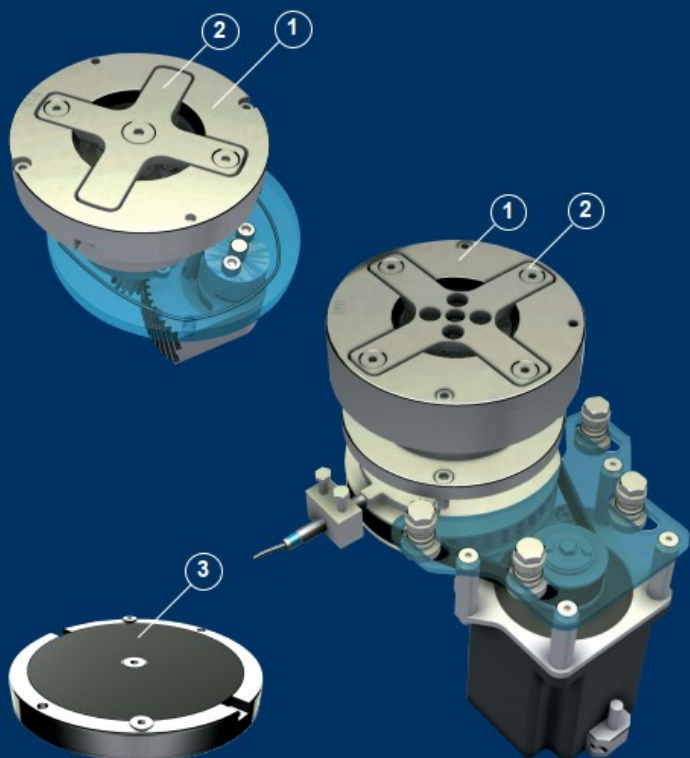
Les plateaux de rotations de la bouteille peuvent être mis en rotation par une came mécanique ou électrique (moteurs pas à pas).

Quel que soit le système de rotation, on peut avoir diverses configurations:

Plateau universel avec appui en caoutchouc anti-rotation

Plateau avec anneau de centrage et expulseur. Ce plateau permet un centrage plus précis de la bouteille d'où une meilleure qualité d'étiquetage. Ces plateaux sont conseillés pour des bouteilles avec un format pas cylindrique et pour travailler à une vitesse élevée. L'anneau de centrage (1) est usiné à la forme de la bouteille. Le plateau prévoit un expulseur (2) pour favoriser la sortie de la bouteille dans l'étoile de sortie. Le plateau peut être facilement remplacé (avec un plateau universel 3).

Plateau de recherche du cran



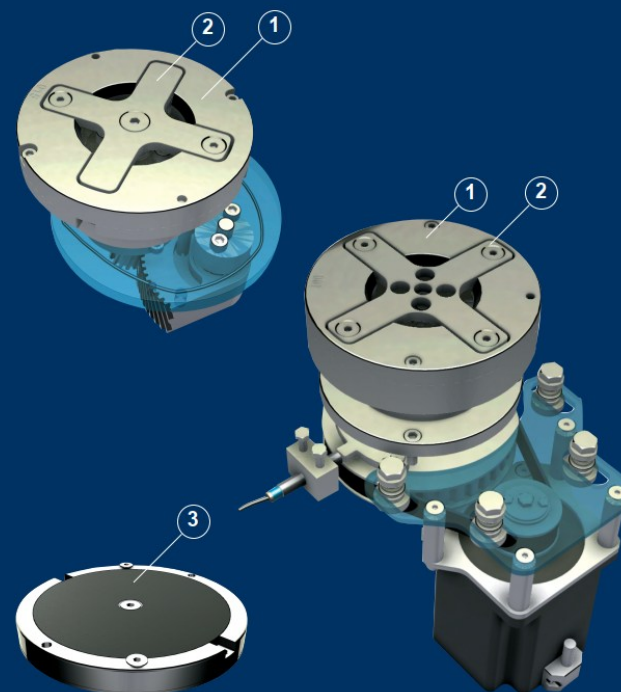
PLATEAU AVEC RECHERCHE CRAN DE FOND BOUTEILLE

Toutes les machines sont prédisposées pour la recherche du cran au fond ou à la côté de la bouteille (la recherche du cran au fond permet quand même une plus grande précision). La recherche du cran dans le fond se termine dans la première phase de rotation de la bouteille. Dans le cas d'une machine mécanique, l'entraînement de la bouteille se fait avec un système « à roue libre » et non pas avec le cran. Le frein (6) qui permet la recherche est actionné par une came externe et il ne travaille qu'à ce moment-là. Dans le cas d'une machine électrique, la came prévoit une remise à zéro des plateaux avant chaque rotation d'eux.

L'insert qui recherche le cran est en matériel plastique et glisse sur la bouteille, en minimisant l'usure. Avec la recherche du cran dans le fond, pour changer de format, il est nécessaire de changer l'anneau de centrage (1), le plateau expulseur (2) et éventuellement l'insert (3).

Pour passer du plateau avec recherche du cran dans le fond à un plateau universel ou avec centrage on doit changer le plateau entier (2 vis à enlever) ou changer l'anneau de centrage avec le plateau expulseur fournie en accessoire (4) et enlever le cran et bloquer la roue libre avec le pivot (5).

L'éventuelle recherche d'encoche de cran latérale se fait entre l'étoile d'entrée et la contre-étoile.

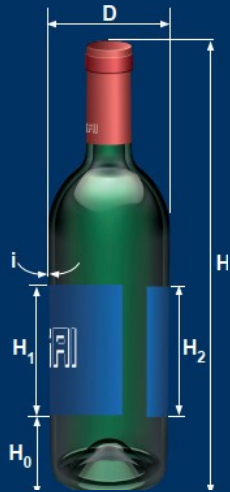
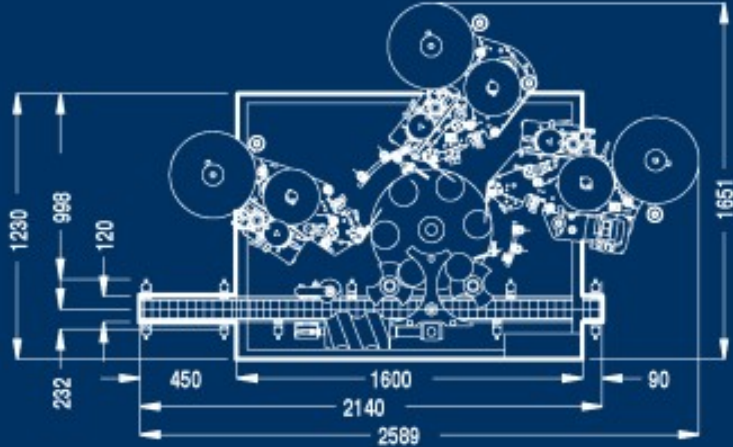
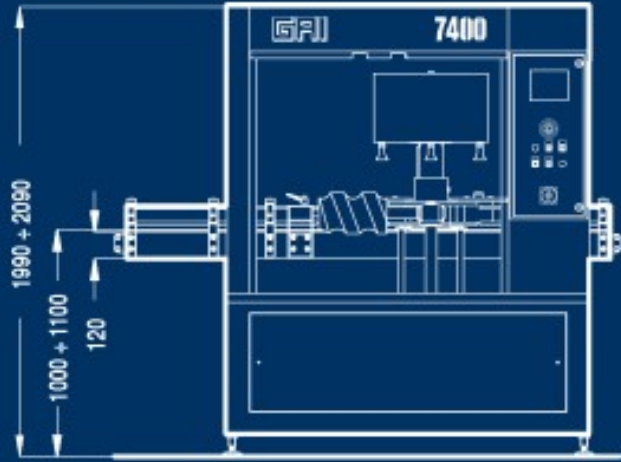


7400



MODELE		7400	
STATIONS POSSIBLES	NR	3	
DIAMETRE BOBINE ETIQUETTE	Mm	400	
IMPRIMANTE LOT	NR	1	
PRESSION AIR	Bar	4-6	
CONSOMMATION AIR par station	Lt/B	0.15	

MODELE		7400 4M	7400 6M	7400 4E	7400 6E
SELETTES	NR	3	4	3	4
VITESSE	BouT/h	1000-3000	1500-4500	1000-3000	1500-4500
POIDS	Kg	1300	1350	1450	1500
PUISSENCE	Kw	1.8	1.8	2.8	3.3



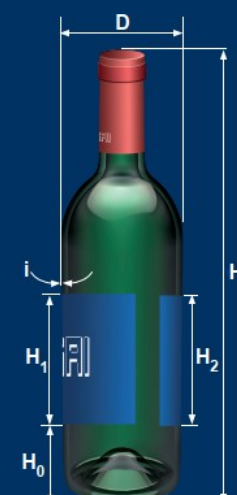
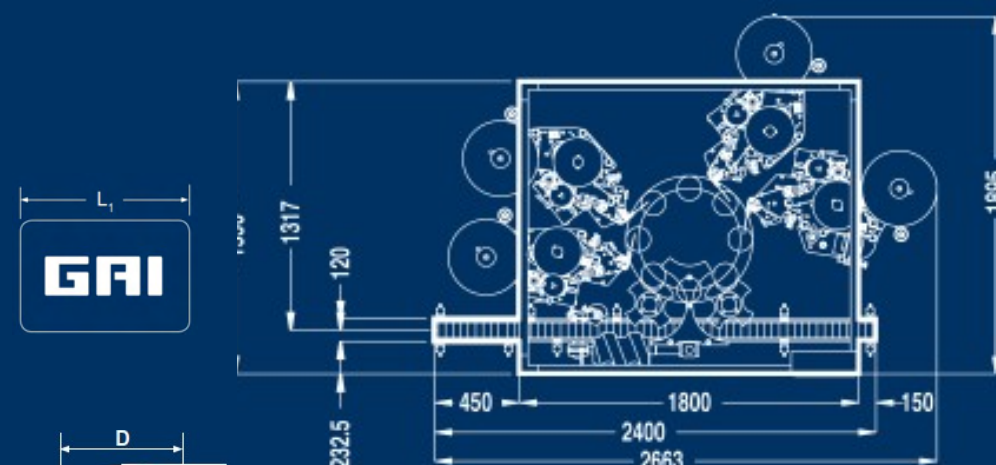
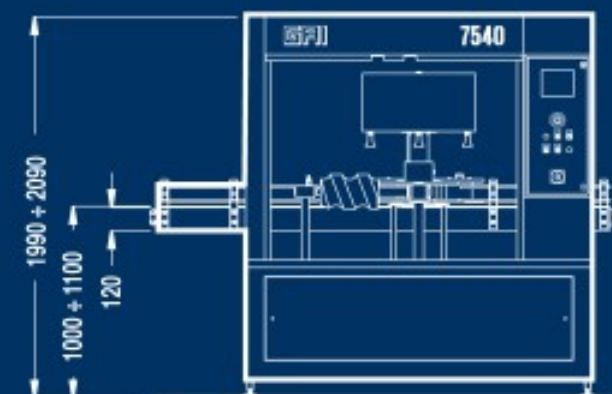
STANDARD		
D	mm	60 ÷ 115
H	mm	170 ÷ 400
i	°	7° MAX
H ₀	mm	15 ÷ 270
H ₁	mm	25 ÷ 190
H ₂	mm	25 ÷ 190
L ₁	mm	30 ÷ 200

7540



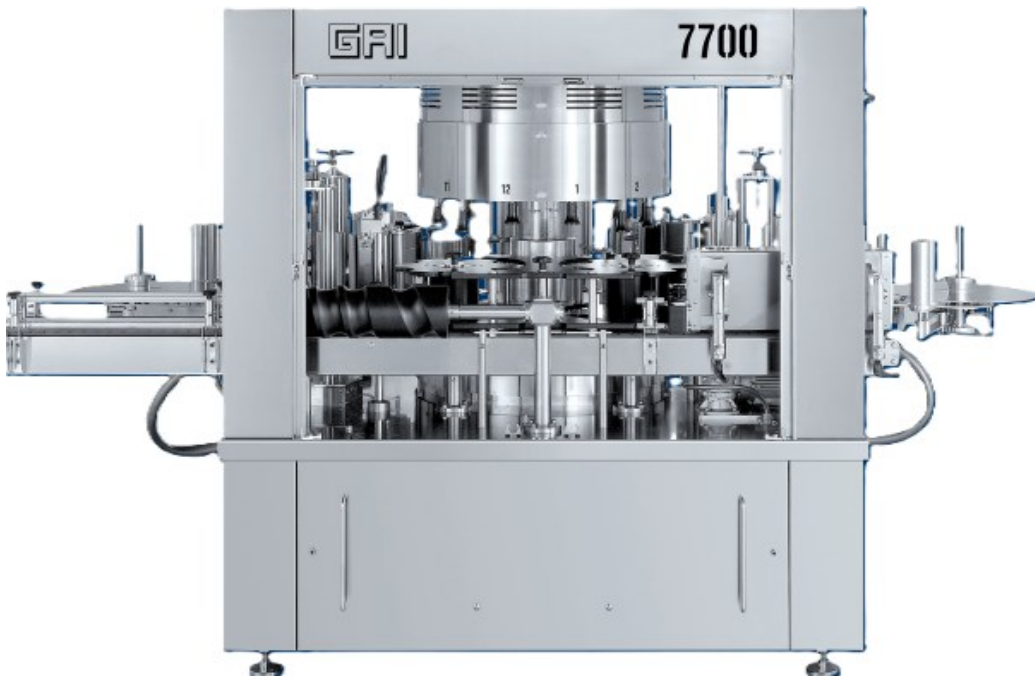
MODELE		7540
STATIONS POSSIBLES	NR	4
DIAMETRE BOBINE ETIQUETTE	Mm	400
IMPRIMANTE LOT	NR	1
PRESSION AIR	Bar	4-6
CONSOMMATION AIR par station	Lt/B	0.15

MODELE		7540 4M	7540 6M	7540 8M	7540 4E	7540 6E	7540 8E
SELETTES	NR	4	6	8	4	6	8
VITESSE	B/h	1000-3000	1500-4500	2000-6000	1000-3000	1500-4500	2000-6000
POIDS	Kg	1500	1550	1600	1650	1700	1750
PUISSENCE	Kw	1.8	1.8	1.8	2.8	3.3	3.8



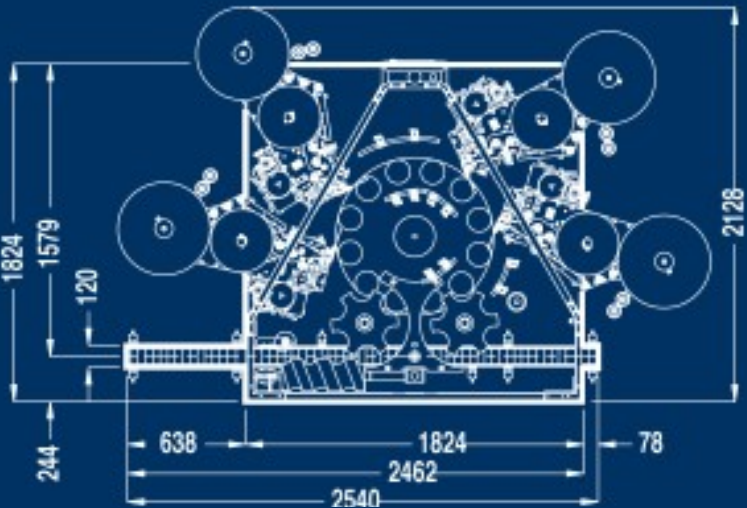
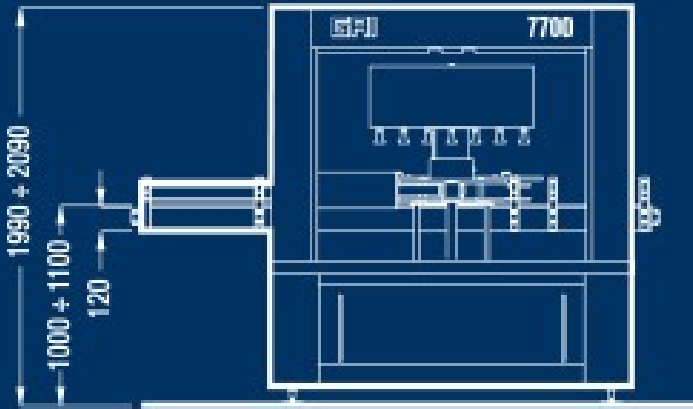
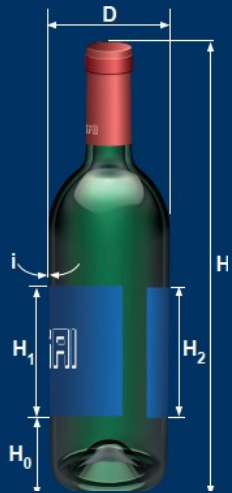
STANDARD		
D	mm	60 ÷ 115
H	mm	170 ÷ 400
i	°	7° MAX
H ₀	mm	15 ÷ 270
H ₁	mm	25 ÷ 190
H ₂	mm	25 ÷ 190
L ₁	mm	30 ÷ 200

7700



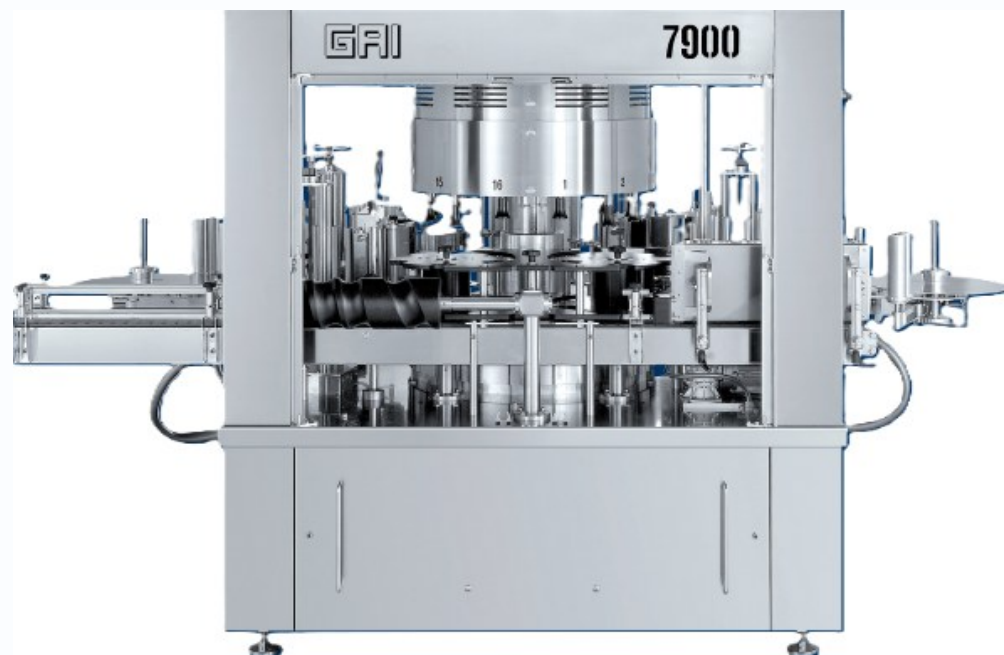
MODELE		7700
STATIONS POSSIBLES	NR	4
DIAMETRE BOBINE ETIQUETTE	Mm	500
IMPRIMANTE LOT	NR	1
PRESSION AIR	Bar	4-6
CONSOMMATION AIR par station	Lt/B	0.15

MODELE		7700 8M	7700 10M	7700 12M	7700 8E	7700 10E	7700 12 E
SELETTES	NR	8	10	12	8	10	12
VITESSE	B/h	2000-6000	2500-7500	3000-9000	2000-6000	2500-7500	3000-9000
POIDS	Kg	2300	2350	2400	2500	2550	2600
PUISSENCE	Kw	3	3	3	5	5.5	6



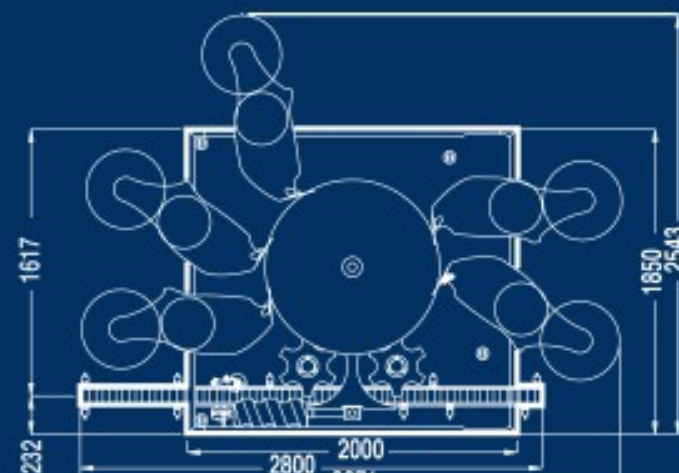
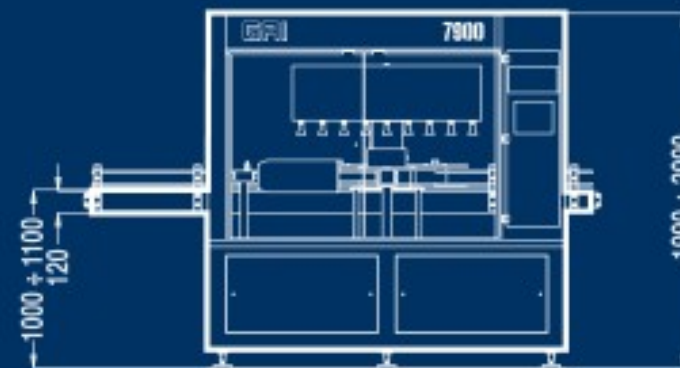
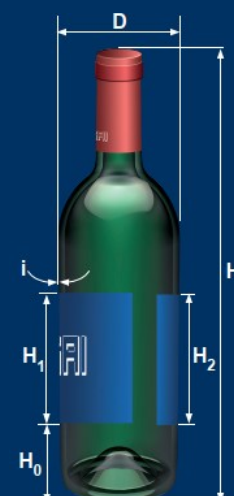
STANDARD		
D	mm	60 ÷ 115
H	mm	170 ÷ 400
i	°	7° MAX
H ₀	mm	15 ÷ 270
H ₁	mm	25 ÷ 190
H ₂	mm	25 ÷ 190
L ₁	mm	30 ÷ 200

7900



MODELE		7900
STATIONS POSSIBLES	NR	5
DIAMETRE BOBINE ETIQUETTE	Mm	500
IMPRIMANTE LOT	NR	1
PRESSION AIR	Bar	4-6
CONSOMMATION AIR par station	Lt/B	0.15

MODELE		7900 16M	7900 16E
SELETTES	NR	16	16
VITESSE	B/h	4000-12000	4000-12000
POIDS	Kg	2700	3000
PUISSENCE	Kw	3	7

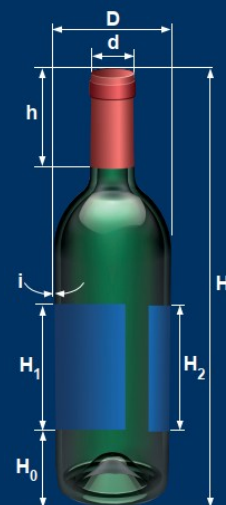
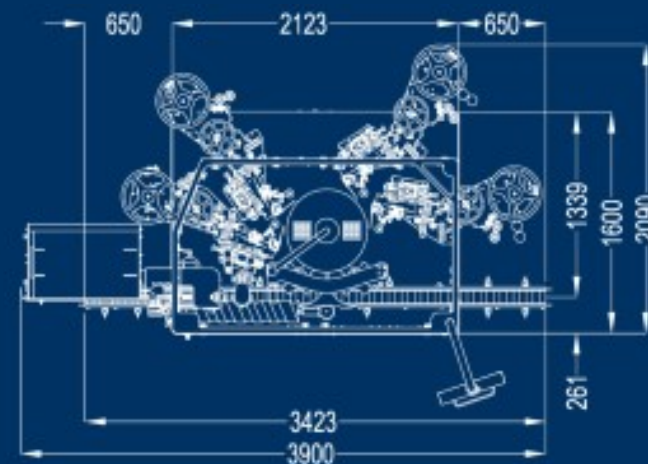
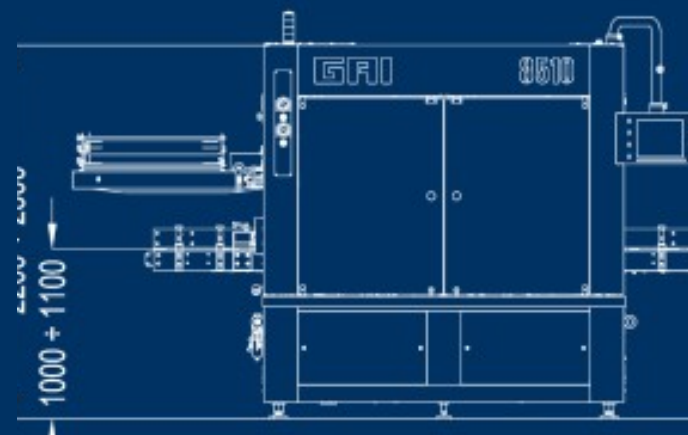


STANDARD		
D	mm	60 ÷ 115
H	mm	170 ÷ 400
i	°	7° MAX
H ₀	mm	15 ÷ 270
H ₁	mm	25 ÷ 190
H ₂	mm	25 ÷ 190
L ₁	mm	30 ÷ 200

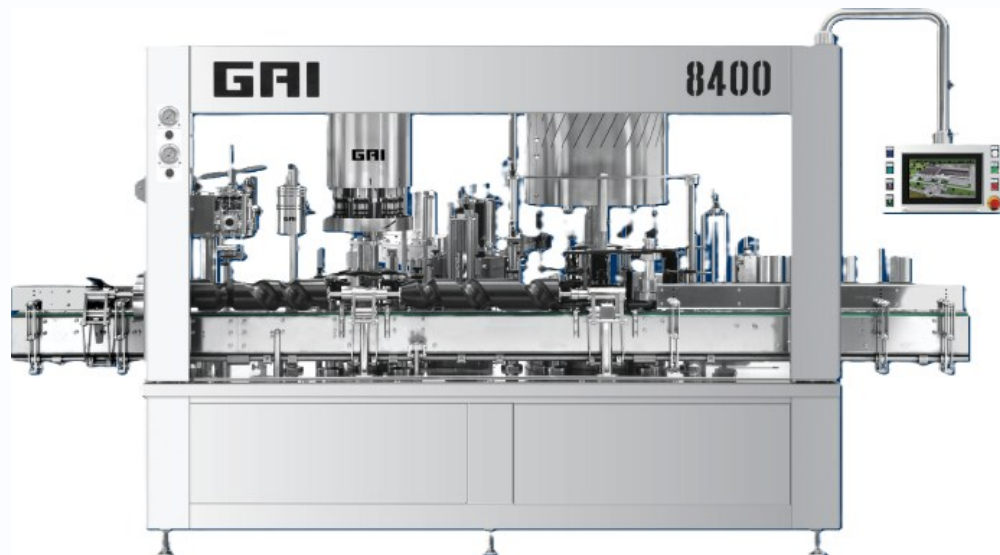


MODELE		8510
TETE THERMIQUE	Nr	1
VITESSE TETE THERMIQUE	Bout/h	1000-3000
TETE SERTISSEUSE	Nr	1
VITESSE SERTISSEUSE	Bout/h	1200
AUTONIMIE CAPSULE	Nr	600-1200
STATIONS POSSIBLES	NR	4
DIAMETRE BOBINE ETIQUETTE	Mm	400
IMPRIMANTE LOT	NR	1
PRESSION AIR	Bar	4-6
CONSOMMATION AIR	Nl/Bout	2.4-3.8

MODELE		8510 4M	8510 6M	8510 4E	8510 6E
SELETTES	NR	4	6	4	6
VITESSE	B/h	1000-3000	1500-4500	1000-3000	1500-4500
POIDS	Kg	2200	2300	2200	2300
PUISSENCE	Kw	7	7	7	7

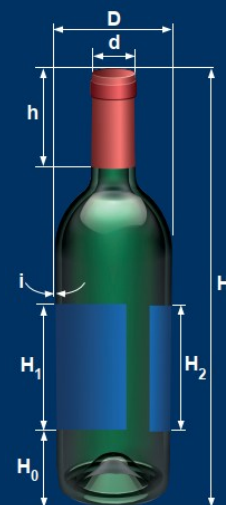
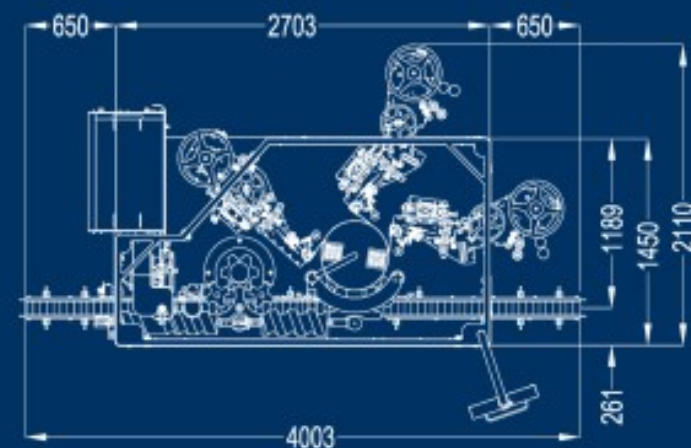
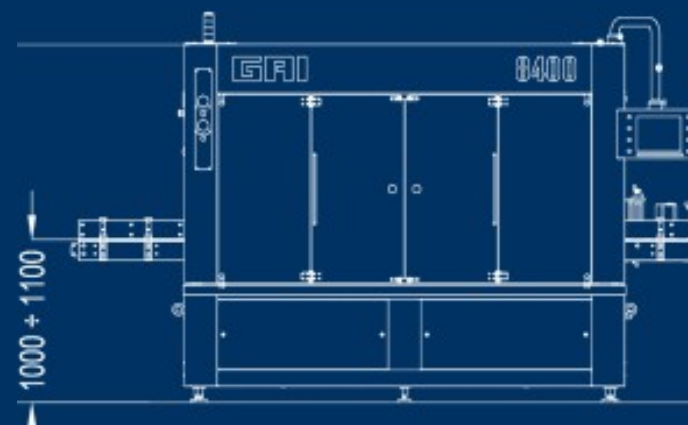


STANDARD			
D	mm	60 ÷ 120	
H	CON DISTRIBUTORE, AVEC DISTRIBUTEUR CON DISTRIBUIDOR, WITH CAPS SUPPLIER	mm	230 ÷ 420
H	SENZA DISTRIBUTORE, SANS DISTRIBUTEUR SIN DISTRIBUIDOR, WITHOUT CAPS SUPPLIER	mm	160 ÷ 430
d	mm	28 ÷ 35	
h	mm	35 ÷ 70	
i	°	7° MAX	
H ₀	mm	15 ÷ 270	
H ₁	mm	25 ÷ 190	
H ₂	mm	25 ÷ 190	
L ₁	mm	30 ÷ 200	

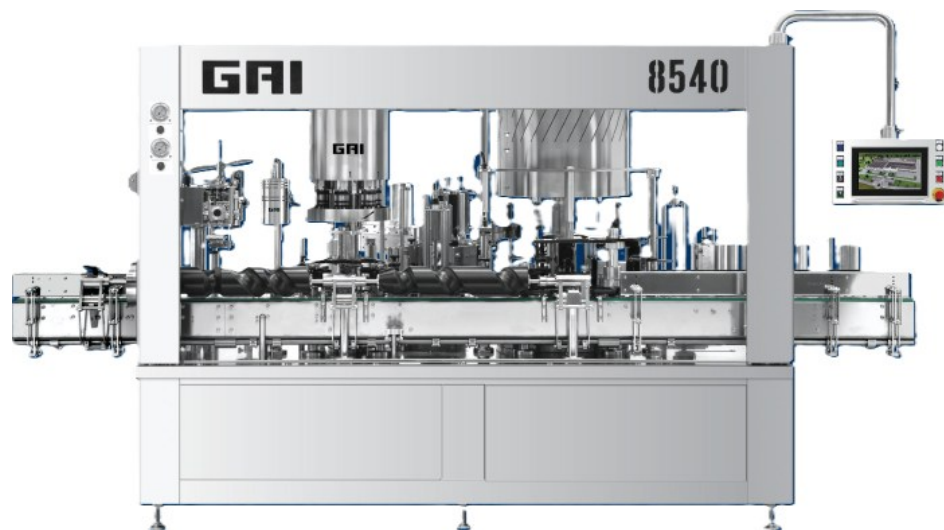


MODELE		8400
TETE THERMIQUE	Nr	1
VITESSE TETE THERMIQUE	Bout/h	1000-3000
TETE SERTISSEUSE	Nr	6
VITESSE SERTISSEUSE	Bout/h	1000-4000
AUTONIMIE CAPSULE	Nr	600-1200
STATIONS POSSIBLES	NR	3
DIAMETRE BOBINE ETIQUETTE	Mm	400
IMPRIMANTE LOT	NR	1
PRESSION AIR	Bar	4-6
CONSOMMATION AIR	Nl/Bout	2.4-3.8

MODELE		8400 4M	8400 6M	8400 4E	8400 6E
SELETTES	NR	4	6	4	6
VITESSE	B/h	1000-3000	1500-4500	1000-3000	1500-4500
POIDS	Kg	2400	2500	2400	2500
PUISSENCE	Kw	8	8	8	8

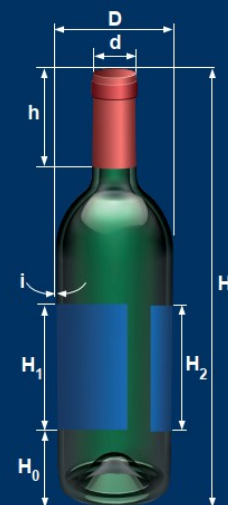
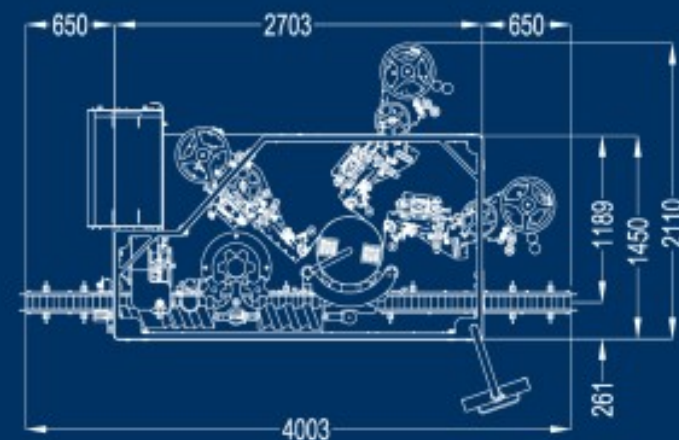
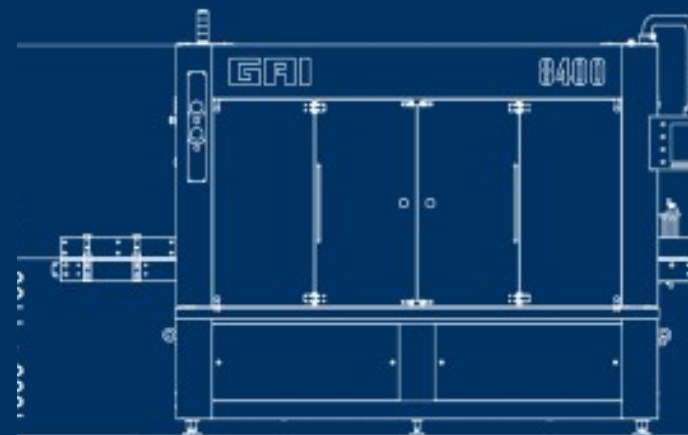


STANDARD			
D	mm	60 ÷ 120	
H	CON DISTRIBUTORE, AVEC DISTRIBUTEUR CON DISTRIBUIDOR, WITH CAPS SUPPLIER	mm	230 ÷ 420
H	SENZA DISTRIBUTORE, SANS DISTRIBUTEUR SIN DISTRIBUIDOR, WITHOUT CAPS SUPPLIER	mm	160 ÷ 430
d	mm	28 ÷ 35	
h	mm	35 ÷ 70	
i	°	7° MAX	
H ₀	mm	15 ÷ 270	
H ₁	mm	25 ÷ 190	
H ₂	mm	25 ÷ 190	
L ₁	mm	30 ÷ 200	



MODELE		8540
TETE THERMIQUE	Nr	1
VITESSE TETE THERMIQUE	Bout/h	1000-3000
TETE SERTISSEUSE	Nr	6
VITESSE SERTISSEUSE	Bout/h	1000-4000
AUTONIMIE CAPSULE	Nr	600-1200
STATIONS POSSIBLES	NR	4
DIAMETRE BOBINE ETIQUETTE	Mm	400
IMPRIMANTE LOT	NR	1
PRESSION AIR	Bar	4-6
CONSOMMATION AIR	Nl/Bout	2.4-3.8

MODELE		8540 4M	8540 6M	8540 4E	8540 6E
SELETTES	NR	4	6	4	6
VITESSE	B/h	1000-3000	1500-4500	1000-3000	1500-4500
POIDS	Kg	3200	300	3200	3300
PUISSENCE	Kw	8	8	8	8



STANDARD			
D	mm	60 ÷ 120	
H	CON DISTRIBUTORE, AVEC DISTRIBUTEUR CON DISTRIBUIDOR, WITH CAPS SUPPLIER	mm	230 ÷ 420
H	SENZA DISTRIBUTORE, SANS DISTRIBUTEUR SIN DISTRIBUIDOR, WITHOUT CAPS SUPPLIER	mm	160 ÷ 430
d	mm	28 ÷ 35	
h	mm	35 ÷ 70	
i	°	7° MAX	
H ₀	mm	15 ÷ 270	
H ₁	mm	25 ÷ 190	
H ₂	mm	25 ÷ 190	
L ₁	mm	30 ÷ 200	

SYSTEMES DE RECHERCHE ELECTRIQUES

GAI propose une gamme complète de solutions sur les systèmes de recherche. Quatre types différents peuvent être identifiés : recherche de cran sur le fond de la bouteille (page 16-17), recherche d'un spot sur la capsule, gravure ou « soudure » sur le corps de la bouteille et enfin recherche d'étiquette sur les bouteilles déjà étiquetées.

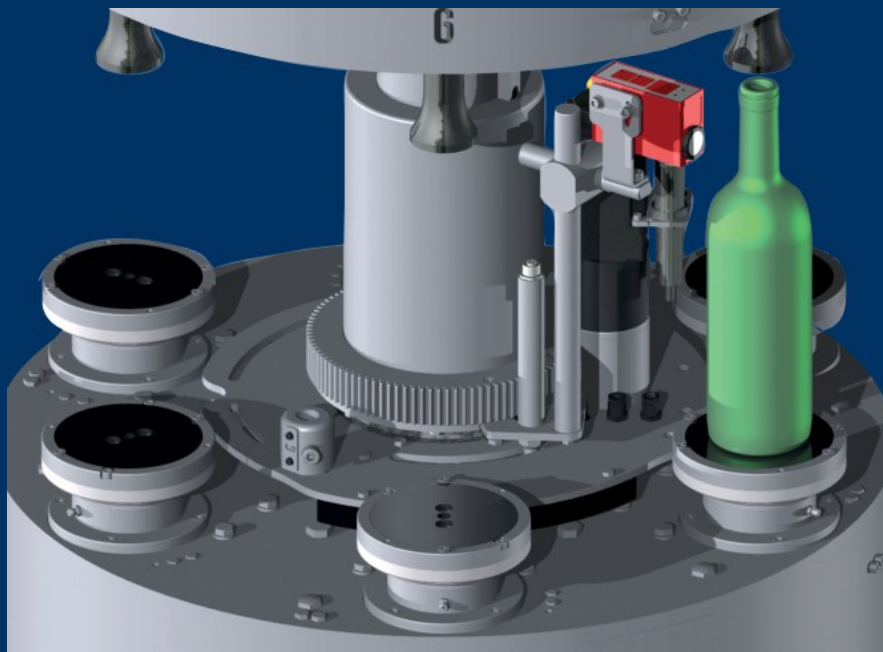
La recherche d'un spot sur la capsule du flacon se fait grâce à des photocellules, fournies en version photochromique ou UV afin de pouvoir travailler avec tout type d'association de couleurs spot-capsule (le réglage est extrêmement rapide grâce à un "auto-apprentissage" système).

L'orientation du flacon peut également être prévue afin d'appliquer une étiquette par rapport à une autre étiquette déjà présente sur le récipient.

Au lieu de cela, en utilisant des capteurs à fibre optique, il est possible d'orienter les étiquettes par rapport aux gravures sur le verre de la bouteille ou par rapport à la jonction des moules en verre.

Le développement interne du logiciel de gestion des capteurs, le choix minutieux des composants matériels et les tests continus effectués dans le service d'essais rendent les systèmes de recherche sur les étiqueteuses GAI fiables et précis.

À partir des modèles avec un diamètre de tourelle égal ou supérieur à 540 mm, est disponible en option l'unité de recherche par poursuite des bouteilles qui oriente les conteneurs sur les différentes sellettes à l'aide d'un seul capteur en entrée, accélérant ainsi le changement de format.



DETECTION AND QUALITY CONTROL SYSTEM

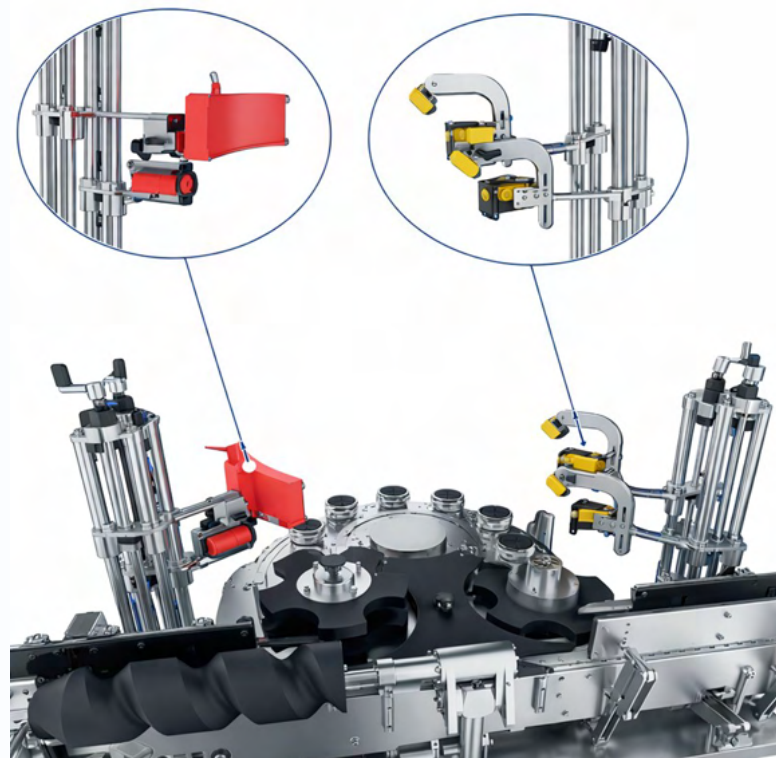
L'orientation optique de la bouteille prévoit l'installation d'une caméra équipée d'un éclairage avec réglages en hauteur indépendants.

La bouteille peut être orientée par rapport à un repère, à la jonction du moule du verre, à des inscriptions en relief ou en creux sur la surface ou à une encoche latérale. Il permet également d'orienter le récipient par rapport à un repère visible ou à des détails tels que des inscriptions sur les capsules ou sur des étiquettes déjà présentes.

Le système d'orientation optique est fourni avec le contrôle qualité en sortie, qui est composé de 2 caméras équipées chacune d'un seul éclairage et de leurs supports respectifs avec réglage indépendant. Le contrôle qualité permet de vérifier la présence de l'étiquette, son orientation, sa position par rapport à une autre étiquette ou à une référence, la présence d'un tampon ou d'un code.

Le panneau de l'étiqueteuse affiche également les données des bouteilles analysées, celles conformes et celles rejetées pour chaque lot de production.

Il est possible de mémoriser les informations relatives aux différents formats pour le système de recherche et de contrôle, accélérant ainsi le changement de format. Il est possible de mémoriser jusqu'à 500 formats.

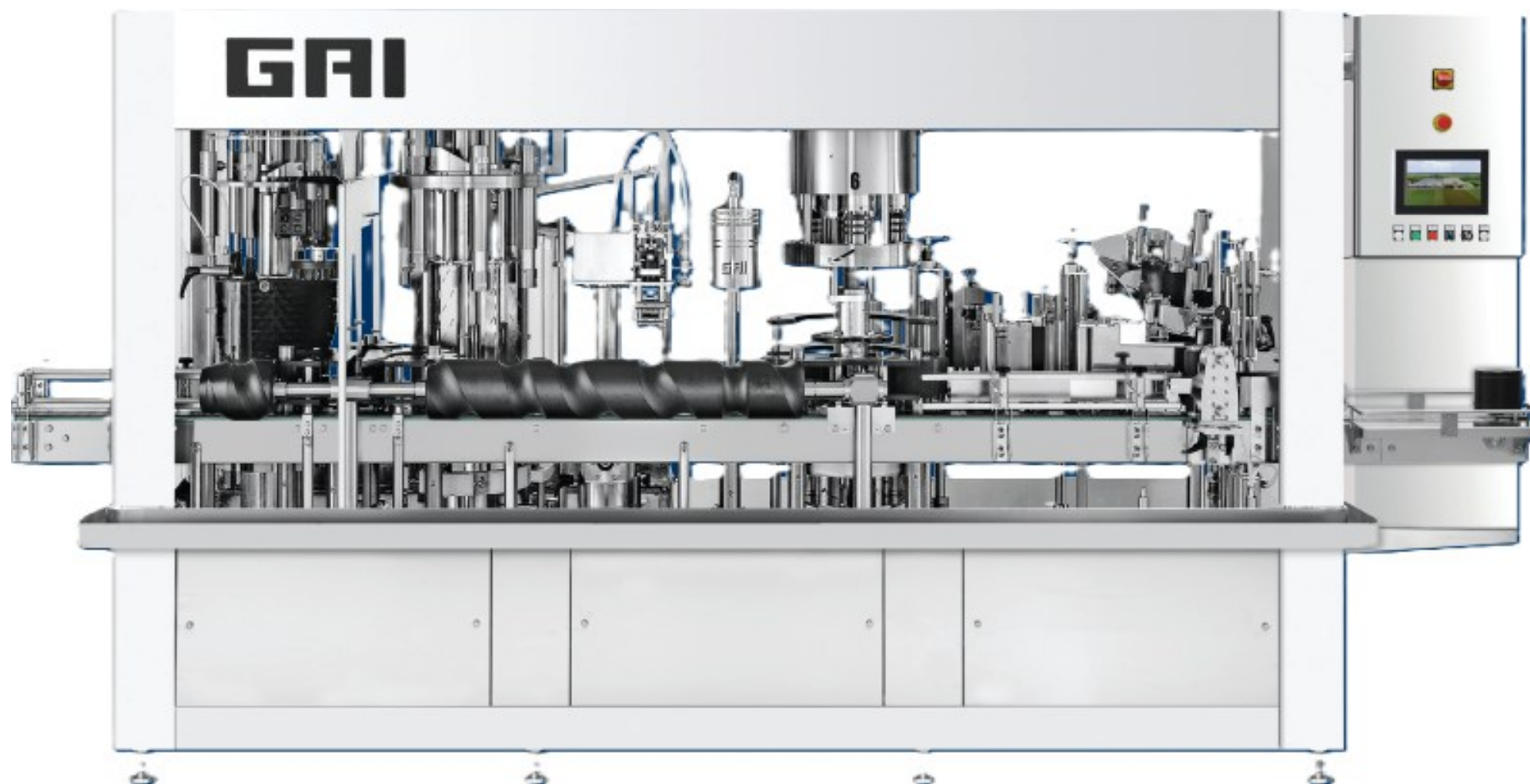


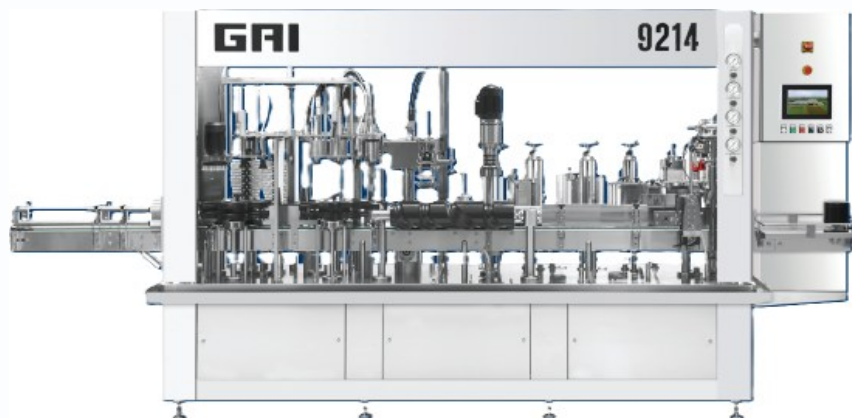
GAI

SERIE 9000

MONOBLOC DE LAVAGE,
CAPSULAGE ET ÉTIQUETAGE

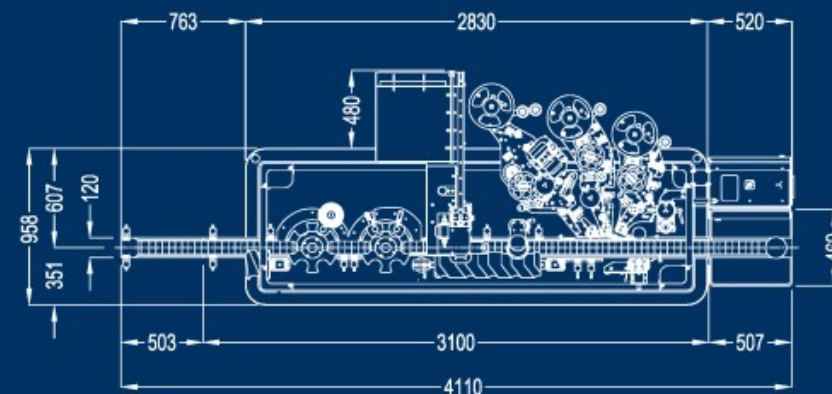
VIDEO



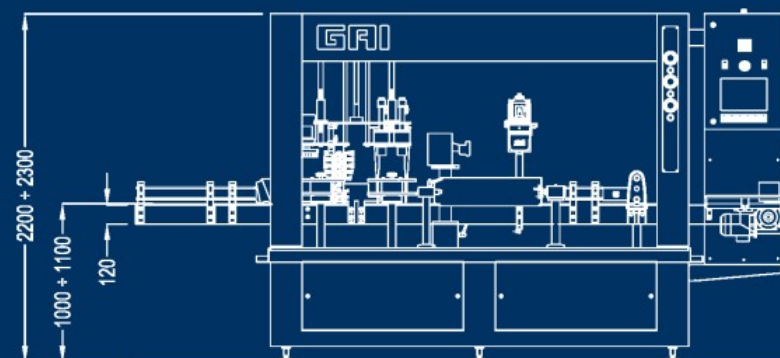
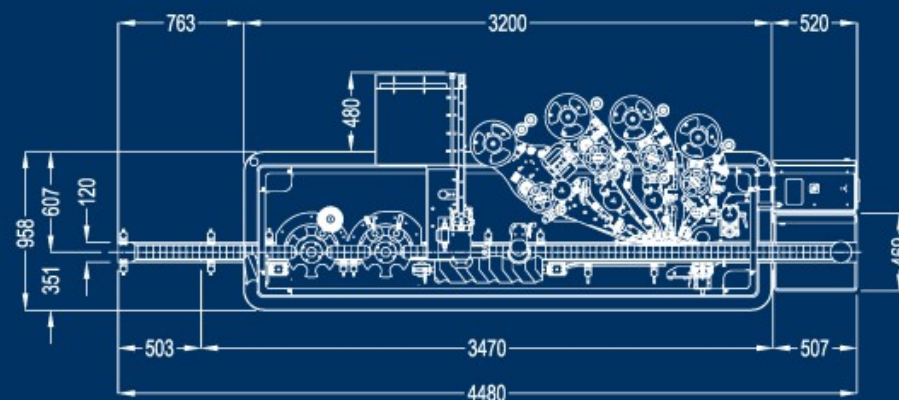


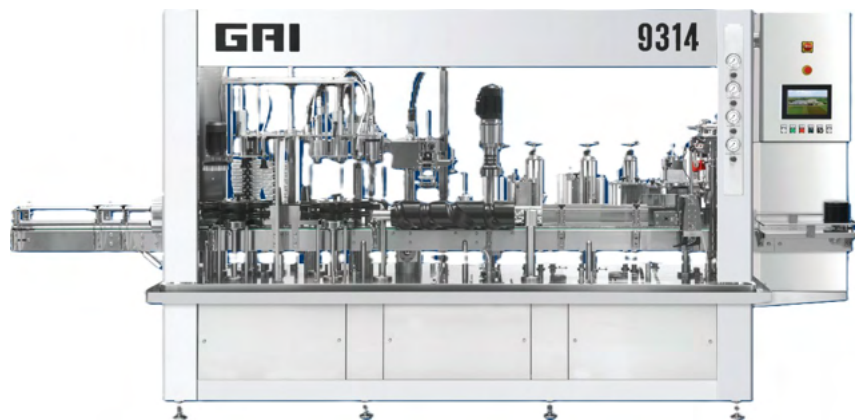
MODELE		9213	9214
BROSSE DE CORP	Nr	1	1
BROSSE BOUCHON	Nr	1	1
BROSSE DE FOND	Nr	1	1
TETES DE SÉCHAGE	Nr	2	2
SOUFFLEURS LATéraux	Nr	2	2
TETES DE SERTISSAGE	Nr	1	1
TETES THERMO	Nr	1	1
STATION D'ÉTIQUETAGE	Nr	3	4
DIAMETRE MAX BOBINE	Mm	280	280
DIAMETRE BOUTEILLE	Mm	60-115	60-115
HAUTEUR BOUTEILLE	Mm	230-400	230-400
CONSOMMATION D'AIR	Lt/b	7-9	7-9
CONSOMMATION EAU	Lt/b	30	30
VITESSE AVER SERTISSEUSE	B/h	800-1200	800-1200
VITESSE AVEC THERMO	B/h	800-1600	800-1600
POIDS	Kg	1500	1600
PUISSECE	Kw	9	9
PUISSECE ANTICONDENSE	Kw	2	2

9213



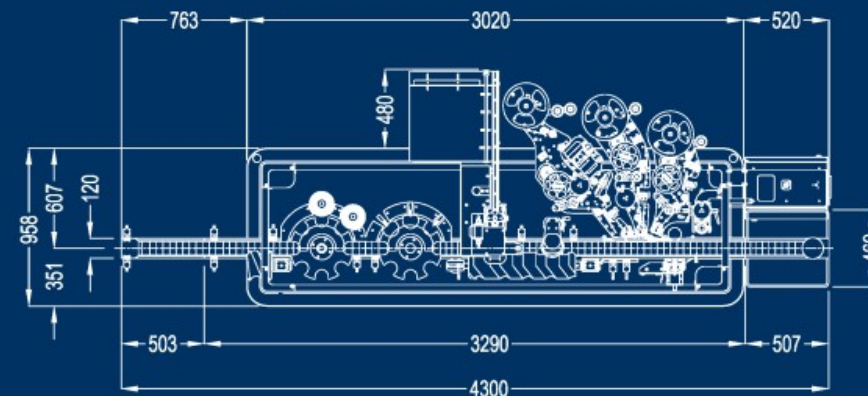
9214



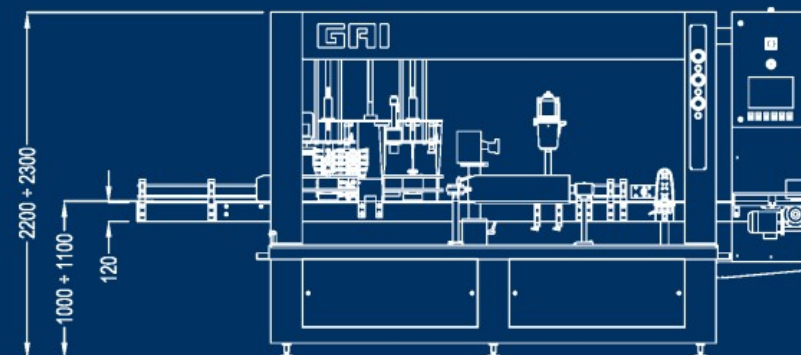
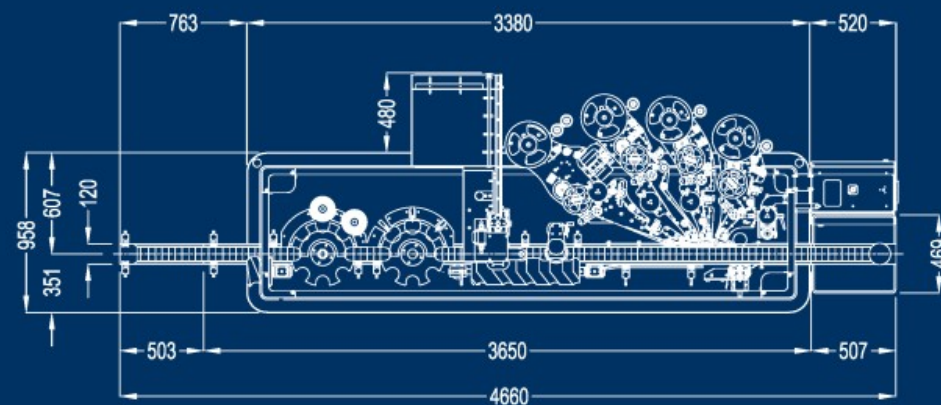


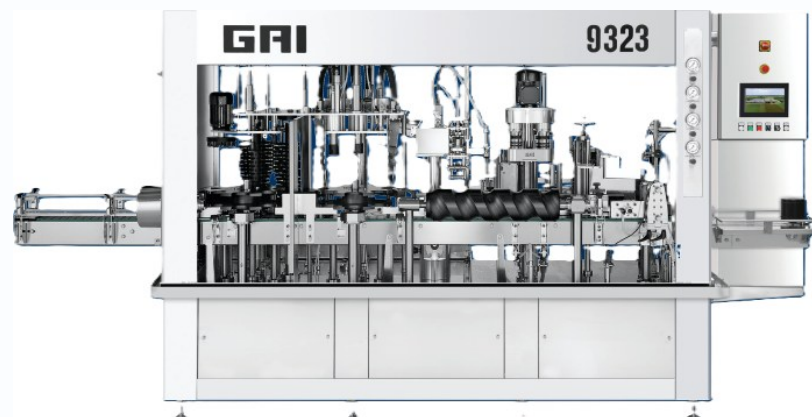
MODELE		9313	9314
BROSSE DE CORP	Nr	2	2
BROSSE BOUCHON	Nr	1	1
BROSSE DE FOND	Nr	1	1
TETES DE SÉCHAGE	Nr	2	2
SOUFFLEURS LATÉRAUX	Nr	3	3
TETES DE SERTISSAGE	Nr	1	1
TETES THERMO	Nr	1	1
STATION D'ÉTIQUETAGE	Nr	3	4
DIAMÈTRE MAX BOBINE	Mm	280	280
DIAMÈTRE BOUTEILLE	Mm	60-115	60-115
HAUTEUR BOUTEILLE	Mm	230-400	230-400
CONSOMMATION D'AIR	Lt/b	7-9	7-9
CONSOMMATION EAU	Lt/b	40	40
VITESSE AVEC SERTISSEUSE	B/h	800-1200	800-1200
VITESSE AVEC THERMO	B/h	800-2400	800-2400
POIDS	Kg	1650	1750
PUISSENCE	Kw	11	11
PUISSENCE ANTICONDENSE	Kw	4	4

9313



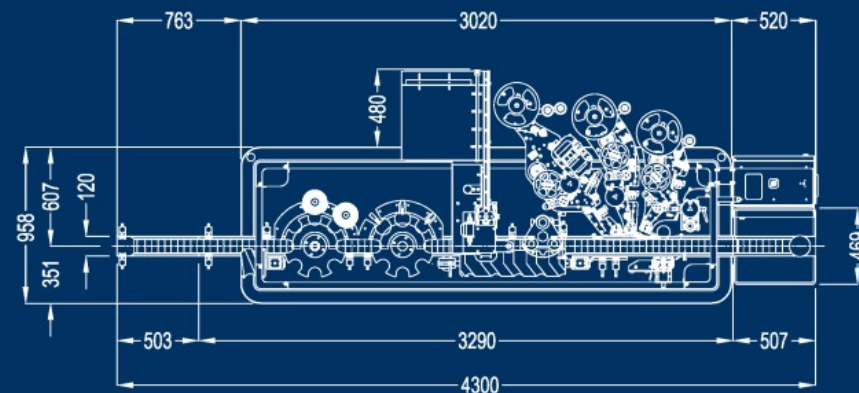
9314



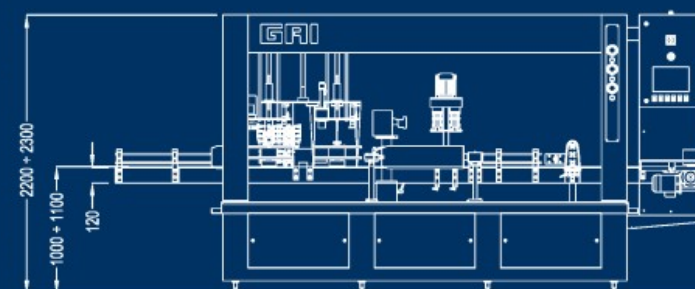
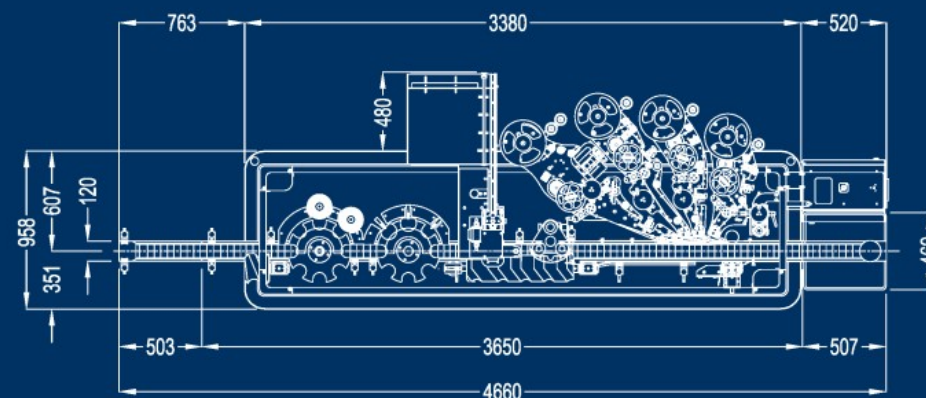


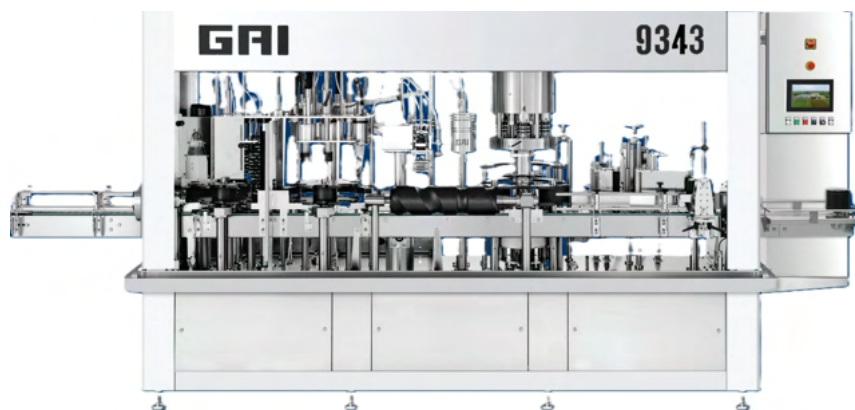
MODELE		9323	9324
BROSSE DE CORP	Nr	2	2
BROSSE BOUCHON	Nr	1	1
BROSSE DE FOND	Nr	1	1
TETES DE SÉCHAGE	Nr	2	2
SOUFFLEURS LATERAUX	Nr	3	3
TETES DE SERTISSAGE	Nr	2	2
TETES THERMO	Nr	2	2
STATION D'ÉTIQUETAGE	Nr	3	4
DIAMETRE MAX BOBINE	Mm	280	280
DIAMETRE BOUTEILLE	Mm	60-115	60-115
HAUTEUR BOUTEILLE	Mm	230-400	230-400
CONSOMMATION D'AIR	Lt/b	7-9	7-9
CONSOMMATION EAU	Lt/b	40	40
VITESSE AVER SERTISSEUSE	B/h	1000-2000	1000-2000
VITESSE AVEC THERMO	B/h	1000-2000	1000-2000
POIDS	Kg	1650	1750
PUISSENCE	Kw	11	11
PUISSENCE ANTICONDENSE	Kw	4	4

9323



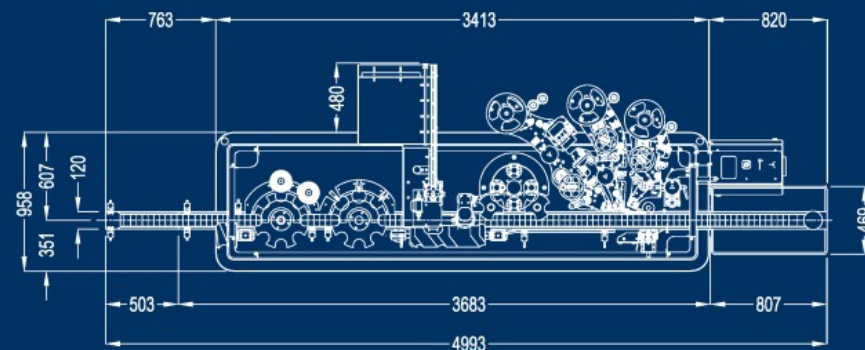
9324



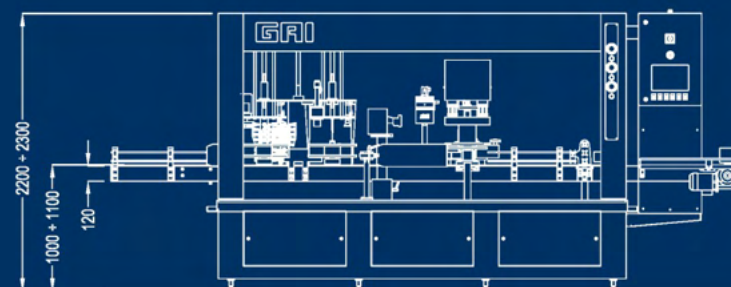
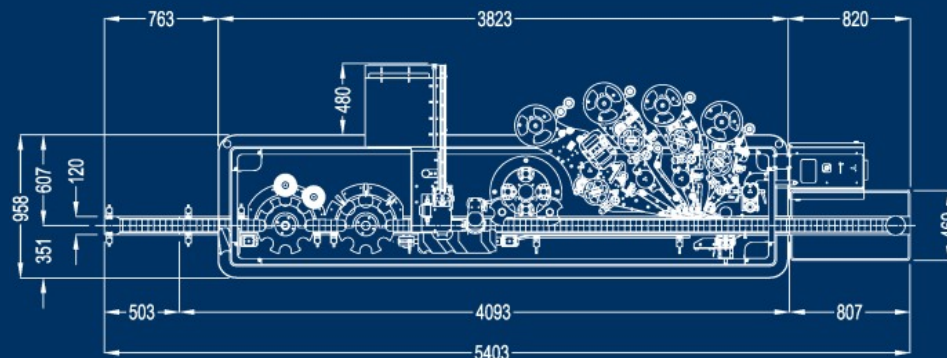


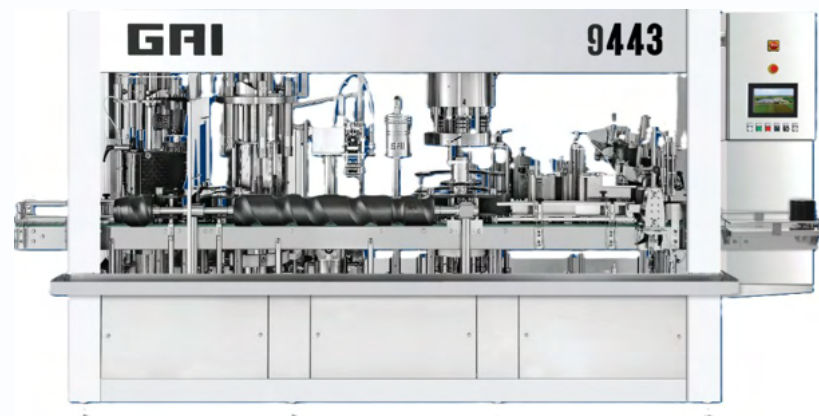
MODELE		9343	9344
BROSSE DE CORP	Nr	2	2
BROSSE BOUCHON	Nr	1	1
BROSSE DE FOND	Nr	1	1
TETES DE SÉCHAGE	Nr	2	2
SOUFFLEURS LATéraux	Nr	3	3
TETES DE SERTISSAGE	Nr	4	4
TETES THERMO	Nr	1	1
STATION D'ÉTIQUETAGE	Nr	3	4
DIAMETRE MAX BOBINE	Mm	280	280
DIAMETRE BOUTEILLE	Mm	60-115	60-115
HAUTEUR BOUTEILLE	Mm	230-400	230-400
CONSOMMATION D'AIR	Lt/b	7-9	7-9
CONSOMMATION EAU	Lt/b	40	40
VITESSE AVER SERTISSEUSE	B/h	1000-2400	1000-2400
VITESSE AVEC THERMO	B/h	1000-2400	1000-2400
POIDS	Kg	2100	2200
PUISSENCE	Kw	12	12
PUISSENCE ANTICONDENSE	Kw	4	4

9343



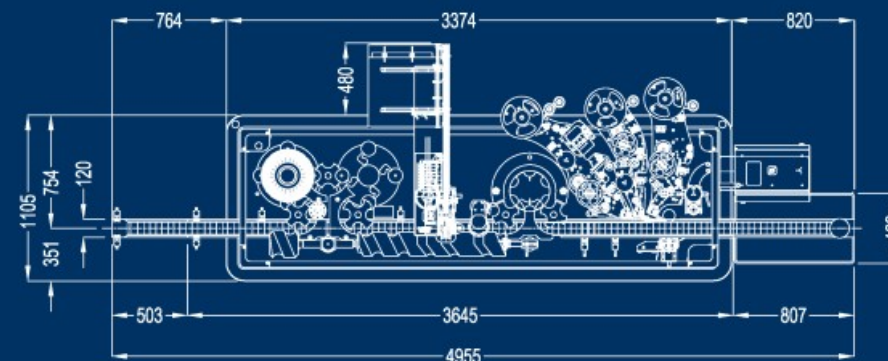
9344



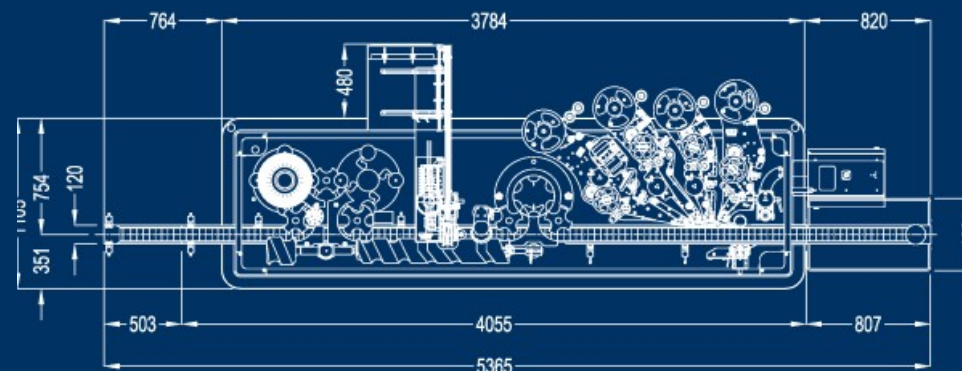


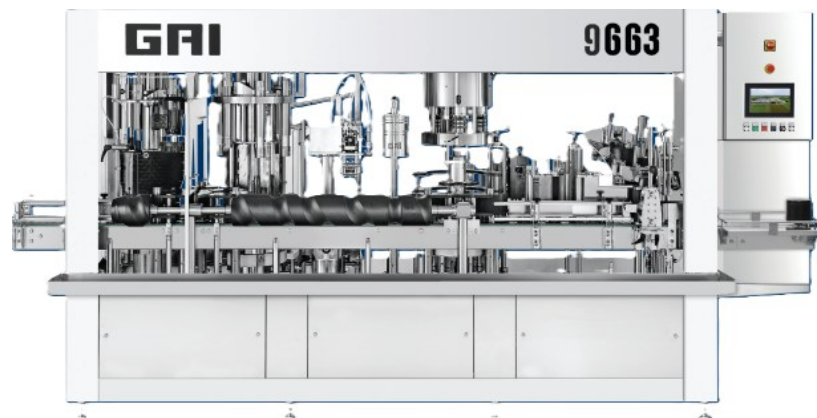
MODELE		9443	9444
BROSSE DE CORP	Nr	1	1
BROSSE BOUCHON	Nr	1	1
BROSSE DE FOND	Nr	1	1
TETES DE SÉCHAGE	Nr	4	4
SOUFFLEURS LATéraux	Nr	4	4
TETES DE SERTISSAGE	Nr	4	4
TETES THERMO	Nr	1	1
STATION D'ÉTIQUETAGE	Nr	3	4
DIAMETRE MAX BOBINE	Mm	280	280
DIAMETRE BOUTEILLE	Mm	60-115	60-115
HAUTEUR BOUTEILLE	Mm	230-400	230-400
CONSOMMATION D'AIR	Lt/b	10-12	10-12
CONSOMMATION EAU	Lt/b	60	60
VITESSE AVER SERTISSEUSE	B/h	1000-2500	1000-2500
VITESSE AVEC THERMO	B/h	1000-2500	1000-2500
POIDS	Kg	2700	2800
PUISSENCE	Kw	13	13
PUISSENCE ANTICONDENSE	Kw	9	9

9443



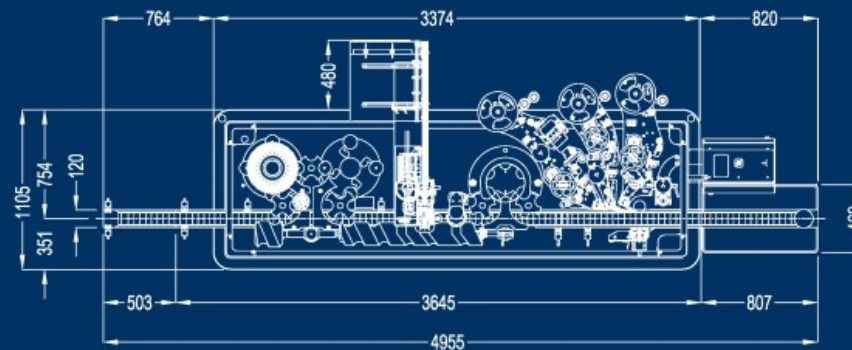
9444



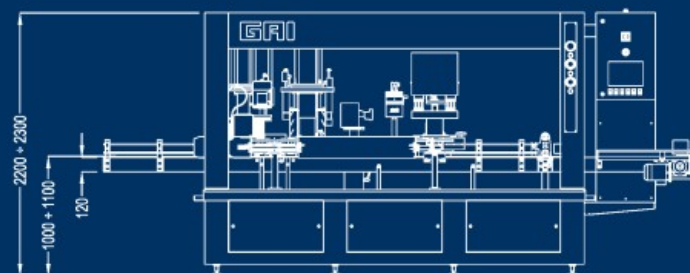
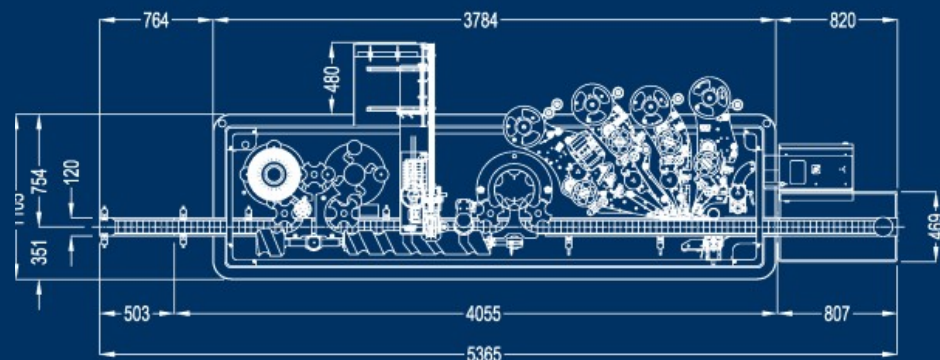


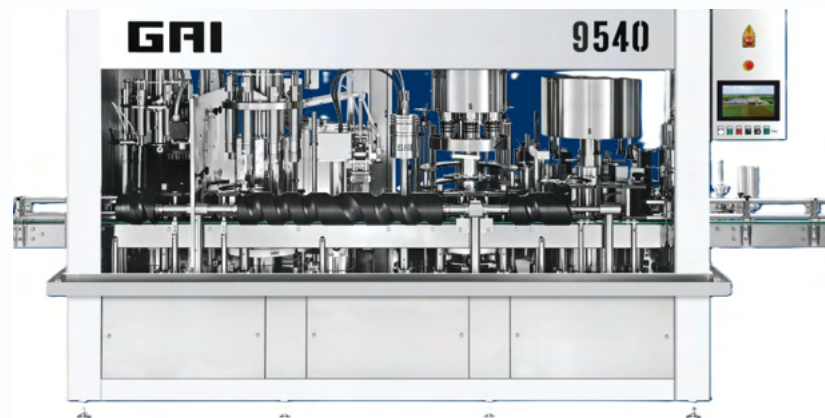
MODELE		9663	9664
BROSSE DE CORP	Nr	1	1
BROSSE BOUCHON	Nr	1	1
BROSSE DE FOND	Nr	1	1
TETES DE SÉCHAGE	Nr	6	6
SOUFFLEURS LATÉRAUX	Nr	6	6
TETES DE SERTISSAGE	Nr	6	6
TETES THERMO	Nr	1	1
STATION D'ÉTIQUETAGE	Nr	3	4
DIAMÈTRE MAX BOBINE	Mm	280	280
DIAMÈTRE BOUTEILLE	Mm	60-115	60-115
HAUTEUR BOUTEILLE	Mm	230-400	230-400
CONSOMMATION D'AIR	Lt/b	10-12	10-12
CONSOMMATION EAU	Lt/b	60	60
VITESSE AVEC SERTISSEUSE	B/h	1000-3000	1000-3000
VITESSE AVEC THERMO	B/h	1000-3000	1000-3000
POIDS	Kg	2800	2900
PUISSENCE	Kw	15	15
PUISSENCE ANTICONDENSE	Kw	9	9

9663



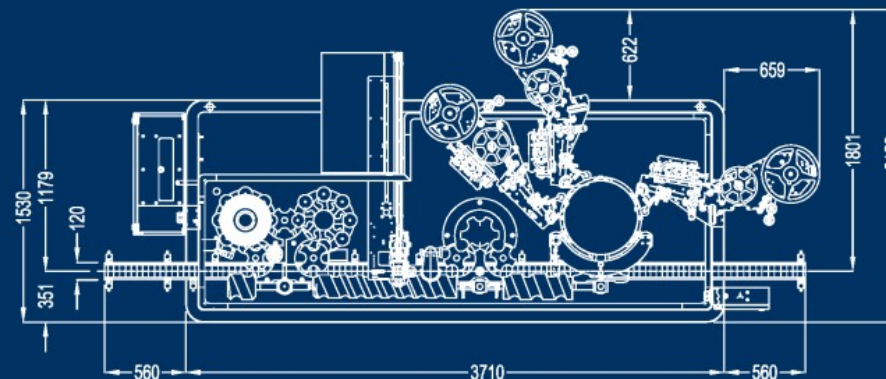
9664



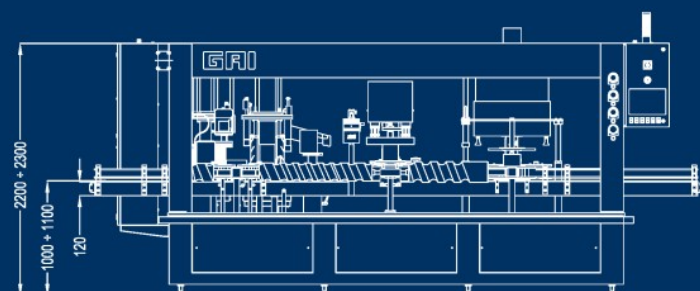
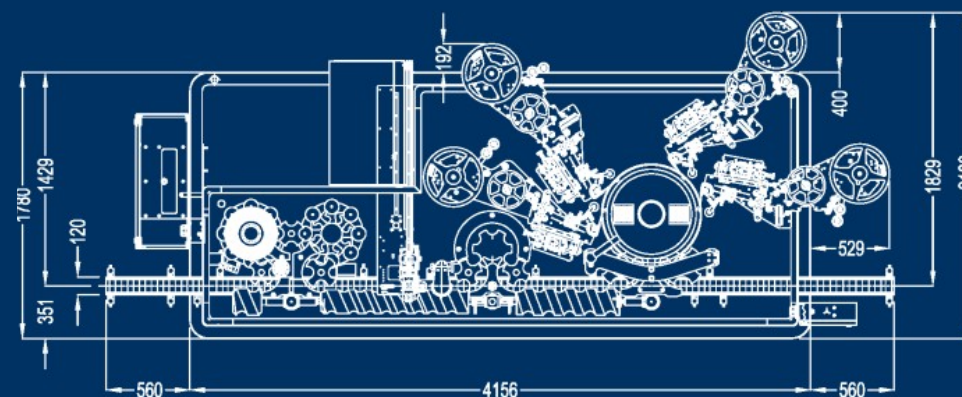


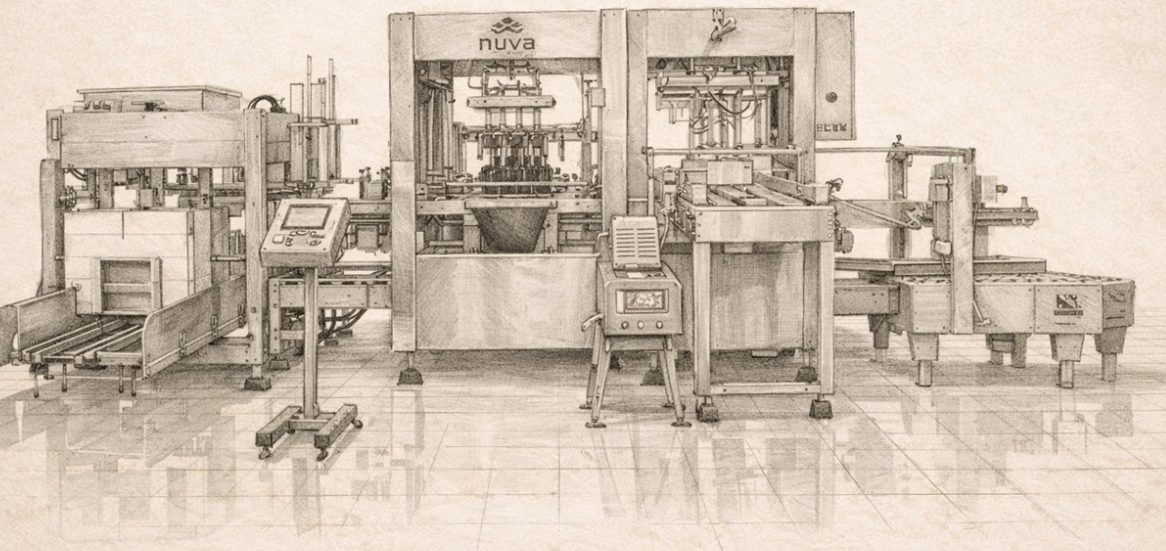
MODELE		9400/4	9400/6	9540/6
BROSSE DE CORP	Nr	1	1	1
BROSSE BOUCHON	Nr	1	1	1
BROSSE DE FOND	Nr	1	1	1
TETES DE SÉCHAGE	Nr	6	8	8
SOUFFLEURS LATéraux	Nr	6	8	8
TETES DE SERTISSAGE	Nr	6	6	6
TETES THERMO	Nr	1	1	1
STATION D'ÉTIQUETAGE	Nr	3	3	4
DIAMETRE MAX BOBINE	Mm	400	400	400
DIAMETRE BOUTEILLE	Mm	60-115	60-115	60-115
HAUTEUR BOUTEILLE	Mm	230-400	230-400	230-400
CONSOMMATION D'AIR	Lt/b	10-14	10-14	10-14
CONSOMMATION EAU	Lt/b	60	60	60
VITESSE AVER SERTISSEUSE	B/h	1000-3000	1000-4000	1000-4000
VITESSE AVEC THERMO	B/h	1000-3000	1000-3000	1000-3000
POIDS	Kg	3600	3600	3800
PUISSENCE	Kw	13	15	15
PUISSENCE ANTICONDENSE	Kw	9	12	12

9400



9540





ENCARTONNEUSE

Il s'agit d'une machine composée de modules pour des productions de 2500 à 7500 bouteilles / heures.

Désormais, chaque module peut également être réalisé comme une seule machine, permettant au client de choisir les fonctions qu'il veut tout au long de sa carrière professionnelle.

- Formation de carton
- Insertion dans le carton
- Insertion de intercalaires
- Fermeture à ruban
- Fermeture à colle
- Bouteilles debout ou bouteilles couchées

Même après quelques années d'utilisation de la machine, elle peut être séparée et réintégrée avec les modules nécessaires au développement commercial, donc trois grands atouts pour votre nouvelle encaisseuse :

- Flexible
- Modulaire
- Actualisable:

ENCAISSEUSES

Machine conçue pour le prélèvement automatique de bouteilles ou de contenants préalablement accumulés selon une configuration définie, ainsi que pour leur insertion dans des cartons ou des caisses plastiques.

La structure est réalisée avec une architecture à colonne unique, sur laquelle est monté un bras motorisé supportant la tête de préhension, assurant les opérations de prise et de dépose avec précision et régularité.

La tête de préhension, configurable à l'aide d'accessoires spécifiques, permet la manipulation de différents types de contenants, en s'adaptant aux exigences de production.

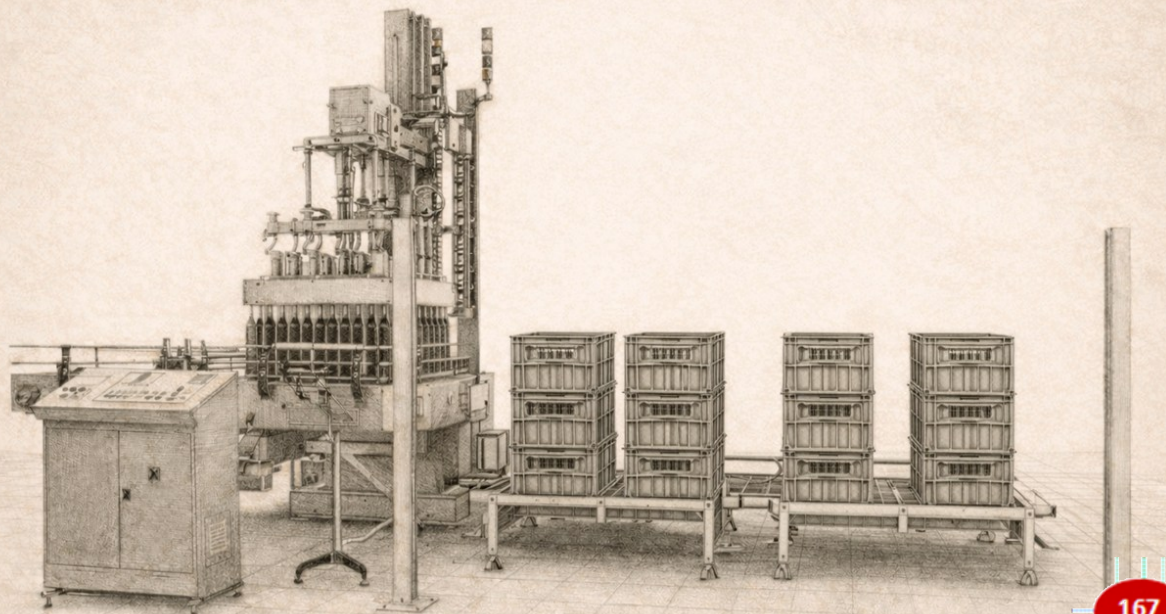
Le déplacement longitudinal des têtes le long du bras est assuré par une vis à pas variable, garantissant un mouvement progressif et sans à-coups, afin de préserver l'intégrité des bouteilles. L'ensemble des mouvements s'effectue sur des guidages de haute précision, assurant fiabilité et longévité.

Le système comprend également :

Un convoyeur d'accumulation à chaînes parallèles à faible coefficient de frottement

Des guides latéraux réglables pour une gestion optimale du flux des bouteilles

Un dispositif de centrage des cartons maintenant les rabats ouverts, facilitant l'insertion sans endommager les étiquettes ni les contenants





NASTROPACK NP 01 LC EV ADHESIVEUSE POUR CARTONS A FORME FIXE

Est la solution idéale pour fermer automatiquement les cartons à forme fixe (cartons avec largeur et hauteur constantes). Deux simples et rapides réglages sont suffisants pour fixer la hauteur et la largeur de travail permettant la fermeture des rabats supérieurs et inférieurs des boîtes (qui doivent être introduite dans la machine avec les rabats supérieurs déjà fermés). Destinées à fermer les cartons en largeur et en hauteur maximum de 48 cm. Utilisant des rubans adhésifs PP de largeur jusqu'à 60 mm et de diamètre 75 mm

NASTROPACK NP 01 TB EV

Rubaneuses avec entraînement supérieur et inférieur, est la solution idéale pour fermer les boîtes les plus instables.

CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

Balance millimétrique montée en standard sur la structure de la machine pour un ajustement du groupe supérieur plus facile et plus rapide en fonction de la hauteur de la boîte à scotcher

Largeur maximale des boîtes : 620 mm

Hauteur maximale des boîtes : 550 mm

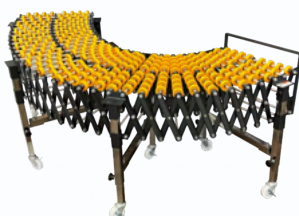
Largeur minimale des boîtes : 120 mm



La NASTROPACK 03 EV est la solution idéale pour fermer automatiquement des cartons à formes variables. La boîte doit arriver sur le plan de travail avec les rabats abaissés: la machine s'adapte automatiquement à la hauteur du groupe adhésive et la largeur des rubans d'entraînement aux dimensions de la boîte. Les rabats inférieurs et supérieurs seront adhésivés simultanément. Destinées à fermer les cartons en largeur et en hauteur maximum de 50 cm. Utilisant des rubans adhésifs PP avec une largeur jusqu'à 60 mm et un diamètre de 75 mm

ADHESIVAGE PROFESSIONNEL

La NASTROPACK 05 EV est la solution idéale pour fermer automatiquement les cartons à forme fixe (cartons avec largeur et hauteur constantes). Un dispositif pneumatique abaisse automatiquement les rabats supérieures de la boîte, il n'est pas nécessaire la présence d'un opérateur, donc la machine peut être placée dans une ligne automatique d'emballage. Deux simples et rapides réglages sont suffisants pour fixer la hauteur et la largeur du travail. Destinées à fermer les cartons en largeur et en hauteur maximum de 50 cm. Utilisant des rubans adhésifs PP avec une largeur jusqu'à 60 mm et un diamètre de 75 mm



Le convoyeur à rouleaux extensible est un accessoire polyvalent et indispensable pour optimiser le flux de travail dans les lignes de production et d'emballage. Conçu pour s'adapter à toute machine, ce convoyeur à rouleaux offre flexibilité et efficacité dans le transport de produits de différentes tailles.

SCOTCHEUSE DE CARTON

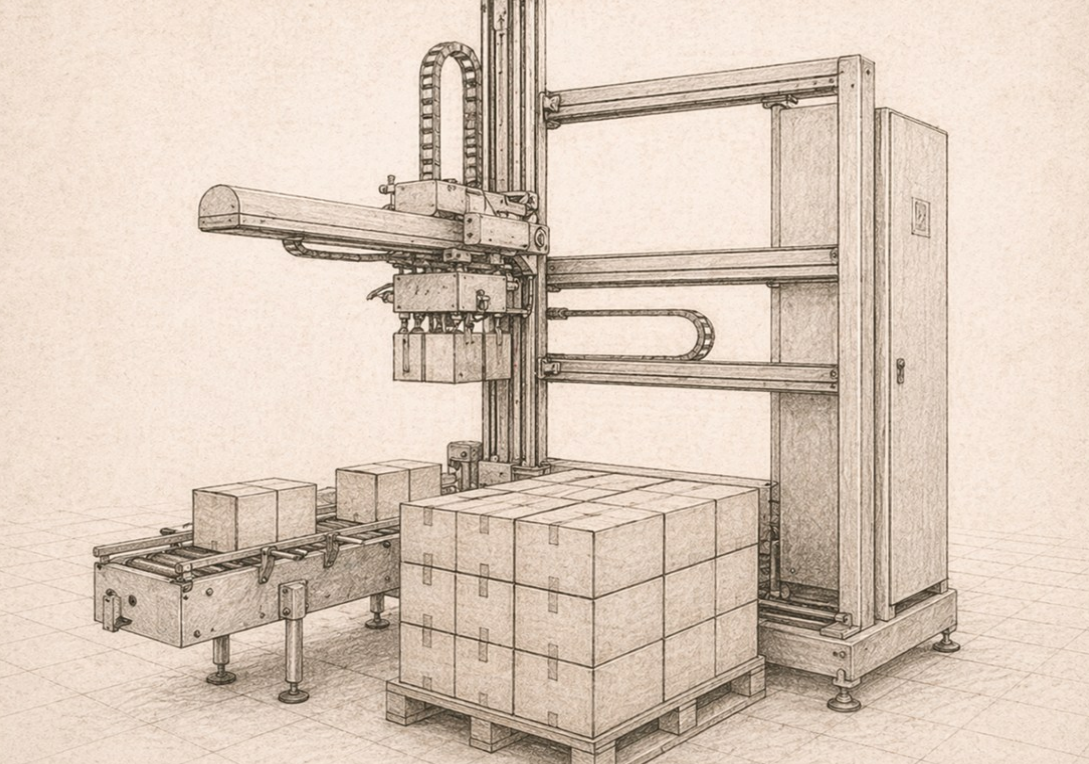
La gamme NASTROPACK est composée d'une série de machines de cerclage. Une cerceuse est une machine qui sert à sceller les boîtes en carton avec du ruban adhésif.

FONCTIONNEMENT

- La boîte est insérée dans la machine : selon le modèle de cerceuse, la position des guides sera réglée manuellement à l'aide d'une manivelle appropriée ou sera détectée et adaptée automatiquement par la machine elle-même.
- Ensuite, la boîte est entraînée par des courroies vers les têtes de cerclage, qui appliquent le ruban adhésif sur la boîte, le coupant à la longueur souhaitée.
- La boîte est éjectée de la machine, prête à être empaillée ou expédiée.

AVANTAGES

Le cerclage d'une charge aide à la protéger contre d'éventuelles manipulations qui peuvent survenir pendant les expéditions.



RENVERSEUR DE CARTON

Basculateurs en ligne : systèmes intégrés aux convoyeurs à bande permettant de faire pivoter les paquets de 90° ou 180° pendant leur acheminement

PÈSE CARTON

Et le contrôle de la présence de bouteilles ou d'autres produits grâce à la technologie de pesage en ligne

vérifie la présence des produits dans le carton

DÉPALETTISEUR / PALETTISEUR PAR COUCHES

Équipement conçu pour la manipulation et la palettisation de couches complètes de cartons ou de caisses, avec ou sans intercalaires, fonctionnant selon un principe de prise par le bas.

Les déplacements horizontaux et verticaux sont pilotés par variateurs de vitesse, garantissant des mouvements progressifs, précis et sans à-coups, aussi bien en phase d'accélération que de décélération. L'alimentation des produits est assurée par un convoyeur motorisé intégré à la machine.

Le système de levage de la tête de préhension est guidé par des ensembles latéraux robustes, équipés de roulements circulant sur des rails en acier traité de forte section, assurant stabilité, précision et longévité même en conditions intensives.

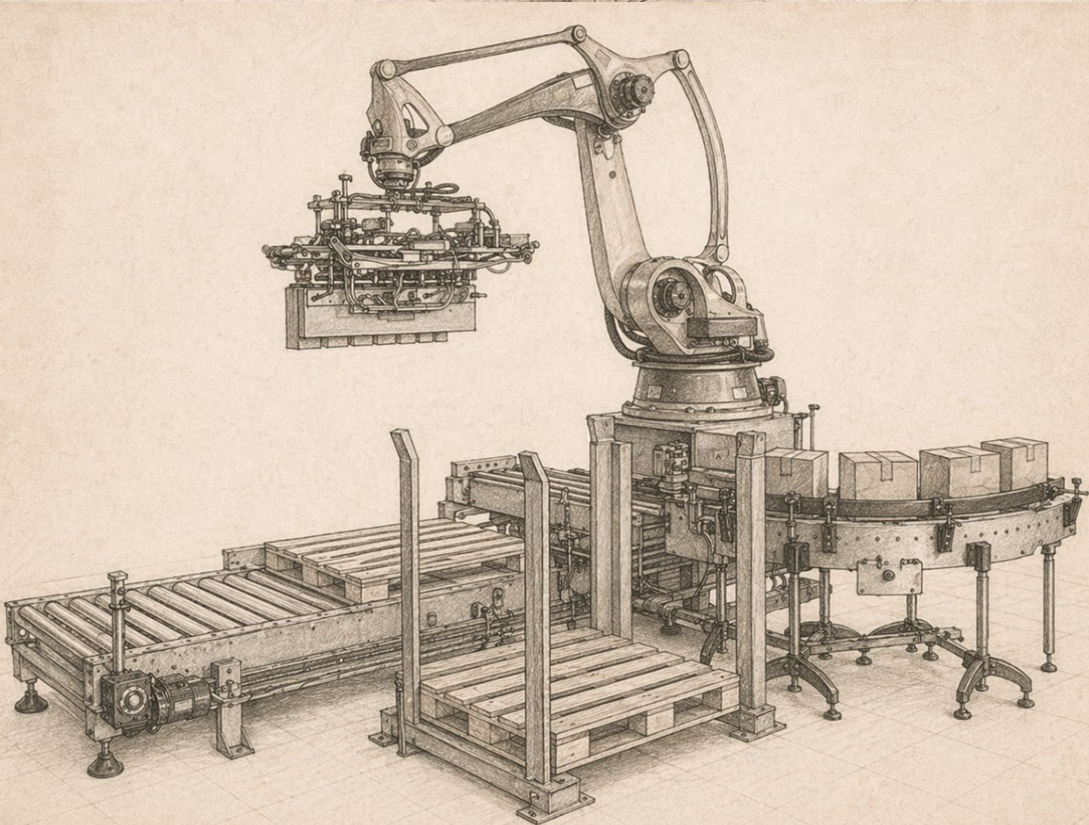
- La machine est équipée d'une interface écran tactile permettant :
- la gestion des formats
- le réglage des paramètres de fonctionnement
- le suivi des données de production
- la signalisation des anomalies en temps réel

En parallèle, des solutions intégrant des robots anthropomorphes ont été développées en partenariat avec des fabricants de référence. Ces systèmes offrent une répétabilité extrêmement élevée et une grande flexibilité d'utilisation dans les différentes étapes du conditionnement :

- encartonnage
- remplissage de contenants (bouteilles verticales ou horizontales)
- palettisation
- réalisation de présentoirs sur palettes

Comparées aux architectures traditionnelles, ces solutions permettent :

- une réduction significative de la maintenance
- un encombrement optimisé
- une polyvalence accrue, ouvrant la voie à des applications impossibles avec des systèmes cartésiens
- systèmes à fourches mobiles
- pinces synchronisées
- préhension par ventouses
- dispositifs électromagnétiques
- solutions spécifiques adaptées aux produits



ROBOT BW

LE ROBOT PALETTISEUR LE PLUS GENIAL DU MONDE

Projeté par le Team R&D de Italdibipack Group, Leonardo est un robot de banderolage, UNIQUE dans son genre, capable de résoudre avec succès la plupart des exigences de banderolage avec du film étirable des charges palettisés et pas seulement, grâce à sa technologie avancée et brevetée.

Ce robot de banderolage automoteur, conçu pour emballer des charges de différente grosseur et poids situés quelque part, a un encombrement compact et un poids réduit ainsi qu'il est très facile à manœuvrer (c'est encore plus facile à manœuvrer grâce à un système de déplacement à gouvernail avec commandes à boutons) et il fonctionne dans un espace de travail de seulement 75 cm autour du charge parce qu'il utilise un SYSTÈME DE MANOEUVRE ÉLECTRIQUE PAT et un SYSTÈME sophistiqué de GUIDAGE autour de la charge par roue de contact, ainsi qu'il peut travailler dans des espaces réduits, plus réduits que les autres robots de banderolage.



ROBOT LEO ROBOT BANDEROLEUR DE PALETTES

LE ROBOT PALETTISATEUR LE PLUS PETIT ET LE PLUS GRAND EN MEME TEMPS

Quand c'est l'appareil qui va à la palette et pas viceversa, votre choix est le robot palettiseur LEO qui est en même temps.

LE PLUS PETIT pour espace de travail limité poids et encombrement réduits pas de maintenance et LE PLUS GRAND pour hautes standards de qualité grande fonctionnalité grandes performances



FILMEUSE

ECOSPIR EV

BANDEROLAGE À TABLE TOURNANTE

LA SOLUTION PLUS SIMPLE ET MOINS CHÈRE POUR LES BESOINS D'EMBALLAGE

ITALDIBIPACK est fière d'annoncer ECOSPIR EV, une nouveauté très intéressante dans sa gamme de machines pour l'emballage de palettes avec le but de rendre son offre encore plus compétitive en termes de qualité, de performance, de flexibilité ... et de prix!

Les modèles ECOSPIR ELC / S-X et ECOSPIR IDX ont été désormais remplacés par un modèle unique: ECOSPIR EV, disponible en différentes versions et exécutions.

Photocellule pour détection de film coloré ou noir

Appareil de chauffage du panneau électrique pour températures de -5 °C à +5 °C

Rampe de chargement

Panneaux de sécurité et barrières d'anti-intrusion

Modèle en INOX.



ECOSPIR TS EV

BANDEROLAGE À TABLE TOURNANTE

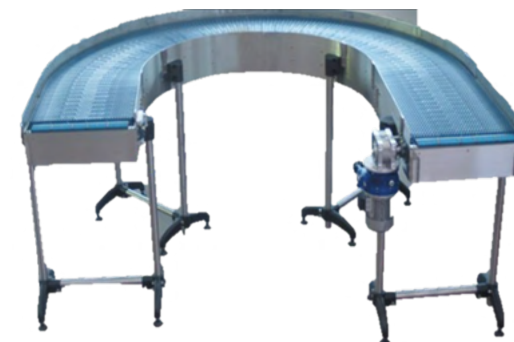
LE CHARGEMENT DES PALETTES EST TRÈS SIMPLE

La ligne Ecospir présente aussi une table tournante avec une empreinte du transpalette pour faciliter le chargement des palettes avec des transpalettes manuels ou semi-électriques, donc il ne nécessite pas d'incorporer la machine dans le sol ou utiliser une rampe.

LIGNES DE BANDEROLAGE ENTIÈREMENT AUTOMATIQUE

Vous pouvez choisir votre ligne parmi plusieurs solutions standards ou sur mesure, disponibles sur demande, réalisés et vendus partout dans le monde pour l'emballage automatique des palettes.





VÉRIFICATION QUALITÉ, INTÉGRITÉ ET PROPRETÉ DES RÉCIPIENTS VIDES

Machine d'inspection linéaire de bouteilles vides.

Machine modulaire pour l'inspection, avant le remplissage, de toutes les surfaces de bouteilles ou de petits pots vides en verre ou en PET. Elle vérifie leur intégrité et leur propreté et garantit l'absence de corps étrangers et de résidus liquides à l'intérieur des récipients.

INSPECTION DES PAROIS

Inspection des parois latérales pour détecter les corps étrangers, les contaminations ou les ruptures et pour vérifier le niveau d'abrasion (scuffing). Deux modules séparés: le premier module, situé à l'entrée, vérifie également la silhouette de la bouteille; le deuxième, situé à la sortie, exécute un contrôle plus approfondi des parois grâce à la rotation de la bouteille qui se déroule à l'intérieur de la machine: la motorisation indépendante des courroies permet de toujours faire tourner les bouteilles avec un angle constant, quel que soit leur diamètre. Nouveau système multi-caméras. Permet un contrôle avec une qualité et une résolution sans précédents, sans utiliser systèmes de miroirs.

MODULE DE DÉTECTION DE RÉSIDU LIQUIDE

Détection des bouteilles contenant des résidus aqueux sur le fond grâce à un capteur spécial à haute fréquence. Il est particulièrement sensible aux petites traces de soude caustique. Un guide spécial pour bouteilles permet d'obtenir une sensibilité extrême même en cas de variations de diamètre des bouteilles.

INSPECTION DE LA BAGUE

Inspection de la bouche de la bouteille pour détecter les ruptures ou les abrasions sur la surface d'étanchéité. Une lumière d'angle particulière permet de mettre en évidence le bord interne et externe de la bouche de la bouteille et de détecter ainsi même les ruptures les plus petites.

INSPECTION DU FILET

Inspection du filet pour détecter les ruptures et les abrasions à l'aide d'un groupe optique spécial qui permet de visualiser le filet sur toute sa longueur, sous la forme d'une spirale claire sur fond noir. L'image est agrandie et allongée sur un plan pour que le logiciel de traitement puisse la contrôler efficacement.

INSPECTION FOND

Inspection du fond pour détecter les corps étrangers et les ruptures. Un groupe optique spécial permet de déplacer le point focal à l'intérieur du col et de voir ainsi entièrement le fond même des bouteilles à long col, telles que les bordelaises par exemple.



CONTRÔLE DES NIVEAUX AVEC CHANGEMENT DE FORMAT AUTOMATIQUE.

Système dédié au contrôle du bon dosage du produit dans les récipients en verre, PET et HDPE.

Compact, simple, rapide et facile à installer, il offre la réponse idéale aux entreprises en quête d'un système fiable et technologiquement avancé. Il suffit de fournir la hauteur de la bouteille en mm et du niveau depuis le ras du goulot en mm. Pourvu de son propre système motorisé pour le réglage du format, c'est la dernière évolution de ce type de contrôle aussi bien en matière de niveau que de bouchon.

Ne requérant pas la présence de l'opérateur pour le réglage manuel du contrôle, il dépasse définitivement la limite du contrôle de niveau traditionnel pour donner naissance à un type de contrôle de niveau absolu. L'information relative au produit et au format à contrôler peut venir directement de la tireuse. Produit polyvalent et robuste, il est conçu et prédisposé pour être étendu et contrôler la présence du bouchon, des étiquettes, de la capsule et du muselet.



CONTROLE À CAMÉRA QUI VÉRIFIE LA POSITION ET L'INTÉGRITÉ DES BOUCHONS ET DES CAPSULES..

Système à caméra dédié au contrôle de la fermeture correcte des récipients en plastique ou en verre. Il vérifie avec une grande précision l'intégralité et le positionnement correct du bouchon et de la bague de garantie. Il peut également effectuer le contrôle du niveau et le contrôle des vignettes, des étiquettes ou d'autres détails tels que le code du lot. Il peut être complété par la fonction LOGIFILLER de diagnostic des robinets, des têtes de bouchage et du contrôle éclatement bouteilles. Compact, simple à installer sur n'importe quelle nouvelle chaînes de production ou chaînes existante, ce système englobe tout ce qui est nécessaire pour vérifier le fonctionnement correct du système de remplissage et de bouchage bouteilles.

Fonctions :

- Contrôle avec caméra de la présence et de l'intégralité du bouchon et de la bague de garantie.
- Mesure de la position et de l'inclinaison du bouchon pour la comparaison avec les paramètres imposés.
- Contrôle de la position de la bague de garantie par rapport au bouchon pour détecter l'intégrité
- Contrôle des zones latérales de la bague de garantie pour détecter un éventuel repliement.

Technique de contrôle :

- Rétroéclairage particulier de la zone de fermeture par des LED à haute efficacité et à très longue durée de vie.
- Éclairage à impulsions de lumière à haute intensité pour optimiser la qualité de l'image.
- Groupe optique spécial conçu pour cette application spécifique, qui permet de voir la zone sous contrôle moyennant des rayons de lumière parallèles ; la distorsion de perspective des optiques commerciales normales est complètement éliminée.
- Mesures extrêmement précises sur n'importe quel point de l'image moyennant notre groupe optique et caméra à haute résolution.



VÉRIFICATION DE LA PRÉSENCE ET DU POSITIONNEMENT DE L'ÉTIQUETTE.

Nouveau système de contrôle des étiquettes et de la présence du code du lot intermédiaire entre les photocellules normales et les systèmes à caméra. Utilisation extrêmement simple mais avec une capacité puissante d'élaboration : il travaille par auto-apprentissage de la courbe de référence. Il prévoit l'installation de capteurs optiques spéciaux sur la machine étiqueteuse. Quand la bouteille passe devant le capteur, un rayon lumineux fin parcourt horizontalement l'étiquette dans une zone où se trouvent des éléments graphiques significatifs. L'électronique du système lit et mémorise la courbe de réponse.

Cela peut être également une extension du contrôle du niveau. Il pilote tant les systèmes d'éjection Logipush que les déviateurs progressifs Logisort.

CARACTÉRISTIQUES PRINCIPALES:

- Capteurs optiques spéciaux Logics & Controls avec des supports réglables.
- Structure inox avec support à transporter ou au sol.
- Électronique de gestion à microprocesseur.
- Interface opérateur avec écran alphanumérique rétro-éclairé.
- Affichage continu état capteurs et photocellules.
- Statistiques de production.
- Comptage des éliminations pour quelque cause que ce soit.
- Clavier industriel à membrane.
- Porte de communication RS 232 de série.



22-VÉRIFICATION À L'AIDE DE LA CAMÉRA QUE L'ÉTIQUETAGE EST CORRECT.

N'importe la direction de la bouteille, il contrôle l'entièreté de l'habillement extérieur, à l'aide d'une seule caméra à haute résolution et un groupe optique exclusif projeté et produit par nous-mêmes. C'est le seul système qui est en mesure de fonctionner aussi bien avec des bouteilles cylindriques que modelées.

PRINCIPALES CARACTERISTIQUES:

- Système autonome qui peut être monté sur n'importe quelle ligne de mise en bouteilles.
- Contrôle complet et simultané de tout l'habillement extérieur de la bouteille.
- Système spécial d'illumination à LED pulsés à haute efficacité et longue durée.
- Guide autocentré breveté à l'entrée.
- Fonctionne aussi bien avec les bouteilles cylindriques que modelées.
- Il n'est pas nécessaire d'orienter ou de manipuler les bouteilles.
- Il n'est pas nécessaire de coller des images issues de différentes caméras.
- Pour un nouveau format de bouteille, il n'est pas nécessaire d'en mémoriser la forme.
- Programmation d'un nouveau format pour l'autoapprentissage de l'image échantillon et la sélection de la zone en question.
- Possibilité d'analyser l'image pour des niveaux successifs, jusqu'aux détails.
- Possibilité de mémoriser jusqu'à 1000 formats.
- Changement de format, simplement en rappelant le code de la bouteille.
- Visualisation de tous les paramètres d'acceptation et de rebus.
- Mémorisation et rappel des images des dernières bouteilles acceptées ou refusées.

CONTRÔLE DU POIDS DES CAISSES, CARTONS, FARDEAUX ET FÛTS.

Il vérifie le poids des caisses, cartons, fardeaux et fûts et détermine avec certitude ceux qui ne sont pas conformes en raison de l'absence d'un ou plusieurs emballages ou parce que les emballages eux-mêmes ne sont pas conformes. Précis et fiable, il est simple à utiliser. Son utilisation est facilitée par la composition de modules conçus pour répondre à tous les besoins d'insertion dans des chaînes neuves ou existantes.

C'est le contrôle final idéal avant la palettisation. Entièrement automatique, il nécessite la présence de l'opérateur uniquement lors du changement de format pour lancer le processus d'étalonnage en auto-apprentissage ou pour appeler les formats mémorisés.



ÉJECTEUR À POUSSÉE POUR LE DÉPLACEMENT LATÉRAL DES RÉCIPIENTS

A l'aide d'un cylindre pneumatique, le récipient défectueux est latéralement poussé sur une table d'accumulation ou dans un autre récipient. La hauteur peut être réglée afin de l'adapter au barycentre du récipient, et la profondeur peut être réglée pour s'approcher au récipient en transit.

Les modèles suivants peuvent être choisis:

- LP, éjecteur normal jusqu'à 36.000 récipients / heure;
- HP, éjecteur haute vitesse jusqu'à 72.000 récipients / heure.
- Peut être branché à tous nos systèmes d'inspection, car tous sont en mesure de gérer de façon dynamique le signal de rebut sur la base de la vitesse instantanée du convoyeur.
- En cas de besoins spécifiques (formats extrasmall ou extralarge, rebut sur chaîne secondaire,...) il est possible de commander un système d'éjection personnalisé.
- Si l'on désire la garantie de stabilité du récipient, indépendamment de la vitesse, la forme du récipient et son niveau de remplissage, nous conseillons de choisir le déviateur progressif Logisort au lieu d'un éjecteur poussant comme celui-ci.



DÉVIATEUR PROGRESSIF POUR LE DÉPLACEMENT LATÉRAL DÉLICAT DES RÉCIPIENTS.

Résout le problème de la déviation latérale, en garantissant la stabilité du récipient indépendamment de la forme, du niveau de remplissage et de la vitesse de production. À l'aide de différents petits segments de déviation, ce système crée de façon dynamique un guide pendant le passage du récipient qui l'accompagne délicatement vers un autre convoyeur. Étant donné que le récipient est accompagné et non poussé, il ne tombera pas pendant le déplacement latéral, même si sa stabilité reste critique et que la vitesse de production reste très élevée. Il y a deux modèles différents, avec 10 ou 15 éléments de déviation, sur la base du diamètre minimum des récipients et de la vitesse maximale de production.

Chaque élément de déviation est activé par un cylindre pneumatique piloté séparément par un microprocesseur : à l'aide d'un codeur la vitesse instantanée du convoyeur est analysée afin de régler la déviation des éléments.



