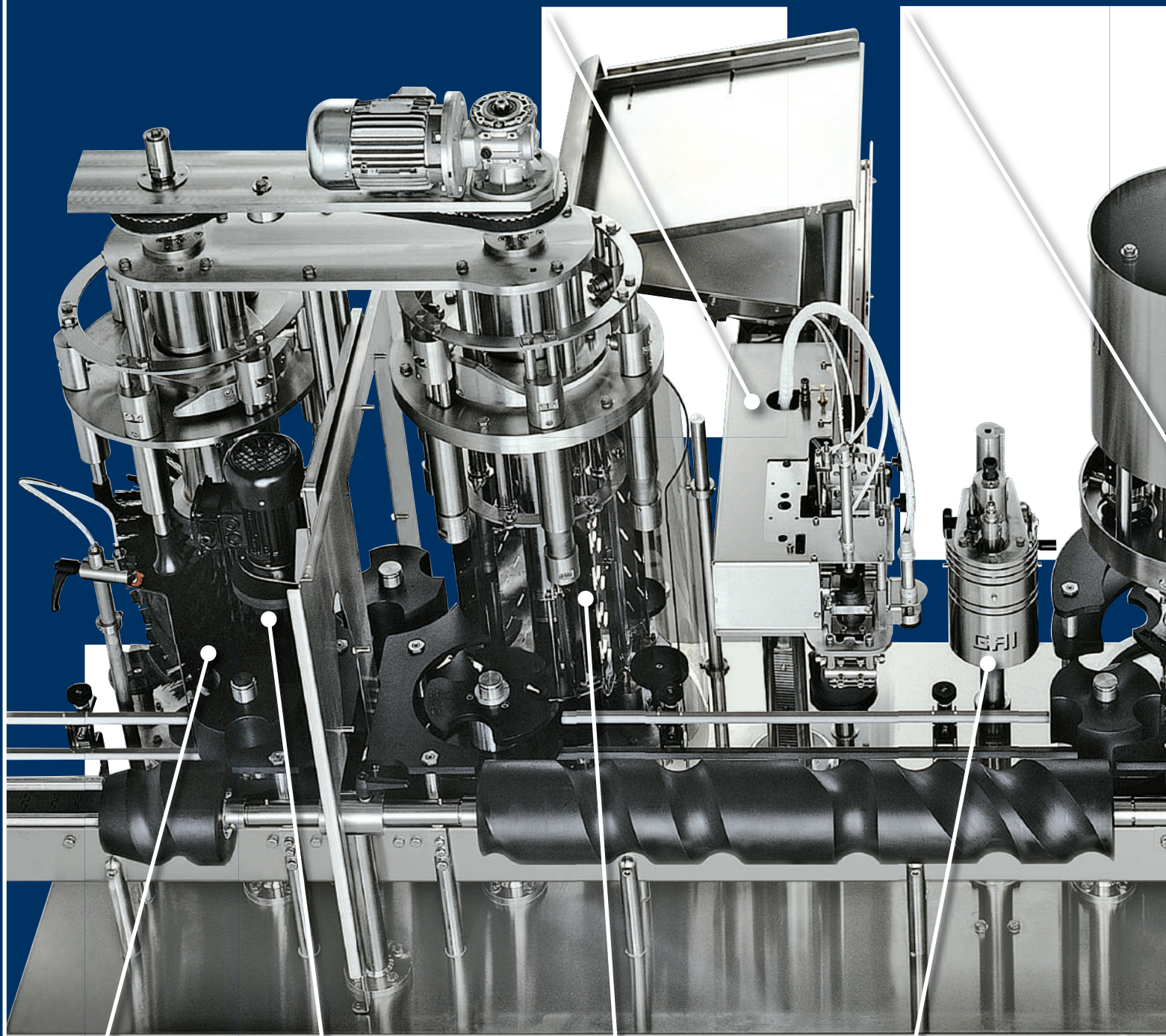


DISTRIBUTORE CAPSULE
 DISTRIBUTEUR DE CAPSULES
 DISTRIBUIDOR DE CAPSULAS
 DISTRIBUIDOR DE SOBRECÁPSULAS
 CAPS DISTRIBUTOR
 KAPSELAUFSETZER

LISCIATURA
 LISSAGE
 ALISADO
 SOBRECAPSULAGEM
 SLEEKING
 PLÄTTEN



LAVAGGIO
 LAVAGE
 LAVADO
 LAVAGEM
 WASHING
 WASCHEN

SFAZZOLA TAPPO
 BROSSE BOUCHON
 CEPILLO TAPÓN
 ESCOVA ROLHA
 CORK BRUSH
 KORKBÜRSTE

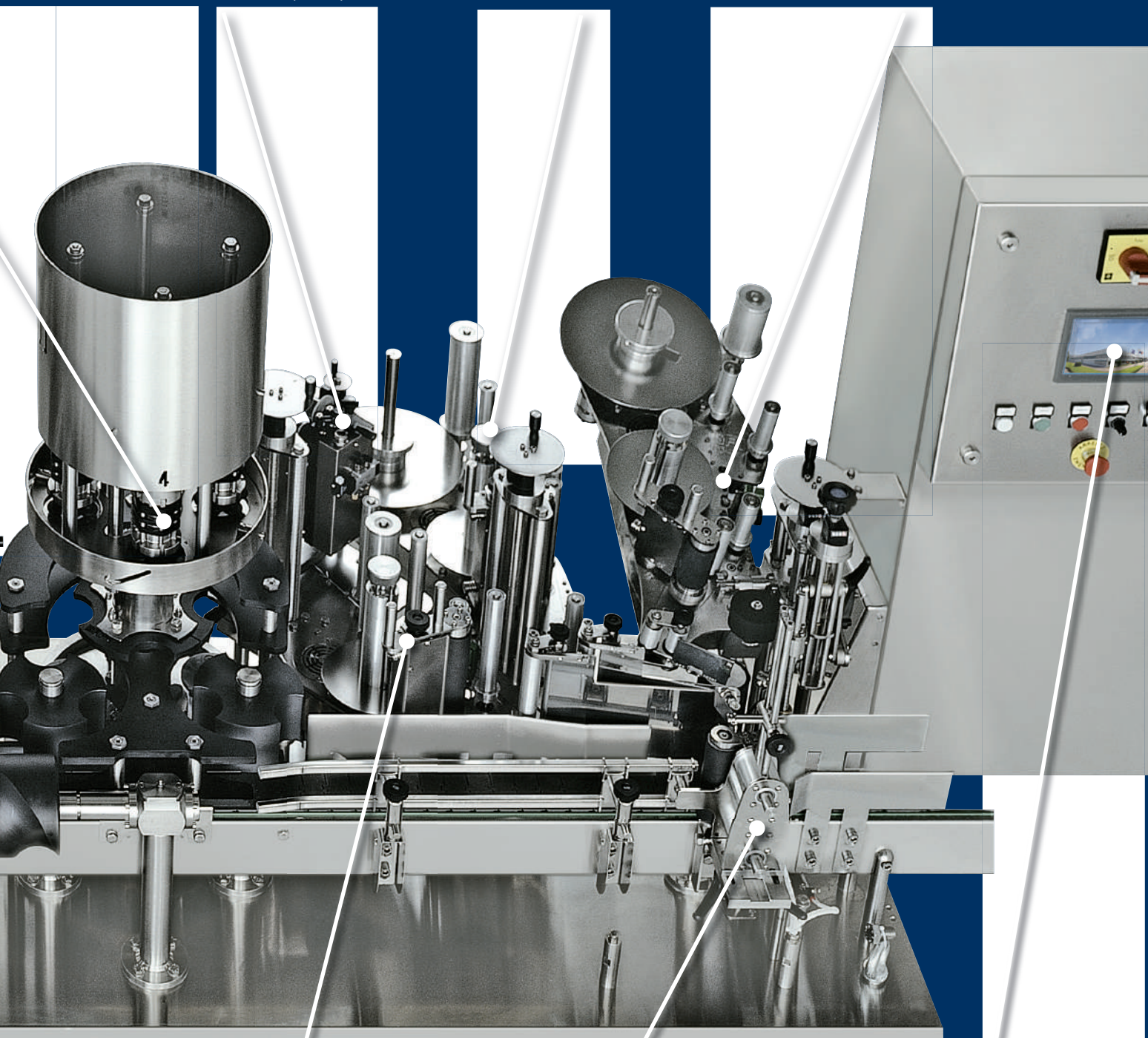
ASCIUGATURA
 SÉCHAGE
 SECADO
 SECAGEM
 DRYING
 TROCKNUNG

TESTATA TERMICA (OPT)
 TÊTE THERMIQUE (OPT)
 CABEZAL TERMICO (OPT)
 CABEÇA TÉRMICA (OPT)
 THERMAL HEAD (OPT)
 SCHRUMPFKOPF (OPT)

TIMBRATORE A CALDO (OPT)
MARQUEUR A CHAUD (OPT)
TERMO-IMPRESOR (OPT)
MARCADOR A QUENTE (OPT)
WARM MARKER (OPT)
HEISSDRUCKER (OPT)

STAZIONE ETICHETTATURA 2
STATION D'ÉTIQUETAGE 2
ESTACIÓN DE ETIQUETADO 2
ESTAÇÃO DE ROTULAGEM 2
LABELLING STATION 2
ETIKETTIERSTATION 2

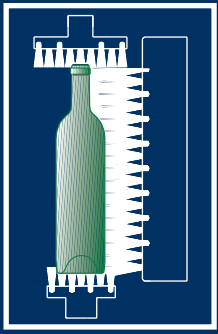
STAZIONE ETICHETTATURA 3 (OPT)
STATION D'ÉTIQUETAGE 3 (OPT)
ESTACIÓN DE ETIQUETADO 3 (OPT)
ESTAÇÃO ROTULAGEM 3 (OPT)
LABELLING STATION 3 (OPT)
ETIKETTIERSTATION 3 (OPT)



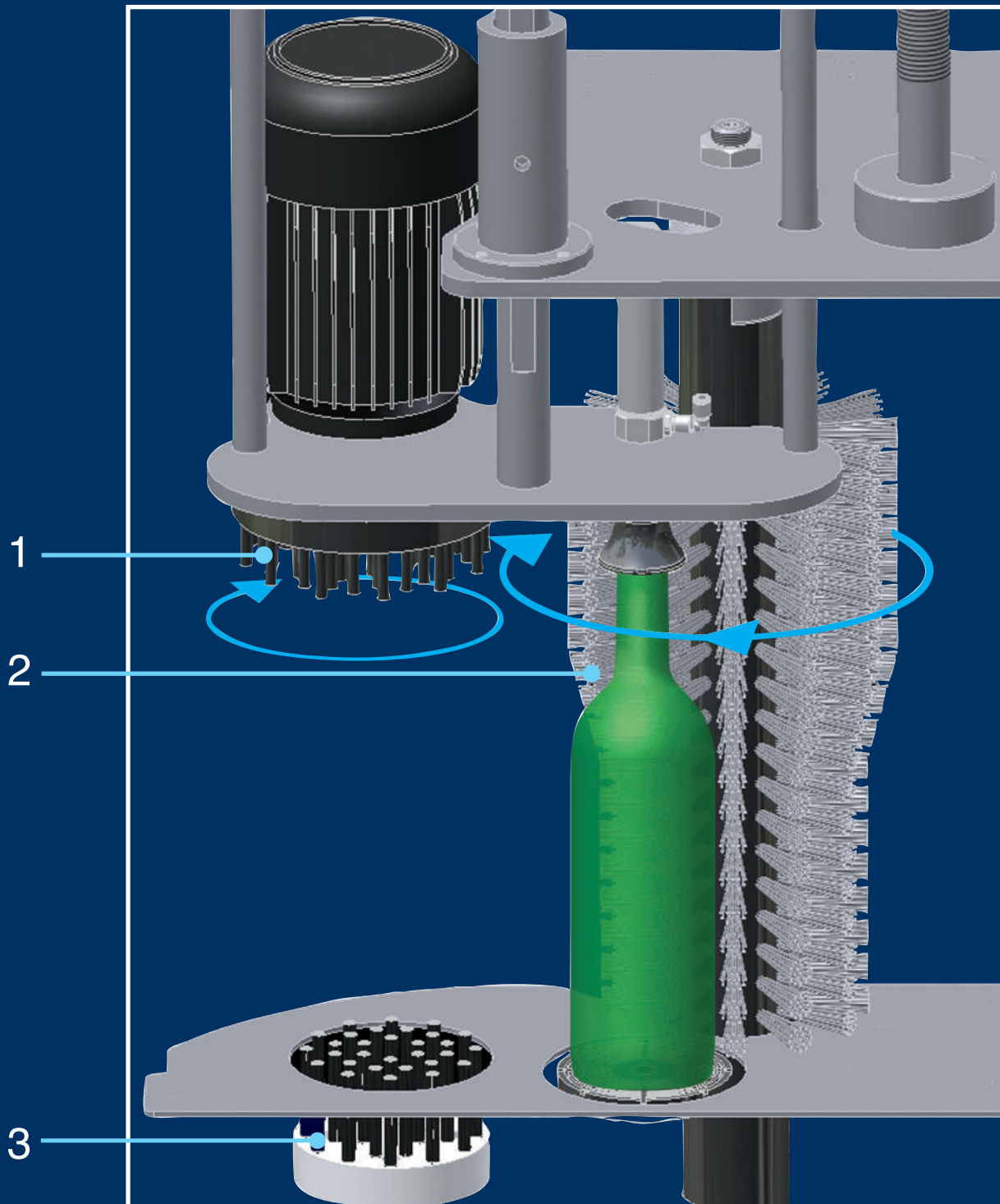
STAZIONE ETICHETTATURA 1
STATION D'ÉTIQUETAGE 1
ESTACIÓN DE ETIQUETADO 1
ESTAÇÃO ROTULAGEM 1
LABELLING STATION 1
ETIKETTIERSTATION 1

ETICHETTATRICE
ÉTIQUETEUSE
ETIQUETADORA
ROTULADORA
LABELLER
ETIKETTIERMASCHINE

PANNELLO GESTIONE
PANNEAU DE GERANCE
PANEL DE GESTIÓN
PAINEL DE CONTROLO
CONTROL PANEL
STEUERPANEEL



LAVAGGIO
LAVAGE
LAVADO
LAVAGEM
WASHING
WASCHEN





Il lavaggio della bottiglia è realizzato con l'impiego di spazzole rotanti di nylon bagnate da un getto d'acqua nebulizzata.

(Generalmente si impiega acqua fredda, possibilmente con una durezza limitata).

Le spazzole variano in base alle dimensioni della bottiglia, non è necessario nessun'altra regolazione della macchina per il cambio formato lato lavaggio.

La bottiglia viene fatta ruotare da appositi piattelli in senso contrario a quello della spazzola (2). In tal modo l'azione di strofinamento dei peli della spazzola rimuove dal vetro anche lo sporco più difficile. La spazzola, con la propria rotazione, si auto pulisce con l'acqua di lavaggio che trascina con sé lo sporco verso lo scarico della macchina.

Le spazzole agiscono in modo specifico su tutta la superficie della bottiglia:

- (1) **spazzola di tappo**: zona tappo e testa della bottiglia
- (2) **spazzola di corpo**: collo, spalla e corpo della bottiglia
- (3) **spazzola di fondo**: fondo della bottiglia
- (4) **spazzola di fondo "CH"**: per la pulizia del fondo della bottiglia tipo "champagne" (Opzionale).



A lavagem da garrafa é realizada por meio de escovas de nylon rotativas humedecidas por um jacto de água nebulizada. (Geralmente utiliza-se água fria devendo ter-se em conta a sua dureza).

A garrafa roda sobre pratos especiais no sentido contrário ao das escovas (2). Dessa forma as escovas esfregam a garrafa removendo do vidro a sujidade mesmo em condições difíceis. As escovas, com a sua própria rotação, limpam-se enquanto a água da lavagem arrasta a sujidade para a descarga da máquina.

As escovas actuam de modo específico sobre toda a superfície da garrafa:

- (1) **escova de rolha**: zona da rolha e marisa da garrafa.
- (2) **escova de corpo**: gargalo, ombro e corpo da garrafa.
- (3) **escova de fundo**: para limpeza do fundo da garrafa
- (4) **escova de fundo "CH"**: para limpeza do fundo da garrafa tipo "champagne" (Opcional).



Le lavage de la bouteille est réalisé par utilisation de brosses rotatives en nylon arrosées par un jet d'eau nébulisée.

(Généralement on utilise de l'eau froide, si possible avec une dureté limitée).

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 fins 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 l'évacuation 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
- (4) **brosse de fond "CH"**: pour la bouteille "champagne" (Option).



The washing of the bottles is done using rotating nylon brushes that have been wetted by a fine water spray. (Generally cold water is used, preferably with limited hardness).

Brushes change according to bottles dimensions, no other settings are needed.

The bottles are put in rotation in the opposite direction of the brush (2) using the platforms. In this way the cleaning action of the brushes ensures the perfect cleaning of extremely dirty bottles too. The brush, by virtue of its rotating action, is self cleaning and the wastewater leaves the machine through the discharge pipe.

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

- (1) **cork brush**: cork area and bottle mouth
- (2) **body brush**: neck, shoulder and bottle body
- (3) **bottom brush**: bottle bottom
- (4) **bottom brush "CH"**: bottle bottom for "champagne bottles" (Optional).



El lavado de la botella se realiza con el uso de cepillos rotativos de nylon bañados por un chorro de agua. (Generalmente se usa agua fría, posiblemente con una dureza limitada).

La botella gira con la ayuda de platillos en sentido contrario al del cepillo (2).

De forma que la acción de frotamiento de la parte final de los pelos del cepillo extrae del vidrio la suciedad más difícil. El cepillo, con la propia rotación, se auto limpia con el agua de lavado que arrastra consigo la suciedad hacia la zona de descarga de la máquina.

Los cepillos alcanzan de modo específico toda la superficie de la botella:

- (1) **cepillo de tapón**: zona tapón y cabeza de la botella
- (2) **cepillo de cuerpo**: cuello, hombro y cuerpo de la botella
- (3) **cepillo de fondo**: fondo de la botella.
- (4) **cepillo de fondo "CH"**: para la limpieza del fondo de la botella tipo "cava" (Opcional).



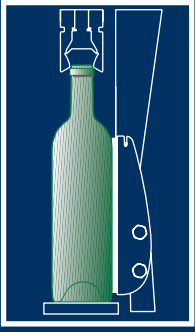
Das Waschen der Flasche erfolgt durch die rotierenden Nylonbürsten, die mit zerstäubtem Wasser benetzt werden. Generell verwendet man Kaltwasser, möglichst mit einer geringen Härte.

Die Flasche wird von dafür vorgesehenen Tellern entgegenger Bürste (2) gedreht.

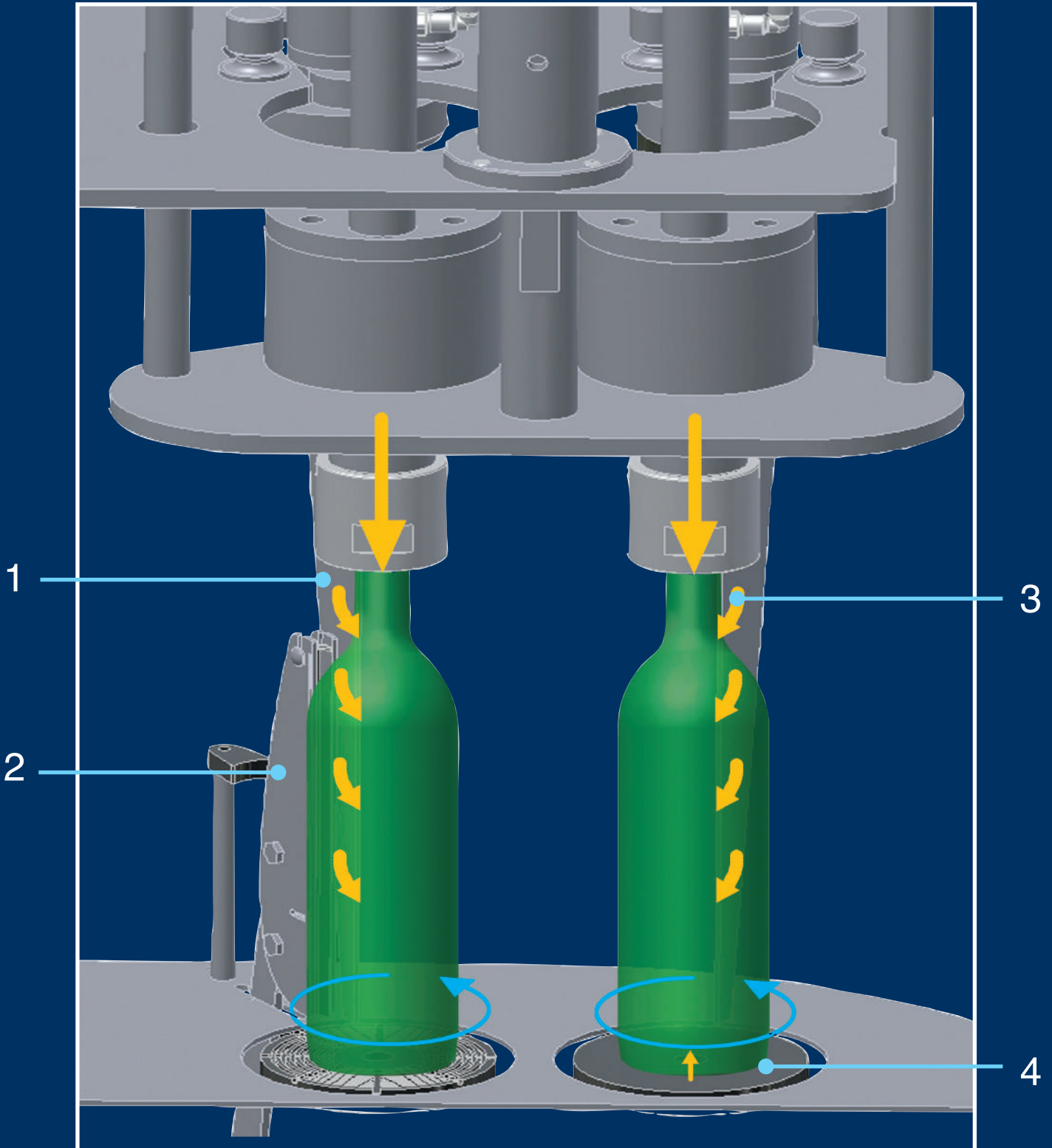
Auf diese Art wird durch das Scheuern der Bürstenhaarenden auch die stärkste Verunreinigung vom Glas beseitigt. Die Bürste reinigt sich, durch die eigene Rotation, selbst, während das Waschwasser den Schmutz über den Entleerungsschlauch der Maschine beseitigt.

Die Bürsten arbeiten auf der gesamten Flaschenoberfläche auf besondere Art:

- (1) **Korkbürste**: Korkbereich und Flaschenkopf
- (2) **Bauchbürste**: Hals, Schulter und Flaschenkörper
- (3) **Bodenbürste**: Flaschenboden
- (4) **Bodenbürste "CH"**: zum Reinigen des Bodens von Sektflaschen (Option).



ASCIUGATURA
SÉCHAGE
SECADO
SECAGEM
DRYING
TROCKNUNG





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

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



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

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



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

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



A secagem da garrafa é realizada com os seguintes dispositivos:

- (1) **Cabeça de secagem** para a rolha, gargalo e ombro da garrafa. As cabeças de secagem e de fixação da garrafa regulam-se todas em simultâneo.
- (2) **Raspador** em borracha para o corpo da garrafa. A maior parte da água existente no corpo da garrafa acumula-se ao longo da borracha e por efeito da gravidade escorre. Não é necessário regulá-lo pois este adapta-se automaticamente ao corpo da garrafa.
- (3) **Soprador lateral** é regulável em função do diâmetro da garrafa. O ar, projectado sobre o corpo da garrafa em rotação, arrasta a água para baixo garantindo uma secagem perfeita do corpo da garrafa.
O fluxo de ar necessário para a secagem é gerado na própria máquina.
- (4) **Prato com sopro de fundo** é equipado com um bico injetor central alimentado com ar comprimido que seca o fundo da garrafa.



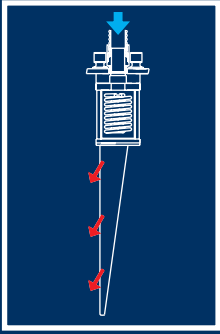
The drying of the bottle is done using:

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

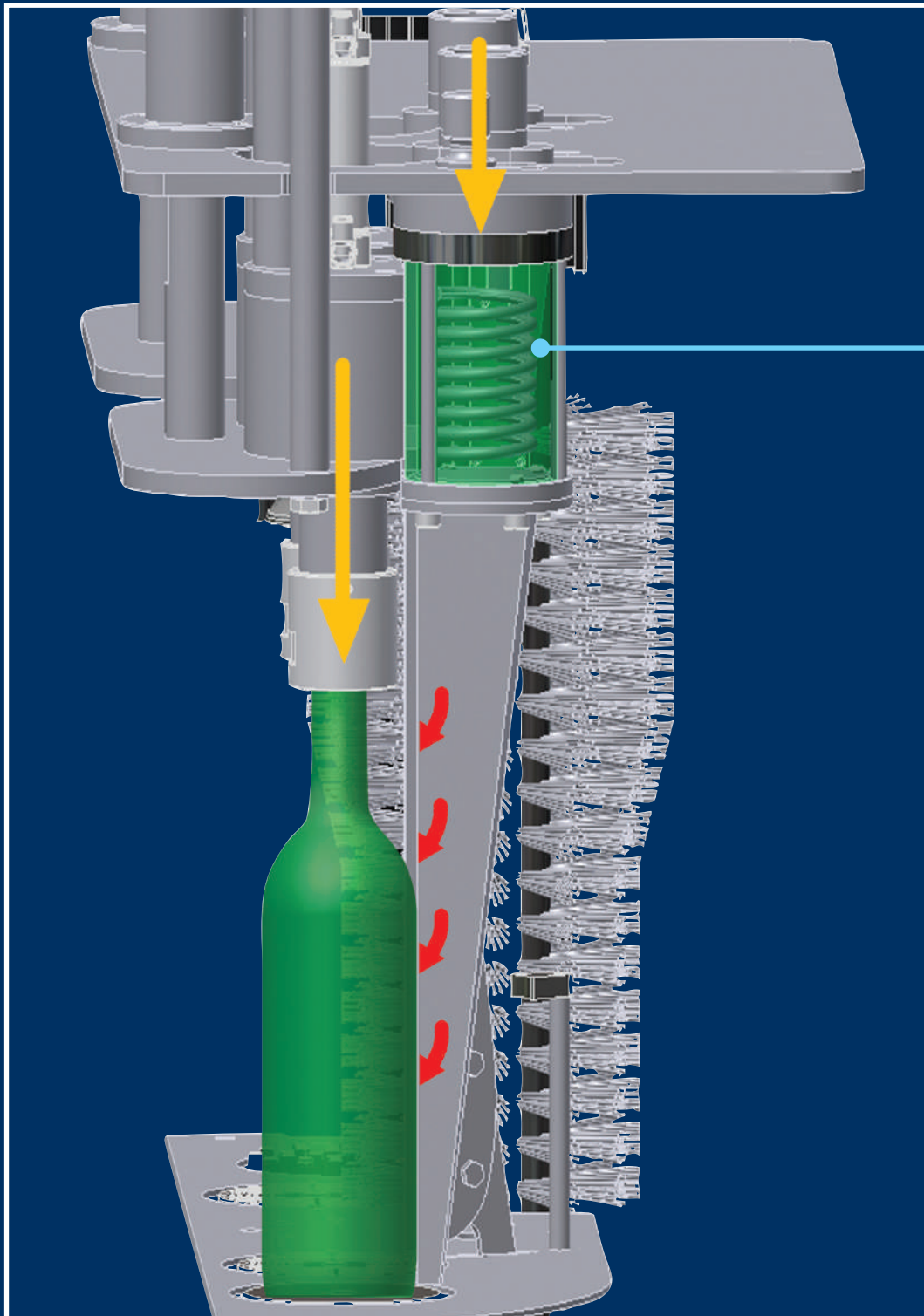


Das Flaschentrocknen wird mit den folgenden Vorrichtungen erreichen:

- (1) **Kopf** für den Verschluss, den Hals und die Schulter der Flasche. Die Trocken- und Flaschedruckköpfe sich alles zusammen richten.
- (2) **Wischarm aus Gummi** für den Flaschenkörper. Die meisten des Wassers auf dem Flaschenkörper ansammelt sich in der Nähe von dem Gummiprofil und stürzt wegen Kluft nach unten. Man braucht nicht ihn zu regulieren, weil er sich automatisch den Flaschenkörper anpasst.
- (3) **Seitenbläser** ist auf Grund des Flaschendurchmessers reguliert. Die nach dem Flaschenkörper gerichtete Luft schleppt das Wasser hinunter und das sichert ein sehr gute Trocknen des Flaschenkörpers. Der Luftstrom für das Trocknen wird von der Maschine erzeugt.
- (4) **Bodenblasenteller** hat eine Zentraldüse, die von gefilterten Druckluft gespeist wird und den Flaschenboden trocknet.



DISPOSITIVO ANTICONDENSA
DISPOSITIF ANTICONDENSATION
DISPOSITIVO ANTICONDENSACIÓN
DISPOSITIVO ANTICONDENSAÇÃO
ANTI-CONDENSATION DEVICE
ANTIKONDENSIERVORRICHTUNG





Il **dispositivo anticondensa** (OPZIONALE) è un sistema nato per consentire l'etichettatura immediata delle bottiglie con prodotto a bassa temperatura, e quindi con formazione di condensa superficiale, senza dover ricorrere allo stoccaggio o a sistemi che alterano considerevolmente e bruscamente la temperatura del vino.

Il sistema permette anche di migliorare il risultato della macchina nei casi di imbottigliamento non a freddo.

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

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

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



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

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

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

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



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

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

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

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



O **dispositivo de anti-condensação** (OPCIONAL) é um sistema criado para permitir a rotulagem imediata das garrafas com produto a baixa temperatura, e portanto com formação de condensados superficiais, sem recorrer a armazenagem ou a sistemas de que alteram consideravelmente e de forma brusca a temperatura do vinho.

O sistema permite também aumentar a produtividade da máquina nos casos em que o engarrafamento não é efectuado a frio.

O sopro efectua-se muito próximo ao corpo da garrafa e dura poucos segundos de forma a aquecer só a camada externa do vidro sem alterar a temperatura do vinho. Elimina-se assim o condensado superficial da garrafa por um período de tempo suficiente para permitir uma boa rotulagem, inclusivamente no caso de rótulos auto-adesivos. Se as garrafas forem introduzidas imediatamente em caixas depois da rotulagem, a formação do condensado quase não acontece, uma vez que dentro das mesmas é criado um ambiente térmico isolado.

Este dispositivo é constituído por uma série de **resistências** (1) que aquecem o ar dos sopradores.

Estes são controlados por um **temporizador** que regula o seu funcionamento.



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

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

The air blower is positioned very close to the bottle and its effect is of short duration. Heated air therefore only warms the exterior glass surface of the bottle. Wine temperature is not effected.

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

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

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



Die **Kondenswasserhütendsvorrichtung** (OPTIONAL) ist ein System geeignet für die sofortige Flaschenetikettierung mit Produkt zu tiefer Temperatur und daher mit der Formation des oberflächlichen Kondenswassers, ohne zu Einlagerung oder Regensysteme, die bedeutend und jählings die Weintemperatur ändern, greifen zu müssen.

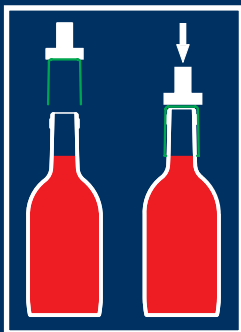
Das System erlaubt auch das Ergebnis der Maschine im Warmflaschenabfüllungsfall zu verbessern.

Der Luftzug ist neben dem Flaschenkörper und dauert wenige Sekunden, um nur die Oberfläche des Glases zu wärmen, ohne die Weintemperatur zu ändern. Deshalb entfernt man das oberflächliche Kondenswasser an der Flasche für genügend Zeit eine gute Etikettierung zu erreichen, auch im Fall der selbstklebenden Etiketten.

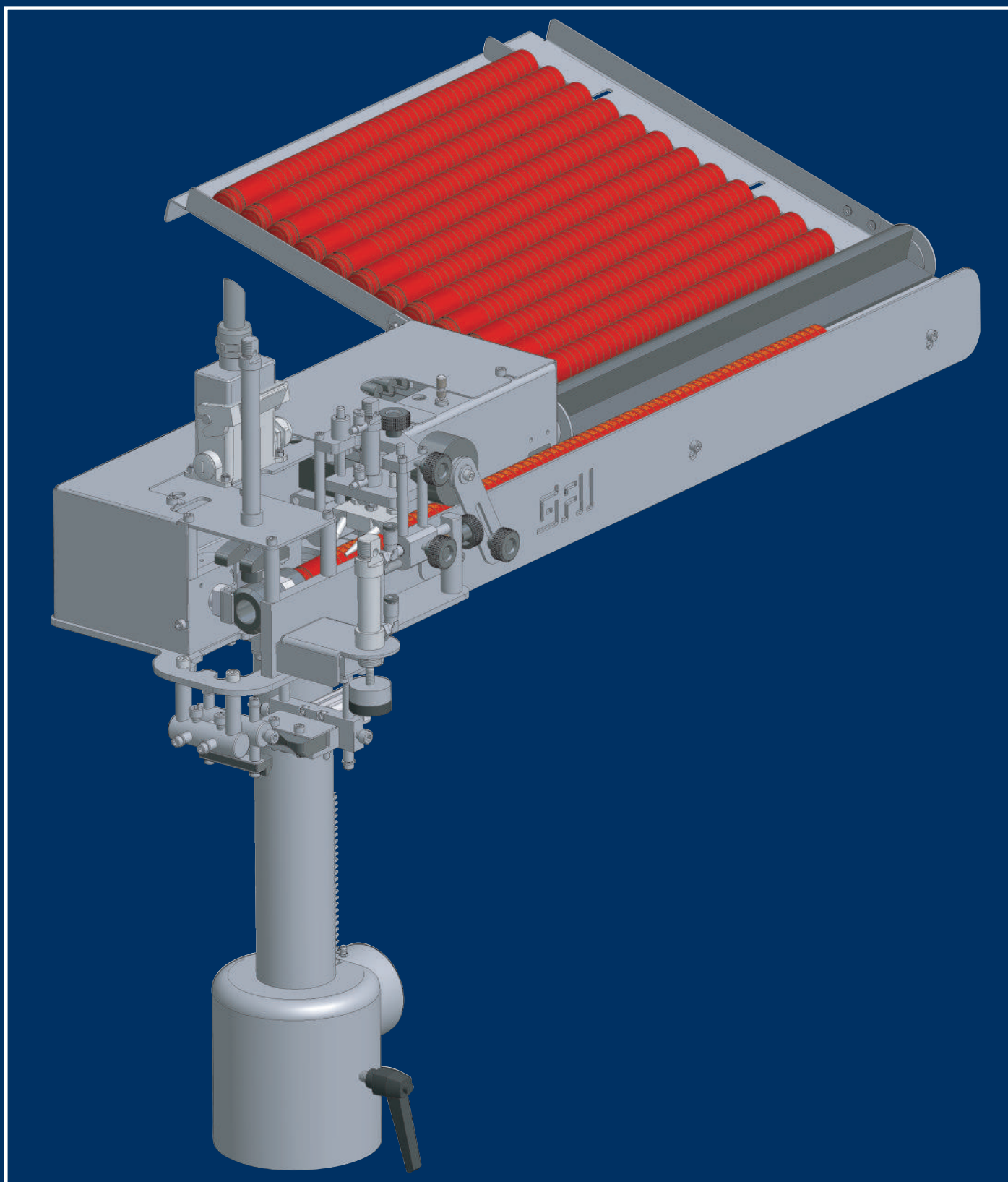
Außerdem formt das Kondenswasser sich fast nicht mehr, wenn die Flaschen sofort nach der Etikettierung in Packungen gestellt werden, weil ein getrennter Wärmeraum innerhalb der Packungen sich formt.

Diese Vorrichtung besteht auf einem Satz von **Widerstände** (1) die den Luft gerichtet an dem Bläser wärmen.

Diese werden von einem geeigneten **Zeitgeber** kontrolliert, der die Arbeitsweise derselben reguliert.



DISTRIBUZIONE
DISTRIBUTION
DISTRIBUCIÓN
DISTRIBUIÇÃO
DISPENSING
KAPSELAUFSETZER





La distribuzione delle capsule avviene sulla coclea di entrata.

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

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

Nel momento della distribuzione il collo della bottiglia è centrata da una pinza pneumatica. La capsula è spinta sul collo da un pistoncino in grado di piantare anche capsule con un gioco minimo rispetto al collo della bottiglia.

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

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

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

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



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

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

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

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

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

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

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

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



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

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

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

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

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

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

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

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



A distribuição das sobrecápsulas é efectuada no sem-fim de entrada.

O funcionamento do distribuidor é gerido por um PLC que sincroniza as funções com os movimentos do capsulador.

Uma fotocelula autoriza a distribuição da cápsula **apenas se a garrafa estiver tapada**.

No momento da distribuição o gargalo da garrafa é centrado por uma pinça pneumática. A sobrecápsula é colocada no gargalo por um pistão capaz de colocar as sobrecápsulas com um espaço mínimo em relação ao gargalo da garrafa.

Um segundo pistão pneumático acerta perfeitamente a sobrecápsula preparando a parte superior para a sobrecapsulagem.

O posicionamento das pinças em altura e em comprimento é rápida e precisa com regulação por parafusos.

Para sobrecápsulas de diâmetro e comprimento diferentes é necessário substituir o copo de distribuição.

O avanço das sobrecápsulas é comandado por um transportador de correia.



The capsules are dispensed on the infeed screw.

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

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

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

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

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

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

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



Die Verteilung der Kapseln erfolgt an der Einzugsschnecke.

Der Betrieb des Verteilers wird von einem PLC gesteuert, der die Funktionen mit den Bewegungen der Kapselmaschine synchronisiert.

Eine Lichtschranke genehmigt die Verteilung der Kapsel **nur wenn die Flasche verkorkt ist**.

Im Augenblick der Verteilung wird der Flaschenhals von einem Druckluftgreifer zentriert. Die Kapsel wird von einem kleinen Kolben auf den Flaschenhals gedrückt, der ebenfalls Kapseln mit einem minimalen Spiel bezüglich des Flaschenhalses setzen kann.

Ein zweiter Druckluftkolben bringt die Kapsel perfekt an und bereitet den oberen Abschnitt auf das Plätten vor.

Die Positionierung der Ausstoßdüsen in Höhe und Länge erfolgt über schnelle und präzise Schraubregulierung.

Bei Kapseln größeren Durchmessers und Länge wechselt man die Verteilerschale aus.

Das Vorrücken der Kapsel wird von einem Riementransportband gesteuert.



TESTATA PER CAPSULE TERMORETRAIBILI
TETE POUR CAPSULES THERMORETRACTABLES
CABEZAL PARA CAPSULAS TERMO-RETRACTIL
CABEÇA PARA SOBRECAPSULAS TERMORETRACTEIS
SHRINK CAPSULES HEAD
KOPF FÜR SCHRUMPFKAPSELN





Per una buona capsulatura termo-retraibile occorrono:

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

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

- **potenza** unitaria **elevata** di 1,5 kW
- **elevata superficie** di irraggiamento
- **precisa regolazione della temperatura** ottenuta con una termoresistenza a gestione elettronica.

La temperatura raggiunta è leggibile su display

- **accurata ventilazione.** Il flusso d'aria accompagna il movimento della bottiglia ed è regolabile sia come fase che come intensità
- **una sicurezza pneumatica** solleva le testate quando la capsulatrice si ferma evitando bruciature e rotture.



Pour obtenir un bon capsulage thermique il faut:

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

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

- **puissance** unitaire **élevée** de 1,5 kW
- **vaste** superficie de **rayonnement**
- **un réglage précis de la température** obtenu par une résistance thermique à gestion électronique.

La température atteinte se lit par affichage

- **une bonne ventilation.** Le flux d'air accompagne le mouvement de la bouteille et il est réglable en phase et en intensité
- **une sécurité pneumaticque** soulève les têtes lorsque la capsuleuse s'arrête en évitant brûlures et ruptures.



Para un buen capsulado termorretraible es necesario:

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

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

- **potencia** unitaria **elevada** de 1,5 kW
- **elevada superficie** de irradiación
- **regulación precisa de la temperatura** obtenida con una resistencia de gestión electrónica.

La temperatura alcanzada es legible en un display

- **ventilación cuidadosa.** El flujo de aire acompaña el movimiento de la botella y es regulable tanto como fase como en intensidad
- **una seguridad neumática** eleva los cabezales cuando la capsuladora se para evitando quemaduras y roturas.



Para uma boa sobrecapsulagem termorretráctil é necessário:

- sobrecápsulas de boa qualidade
- relação correcta cápsula-garrafa
- uma boa sobrecapsuladora

Os pontos fortes das nossas cabeças para sobrecápsulas termorretrácteis são:

- **potência** unitária **elevada** de 1,5 kW
- **elevada superfície** de irradiação
- **regulação precisa da temperatura** por termoresistência de gestão electrónica.

A temperatura atingida é mostrada num display

- **ventilação cuidada.** O fluxo de ar acompanha o movimento da garrafa e é regulável quer em fase quer em intensidade
- **um dispositivo pneumático** de segurança eleva as cabeças quando a sobrecapsuladora pára evitando que as sobrecápsulas se queimem.



Good heat-shrink capsuling requires the following:

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

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

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



Eine gute Schrumpfkapsel erfordert:

- Kapseln von guter Qualität
- eine korrekte Anpassung zwischen Kapsel und Flasche
- eine gute Anrollmaschine

Die Stärken unserer Köpfe für Schrumpfkapseln sind:

- erhöhte **Einheitsleistung** von 1,5 kW
- erhöhte **Strahlungsfläche**
- **genaue Temperatureinstellung** mit einem elektronisch gesteuerten Thermowiderstand. Die erreichte Temperatur ist auf dem Display ablesbar
- **sorgfältige Belüftung.** Der Luftstrom begleitet die Flaschenbewegungen und ist in der Phase und in der Intensität regulierbar.
- **eine pneumatische Sicherheitsvorrichtung** hebt den Kopf an wenn die Kapselmaschine zum Stillstand kommt, um Verbrennungen und Brüche zu vermeiden.



TESTATA PER CAPSULE STAGNO E POLILAMINATO
TETE POUR CAPSULES ETAIN ET COMPLEXE
CABEZAL PARA CAPSULAS DE ESTAÑO Y COMPLEJO POLILAMINADO
CABEÇA PARA SOBRECAPSULAS DE ESTANHO E POLILAMINADO
TIN AND POLYLAMINATE CAPSULES HEAD
KOPF FÜR ZINN-UND POLILAMINAT KAPSELN





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

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

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

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

Nelle 9213-9214-9223-9224-9313-9314-9323-9324 la bottiglia è trattenuta durante la capsulatura da un meccanismo pneumatico che ne impedisce la rotazione e garantisce una qualità di rullatura al top.



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

Dans la 9213-9214-9223-9224-9313-9314-9323-9324 la bouteille est retenue durant le capsulage par un mécanisme pneumatique qui empêche la rotation.



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

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

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

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

En las máquinas monobloc 9213-9214-9223-9224-9313-9314-9323-9324 la botella queda perfectamente sujeta durante la fase de capsulado, mediante un mecanismo neumático que evita la rotación.



As condições para uma boa sobrecapsulagem em estanho e polilaminato são:

- sobrecápsulas de boa qualidade
- garrafas de boa qualidade
- espaço menor entre a sobrecápsula e a garrafa

Os **PONTOS FORTES** das nossas sobrecapsuladoras são sinteticamente os seguintes:

- **ROLETES** de dureza elevada (muito resistente ao uso) em material autolubrificante
- **HASTES** dos roletes em aço inoxidável com perno retificado e endurecido
- **SUPORTE** porta haste em monopeça de aço inoxidável
- **PORTACAPSULAS** de grandes dimensões e secção hexagonal
- **VELOCIDADE DE ROTAÇÃO** ajustável com Inverter de 1.000 a 2.000 rpm
- **SENTIDO ROTAÇÃO** pode ser horário ou anti-horário
- **A CAME** de descida da cabeça (ou de subida das garrafas) é lenta durante o trabalho e rápida no retorno.

Nos 9213-9214-9223-9224-9313-9314-9323-9324 a garrafa é segura durante a sobrecapsulagem por um mecanismo pneumático que impede a rotação.



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

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

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

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

On the 9213-9214-9223-9224-9313-9314-9323-9324 the bottle is kept in place during capsuling by a pneumatic mechanism which stops it rotating.



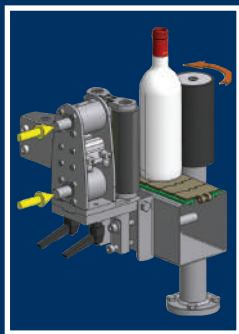
Die Bedingungen für ein gutes Anrollen der Zinn- und Polylaminatkapseln sind:

- Hochwertige Kapseln
- Hochwertige Flaschen
- Verbindung mit minimalem Spiel zwischen Kapsel und Flasche.

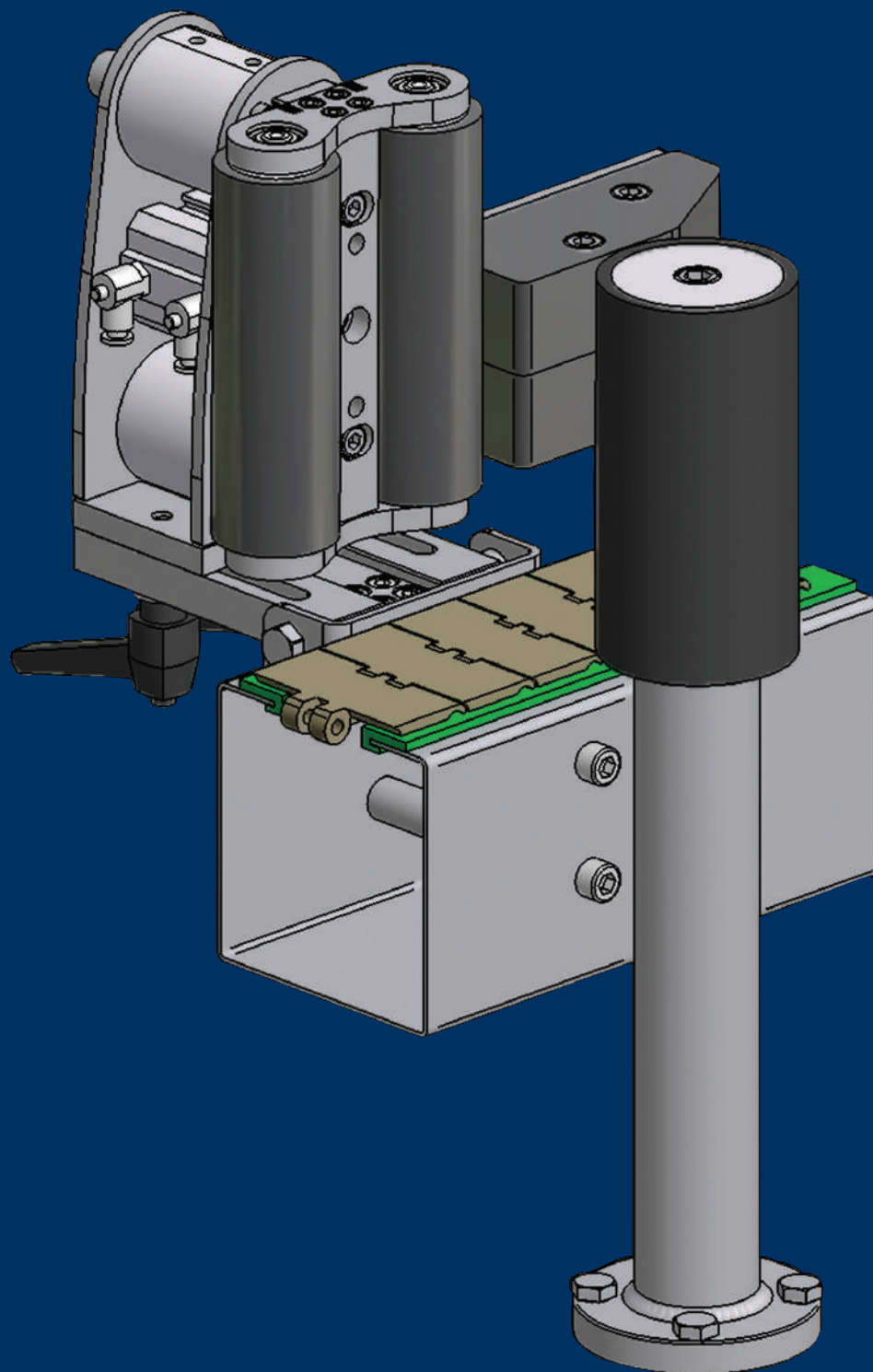
Die **STARKEN SEITEN** unserer Anrollmaschinen sind kurz gesagt:

- **DAS ROLLWERK** mit hohem Härtegrad (sehr widerstandsfähig gegen Abnutzungerscheinungen) mit Büchsen aus speziellem, selbstschmierendem Material.
- **DIE STANGEN** der Rollen aus Edelstahl mit geschliffenen, gewalzten und gehärteten Zapfen
- **DAS SPANNFUTTER** der Stangenhalter aus einteiligem Edelstahl
- **DER KAPSELSCHIEBER** von großem Ausmaß und sechseckigem Schnitt
- **DIE ROTATIONSGESCHWINDIGKEIT** der Spannfutter ist mit dem Inverter von 1.000 bis 2.000 Umdrehungen/1min einstellbar
- **DIE ROTATIONSRICHTUNG** kann im oder gegen den Uhrzeigersinn laufen
- **DIE NOCKE** zum Absenken des Kopfes (oder Anheben der Flasche) ist auf dem Hinweg langsam und dem Rückweg schnell.

Bei 9213-9214-9223-9224-9313-9314-9323-9324 wird die Flasche während des Kapselaufsetzens von einem pneumatischen Mechanismus gehalten, der deren Drehung verhindert.



CARRELLO DI SPINTA E RULLO RUOTABOTTIGLIA
CHARIOT DE POUSSEE ET ROULEAU ROTATION BOUTEILLE
CARRUSEL ESCAMOTEABLE Y RODILLO DE ROTACION
ROLOS DE COMPRESSÃO E ROLO DE ROTAÇÃO GARRAFA
THRUST TROLLEY AND BOTTLE ROTATION ROLLER
SCHLISSWAGEN + ROLLE FÜR ROTATION DER FLASCHEN





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

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

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

Il rullo ruotabottiglia è movimentato da un proprio motoriduttore con inverter; la velocità di rotazione è rilevata da un encoder. Il PLC comanda le stazioni di etichettatura tenendo conto della velocità della macchina ed eventualmente di altri segnali quali lettura tacca, spot sulla capsula, ecc.

La gestione dell'intera macchina viene fatta in modo centralizzato con un pannello touch screen che consente inoltre la memorizzazione dei formati.

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



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

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

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

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

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

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



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

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

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

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

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

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



A qualidade construtiva da GAI aliada à notável experiência acumulada no campo da rotulagem, criam uma nova categoria de máquinas rotuladoras lineares de elevada qualidade.

Uma fotocélula detecta a presença da garrafa, sendo esta empurrada contra o rolo rotativo para se efectuar a rotulagem.

O suporte dos rolos, bastante robusto, desloca-se sobre rolamentos, sendo regulável em dupla inclinação, para rotulagem de garrafas com conicidade até 1,5°.

O rolo motriz é movimentado por um moto-reductor com inverter; a velocidade de rotação é medida por um encoder. O PLC comanda as estações de rotulagem, controlando a velocidade da máquina e eventualmente outros dados tais como orientação mecânica, marca na cápsula, etc. A gestão da máquina na sua globalidade é centralizada no painel touch screen, o qual inclui a memorização dos formatos.

Para cada modelo há duas versões, com 3 e com 4 estações rotuladoras.



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

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

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



Die großen konstruktiven Fähigkeiten der Firma GAI gepaart mit der langen Erfahrung der Spendestationsgestaltung führt zur neuen Definition der linearen Etikettierung.

Eine Fotozelle registriert die Flasche und startet den Andrücker, der die Flasche gegen die Druckrolle presst, welche dann das Etikett andrückt.

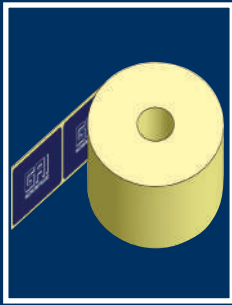
Der solide Andrücker ist in Kugelumlaufhülsen gelagert und mit Neigungsverstellung für Flaschen mit bis zu 1,5° Konuswinkel versehen.

Die Druckrolle ist mit einem eigenen Motor ausgestattet, dessen Drehgeschwindigkeit von einem Encoder ermittelt und über einen Inverter realisiert wird.

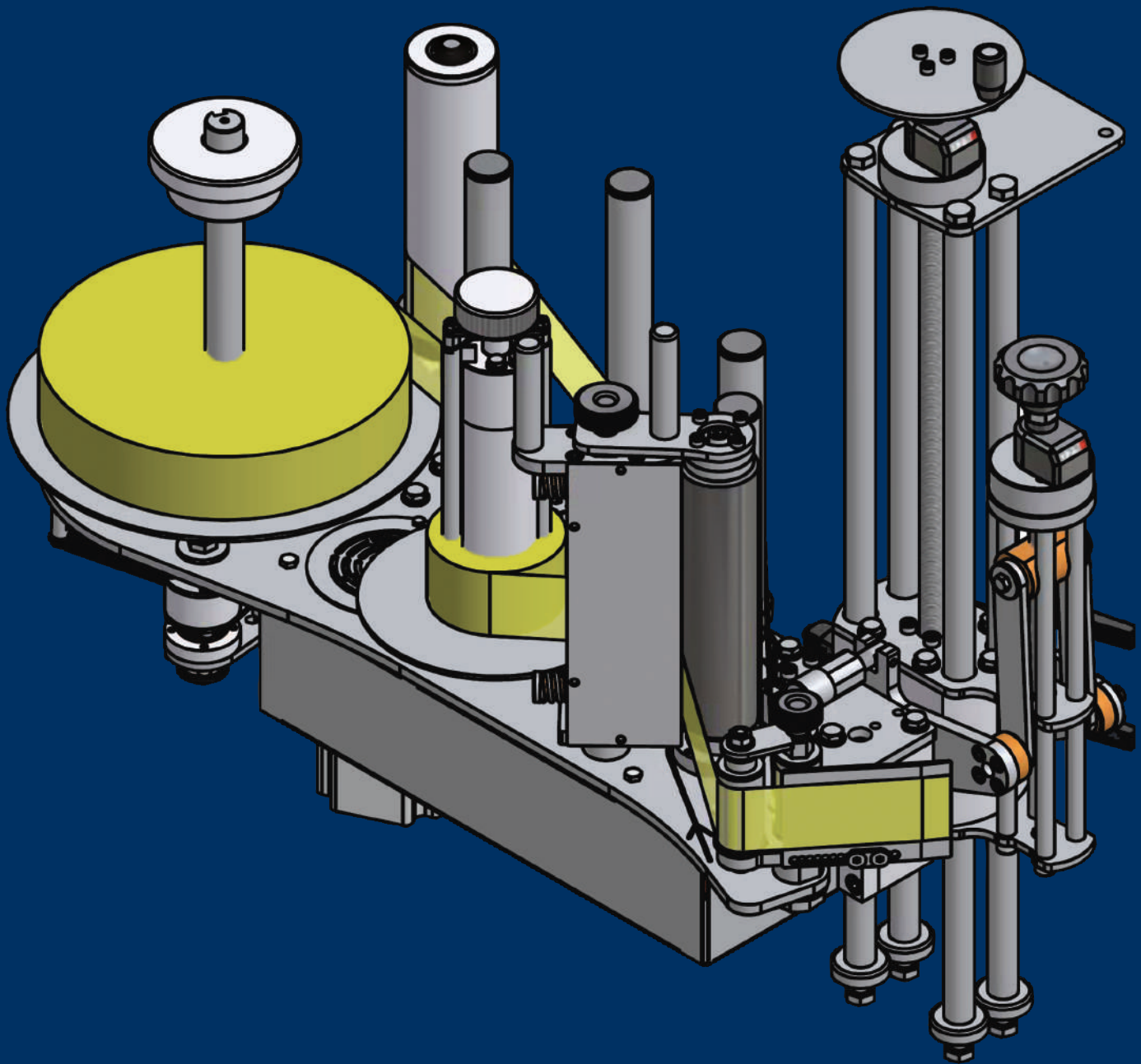
Eine PLC Steuerung kontrolliert und koordiniert die Etikettierstationen, Maschinengeschwindigkeit und alle weiteren relevanten Parameter. Dabei werden auch die Orientierungen nach Kerbe oder Spot berücksichtigt.

Die gesamte Steuerung erfolgt dabei menügeführt zentral von einem Touch Screen Monitor aus, ebenso wie die Ausstattungsprogrammverwaltung.

Für jedes Modell wird zwischen einer Version für 3 oder 4 Stationen unterschieden.



STAZIONE DI ETICHETTATURA
STATION D'ÉTIQUETAGE
ESTACIÓN DE ETIQUETADO
ESTAÇÃO ROTULADORA
LABELLING STATION
ETIKETTIERSTATION





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

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

Una seconda regolazione angolare facilita il corretto posizionamento del collarino.

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

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

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



A estação de rotulagem é de extrema importância para a qualidade da rotuladora. Por este motivo as estações de rotulagem da GAI são produzidas com uma ótima qualidade construtiva com recurso a soluções ao mais alto nível da tecnologia actual.

O suporte foi estudado de forma a garantir a ausência de vibrações. Indicadores numéricos permitem visualizar com precisão, em altura, a posição da estação. Para a estação de gargantilha a regulação angular principal permite inclinar a estação seguindo a superfície do ombro da garrafa, também esta regulação é visualizada numericamente. Uma segunda regulação angular facilita o correcto posicionamento do colarinho.

O motor passo a passo assegura uma precisão de posicionamento de ± 1 mm.

As estações foram projectadas para assegurar rigidez, o que favorece uma maior precisão da rotulagem.

O percurso do filme está claramente marcado na estação o que facilita a substituição das bobines.



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 compromis 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 mm.

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

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



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

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

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

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

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

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



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

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

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

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

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

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



Die Gestaltung der Etikettierstation ist ausschlaggebend für die Qualität der Etikettiermaschine.

Die Etikettierstationen der Firma GAI spiegeln ein kompromissloses.

Qualitätsdenken und hohen technischen Standart wieder.

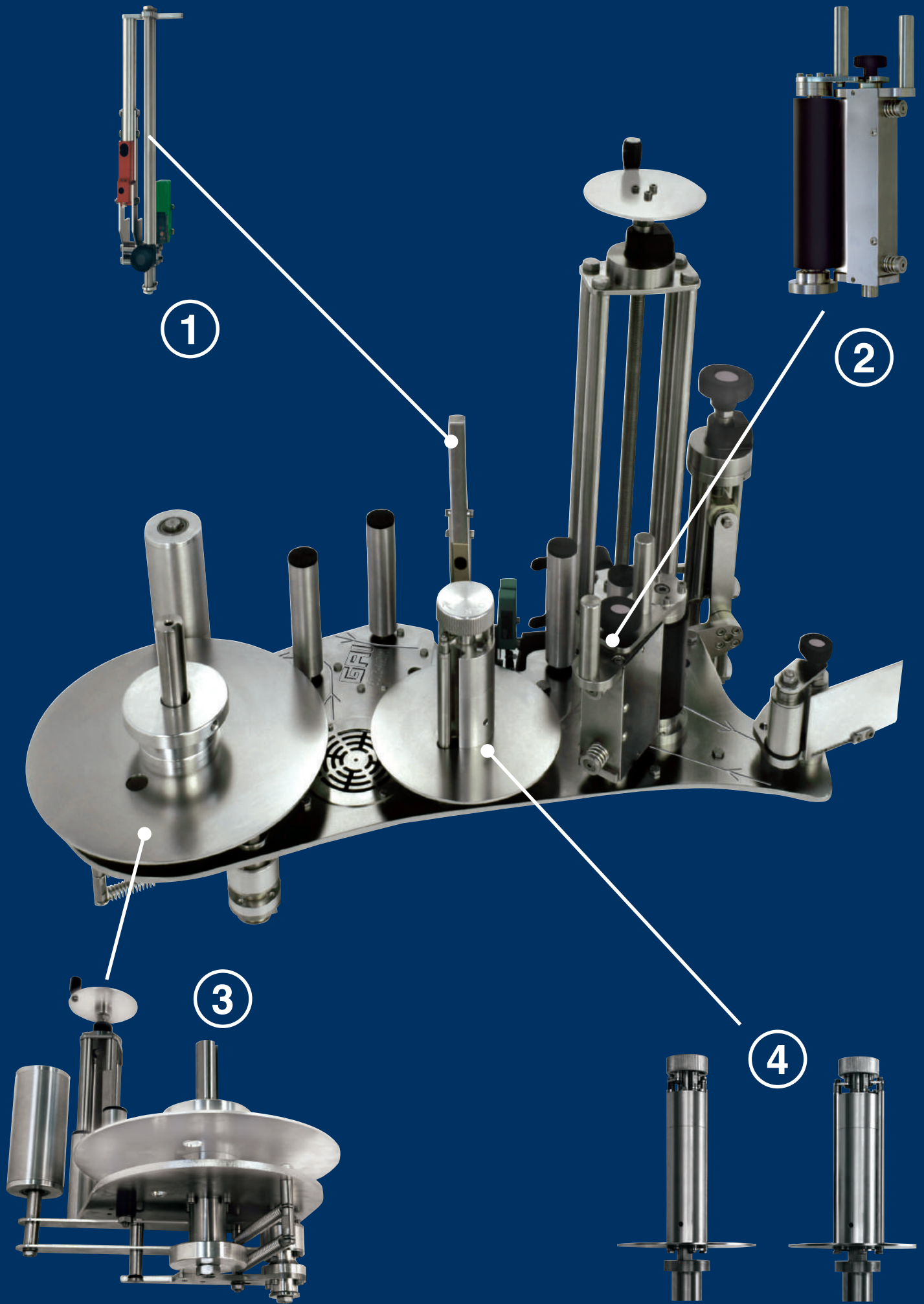
Dabei ist besonders Augenmerk auf die Aufhängungen und Verstellungen der Stationen gelegt worden.

Insbesondere die Siegel- (Prämierpunkt) Station ist mit zwei präzisen und leicht reproduzierbaren Winkelverstellungen ausgestattet. Somit ist es möglich die Station genau der Flaschenkontur anzupassen.

Der verwendete Schrittmotor garantiert hierbei eine hohe Genauigkeit von ± 1 mm.

Besonderer Wert ist auch auf eine verwindungssteife Grundkonstruktion der Stationen gelegt worden um eine hohe Etikettierpräzision zu erzielen.

Zum vereinfachen des Etikettenwechsels ist der Verlauf des Etikettenbandes in die Oberfläche eingraviert.





1. GRUPPO FOTOCPELLULA

Il nuovo supporto consente la presenza contemporanea della fotocellula ottica, per lettura etichette non trasparenti, e della fotocellula a ultrasuoni (optional), per lettura delle etichette trasparenti. L'uso dell'una o dell'altra fotocellula è selezionabile da pannello e memorizzabile con il formato.

2. GRUPPO TRAZIONE CARTA

Il gruppo di trazione carta è il cuore della stazione di etichettatura. È stato studiato un profilo che massimizza il grip e quindi evita scivolamenti della carta rispetto al rullo. Apposite molle recuperano eventuali giochi garantendo un funzionamento costante nel tempo e nelle diverse condizioni di lavoro.

3. GRUPPO FRENATURA BOBINA-TENSIONAMENTO CARTA

Questo innovativo gruppo a molle indipendenti consente di eseguire la frenatura della bobina e successivamente il tensionamento della carta.

In questo modo la tensione della carta risulta essere costante, condizione fondamentale per una etichettatura di qualità.

4. GRUPPO RECUPERO CARTA

La GAI introduce una nuova tecnica per il recupero della carta dopo lo spellicolamento delle etichette. Un sistema a biella consente un facile bloccaggio della carta e un altrettanto agevole sbloccaggio.

La differenza di diametro interno prodotta rende semplice la rimozione della carta a fine lavoro.



1. GROUPE PHOTOCELLULE

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.



1. GRUPO FOTOCÉLULA

Un nuevo soporte permite disponer simultáneamente de la fotocélula óptica, para leer etiquetas no transparentes, y la fotocélula a ultrasonidos (opcional), para leer etiquetas transparentes. El empleo de una u otra fotocélula puede seleccionarse desde el panel y guardarse en memoria con el formato.

2. GRUPO TRACCIÓN BOBINA

El grupo de arrastre de la bobina de etiquetas es el corazón de la estación. Se ha estudiado un perfil que maximiza la adherencia evitando el deslizamiento de la bobina respecto al rodillo.

Unos muelles especiales se encargan de recuperar posibles holguras garantizando un funcionamiento constante con el paso del tiempo y en cualquier condición de trabajo.

3. GRUPO FRENO BOBINA-TENSION BOBINA

Este innovador grupo de muelles independientes permite primero frenar la bobina y luego la tensión del rollo. De esta forma se garantiza una tensión constante del rollo, condición básica para un etiquetado de calidad.

4. GRUPO RECOGIDA BOBINA

GAI es pionera introduciendo una nueva técnica para la recogida del papel soporte, después del etiquetado. Un sistema de biela permite un fácil bloqueo del papel y un suave desbloqueo. La diferencia de diámetro interno facilita la retirada del papel soporte al final del trabajo.



1. GRUPO FOTOCÉLULA

O novo suporte permite a presença contemporânea da fotocelula optica, para leitura de rotulos não transparente, e de fotocélula por ultrasons (opcional), para leitura de rótulos transparentes. O uso de uma ou outra fotocelula é seleccionável no painel de controlo e memorizável com o formato.

2. UNIDADE DE ARRASTO DO PAPEL

O grupo de tracção do filme é o componente mais importante da estação de rotulagem. Foi estudado um perfil que maximiza a aderencia evitando deste modo o escorregamento do filme em relação ao rolo. Molas especiais recuperam eventuais folgas, garantindo um funcionamento constante no tempo e nas mais diversas condições de trabalho.

3. GRUPO DE BLOQUEIO BOBINA-TENSÃO DO FILME

Esta inovadora unidade de molas independentes permite travar a bobina e, em seguida, o estiramento do papel. Dessa forma a tensão do papel é constante, condição fundamental para uma rotulagem de qualidade.

4. GRUPO RECUPERAÇÃO FILME

A GAI introduz uma nova técnica para a recuperação do filme após o destacamento dos rótulos. Um sistema de bielas permite um fácil bloqueio do papel uma igualmente fácil libertação do papel. A diferença de diámetro interno produzida simplifica a remoção do rolo no fim do trabalho.



1. PHOTOCCELL UNIT

With the new support, an ultrasonic photocell (optional) can be fitted to read clear labels together with an optical photocell to read non-transparent labels. Which photocell to use can be selected on the panel and stored for each bottle format.

2. PAPER INFEED UNIT

The paper infeed unit is the heart of the labelling station. It has been designed with a profile that maximizes the grip and prevents the paper from slipping on the roller. Special springs recover any play, guaranteeing consistent operation over time and in different working conditions.

3. REEL BRAKING/PAPER TIGHTENING UNIT

This innovative independent spring-operated unit is used to brake the reel and then tighten the paper. This means that the tightness of the paper is constant, which is a fundamental requirement for high quality labelling.

4. PAPER RECOVERY UNIT

GAI is introducing a new technique for the recovery of the paper after the label has been peeled off. A connecting rod system facilitates both the blocking and releasing of the paper. The difference in internal diameter produced makes it easy for the paper to be removed at the end of operations.



1. LICHTSHRANKENTRÄGER

Der neu gestaltete Lichtschrankenträger erlaubt die gleichzeitige Montage eines zweiten optionalen Sensors. Somit ist es möglich an einer Station zwei Sensoren (optisch/ultraschall) zu montieren und nach Bedarfsfall vom Touch Screen aus auszuwählen.

2. ETIKETTENBANDANTRIEB

Der Etikettenbandantrieb ist das Herzstück der Etikettierstation. Es ist ein Profil entwickelt worden, das maximale Antriebskraftübertragung ermöglicht. Die Federgelagerte Klemmvorrichtung verhindert Schlupf des Etikettenbandes auf der Antriebsrolle, das garantiert lange Betriebssicherheit.

3. ETIKETTENTELLERBREMSE

Die Neugestaltung der Etikettentellerbremse mit einem unabhängigen Bremssystem garantiert eine gleichbleibende Spannung des Etikettenbandes was für eine präzise Etikettierung unerlässlich ist.

4. TRÄGERPAPIERAUFNAME

Die Firma GAI führt eine neue Technik zum aufwickeln des Trägerbandes nach Abnahme der Etiketten ein. Das Papier wird dabei einfach in einen variablen Kern gespannt, dessen Durchmesser sich zur einfachen Entnahme des aufgewickelten Papiers verkleinern lässt.

Dieser Wechsel im Durchmesser macht es leicht das aufgewickelte Trägerband zu entfernen.

8

6013-12000

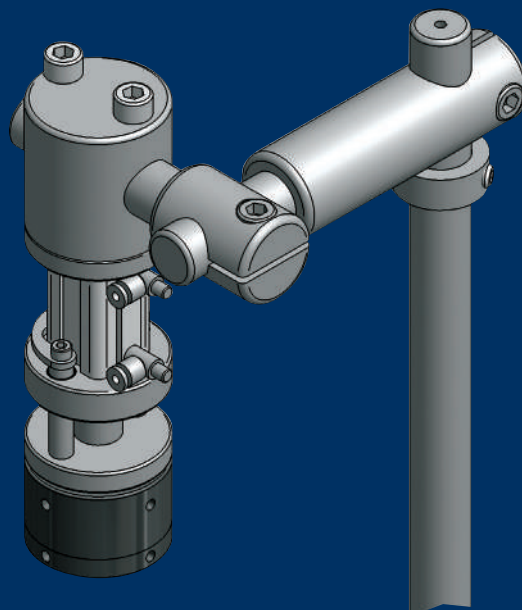
FIBRA OTTICA
FIBRE OPTIQUE
FIBRA ÓPTICA
FIBRA ÓPTICA
OPTIC FIBRE
GLASFASER



9

6010-15500

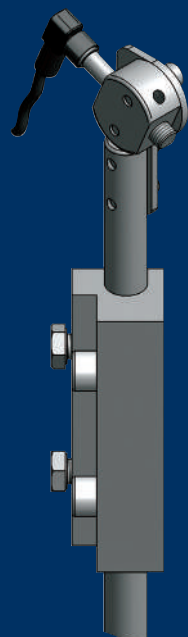
PISTONE PREMIBOTTIGLIA
PISTON APPUI BOUTEILLE
PISTON SUJETA BOTELLA
CALCADOR GARRAFA
PRESS BOTTLE PEDESTAL
FLASCHEN ANDRÜCKKOLBEN



10

6013-15800

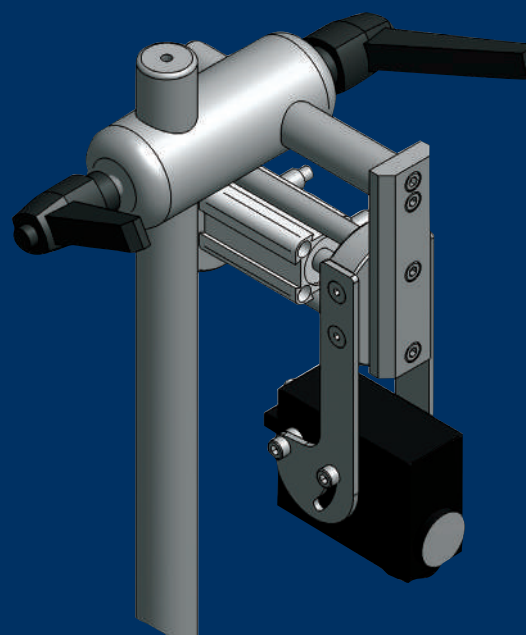
CENTRATURA "2" CON "1" ESISTENTE
CENTRAGE "2" AVEC "1" EXISTANT
CENTRADO "2" CON "1" EXISTENTE
CENTRAGEM CONTRA-ROTULO GARRAFA ROTULADA
"2" CENTERING WITH "1" ALREADY EXISTING
ZENTRIERUNG "2" BEI "1" EXISTENTEN



11

6013-15000

CENTRATURA ETICHETTE SU SPOT CAPSULA
CENTRAGE ETIQUETTE PAR SPOT SUR CAPSULE
CENTRADO ETIQUETA RESPECTO SPOT EN CAPSULA
CENTRAGEM ROTULO COM SPOT DA SOBRECAPSULA
LABELS CENTERING ON CAP SPOT
ETIKETTENZENTRIERUNG NACH KAPSEL





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
H₀	mm	10 ÷ 270
H₁	mm	190 MAX
H₂	mm	190 MAX
L₁	mm	25 ÷ 300

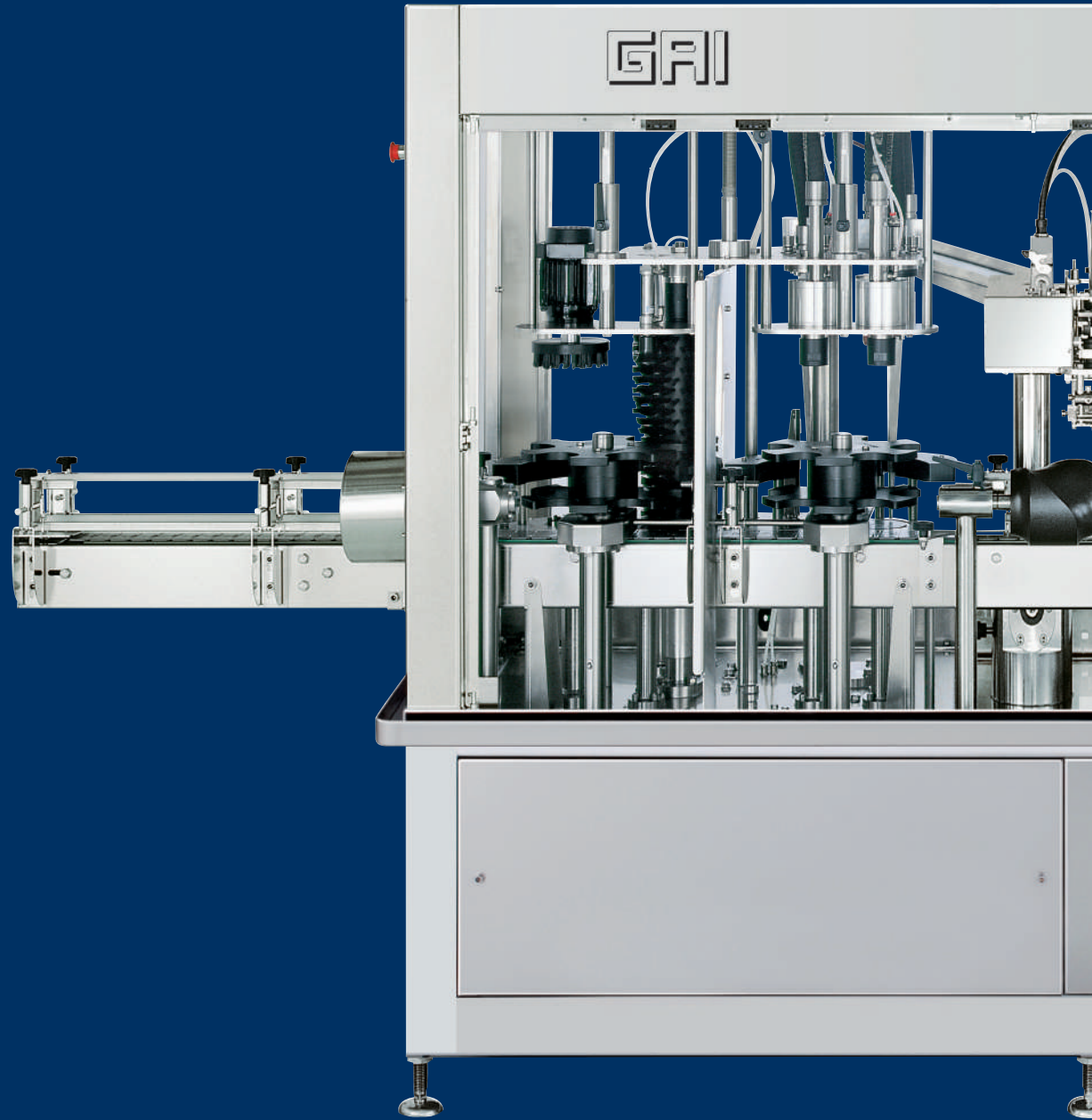
DATI NON IMPEGNATIVI - DONNÉES NON CONTRACTUELLES - DATOS NO COMPROMETEDORES
 DATOS NÃO VINCULATIVOS - NOT BINDING DATA - TECHNISCHE ÄNDERUNGEN VORBEHALTEN

OPTIONAL

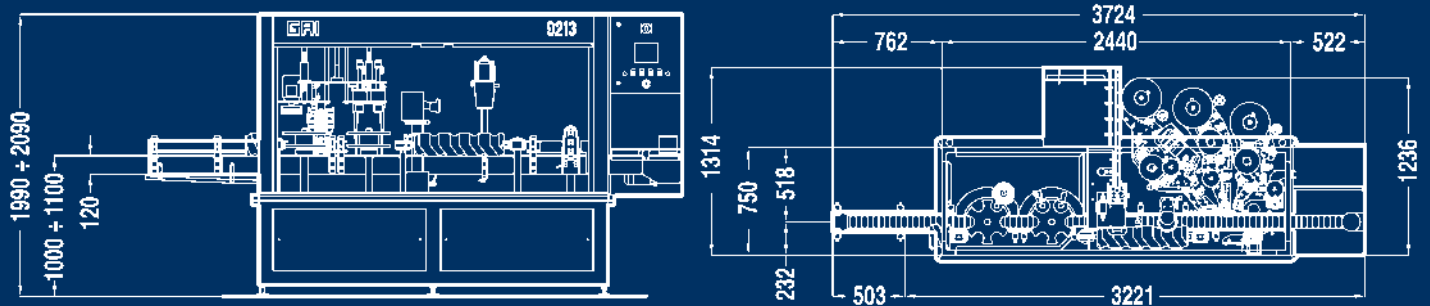
3	COLLARINO, COLLERETTE COLLARIN, COLARINHO NECK LABEL, HALSSCHLEIFE
4	COLLARINO BIADESIVO, COLLERETTE BI ADHESIVE COLLARIN BIADESIVO, COLARINHO BIADESIVO DOUBLE SIDE ADHESIVE NECK LABEL, HALSSCHLEIFE DOPPELT KLEBENDE
5	BOLLINO SU SPALLA, MEDAILLON SUR EPAULE COLLARIN EN EL HOMBRO, GARGANTILHA NO OMBRO SHOULDER LABEL COLLAR, SCHULTERETIKETT
6	SECONDA CONTROETICHETTA, SECONDE CONTRE ETIQUETTE SEGUNDA CONTRA-ETIQUETA, SEGUNDO CONTRA-ROTULO SECOND BACK LABEL, 2. RÜCKENETIKETT
7	ORIENTAMENTO TACCA LATERALE, REPERAGE PAR CRAN DE COTE ORIENTACION MUESCA LATERAL, ORIENTAÇÃO POR BATENTE LATERAL SIDE REFERENCE MARK SEARCH UNIT, AUSRICHTUNG NACH SEITLICHER KERBE
8	ORIENTAMENTO TACCA FONDO, REPERAGE PAR CRAN DE FOND ORIENTACION MUESCA INFERIOR, ORIENTAÇÃO POR BATENTE NO FUNDO BOTTOM REFERENCE MARK SEARCH UNIT, AUSRICHTUNG NACH BODENKERBE
9	PISTONE PREMIBOTTIGLIA, PISTON APPUI BOUTEILLE PISTON SUJETA BOTELLA, CALCADOR GARRAFA PRESS BOTTLE PEDESTAL, FLASCHEN ANDRÜCKKOLBEN
10	CENTRATURA "2" CON "1" ESISTENTE, CENTRAGE "2" AVEC "1" EXISTANT CENTRADO "2" CON "1" EXISTENTE, CENTRAGEM CONTRA-ROTULO GARRAFA ROTULADA "2" CENTERING WITH "1" ALREADY EXISTING, ZENTRIERUNG "2" BEI "1" EXISTENTEN
11	CENTRATURA ETICHETTE SU SPOT CAPSULA, CENTRAGE ETIQUETTE PAR SPOT SUR CAPSULE CENTRADO ETIQUETA RESPECTO SPOT EN CAPSULA, CENTRAGEM ROTULO COM SPOT DA SOBRECAPSULA LABELS CENTERING ON CAP SPOT, ETIKETTENZENTRIERUNG NACH KAPSEL
12	TIMBRATORE A CALDO, MARQUEUR A CHAUD TERMO-IMPRESOR, MARCADOR A QUENTE WARM MARKER, HEISSDRUCKER

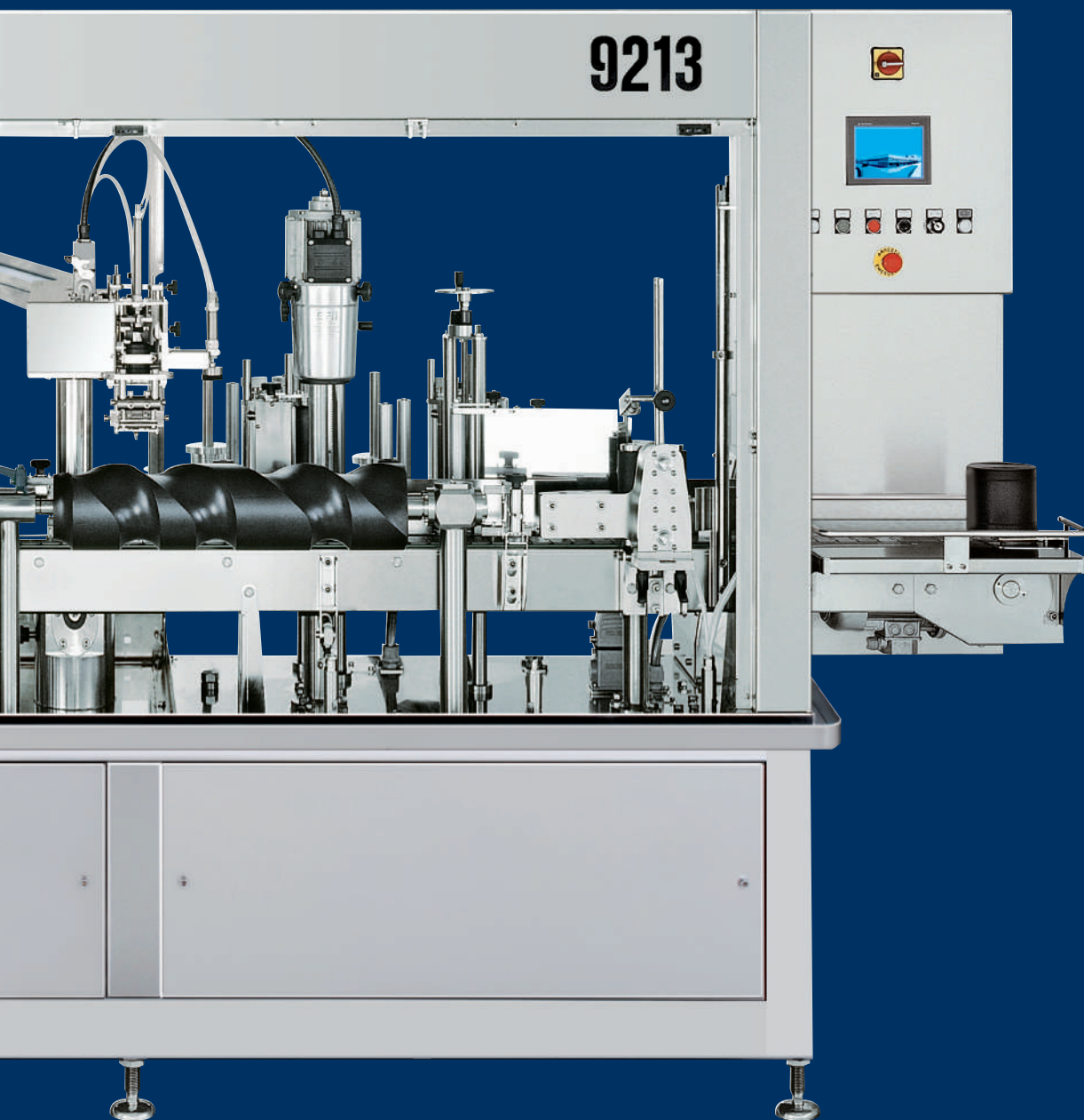
DATI NON IMPEGNATIVI - DONNÉES NON CONTRACTUELLES - DATOS NO COMPROMETEDORES
 DATOS NÃO VINCULATIVOS - NOT BINDING DATA - TECHNISCHE ÄNDERUNGEN VORBEHALTEN





9213 - 9223

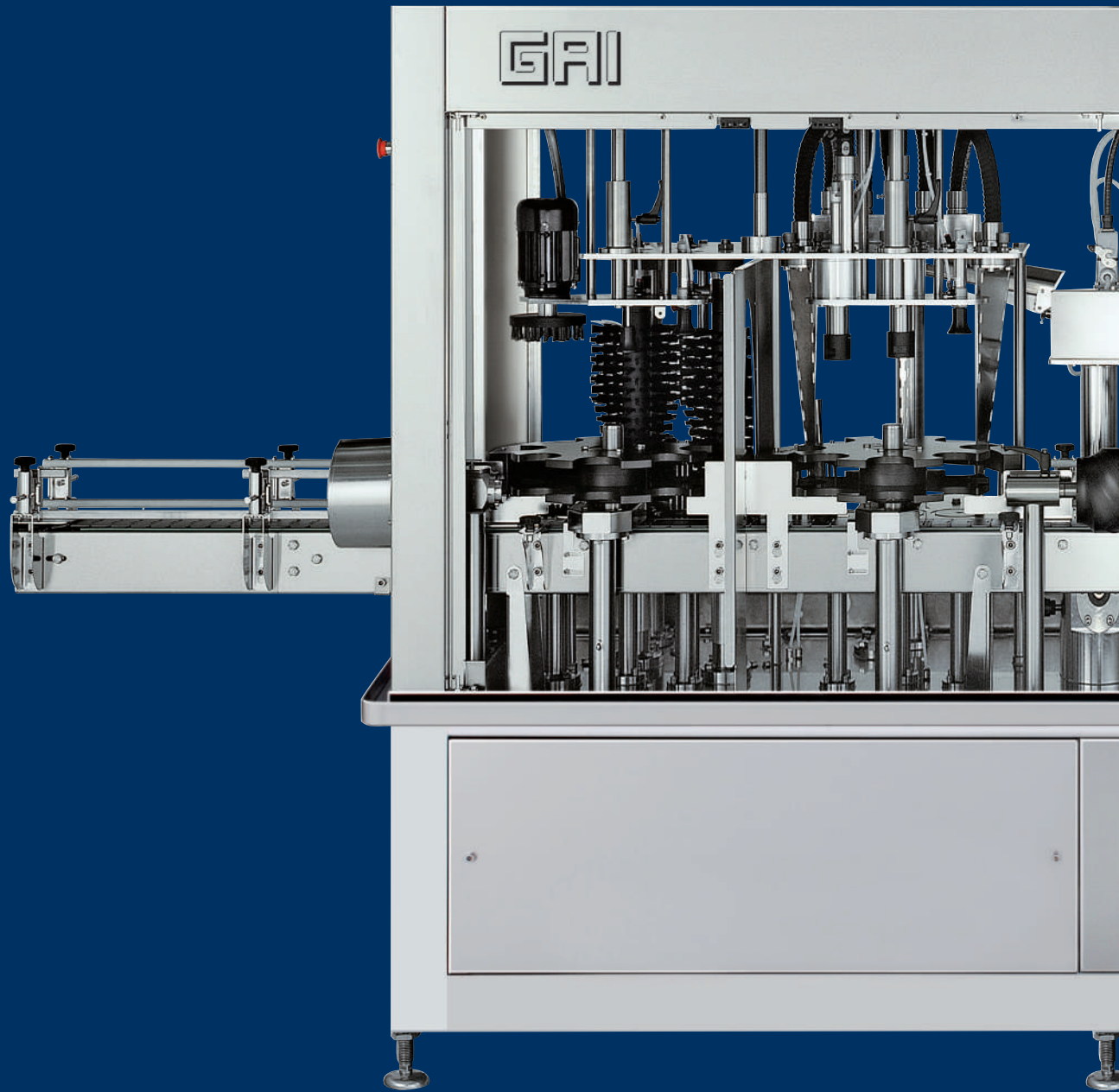




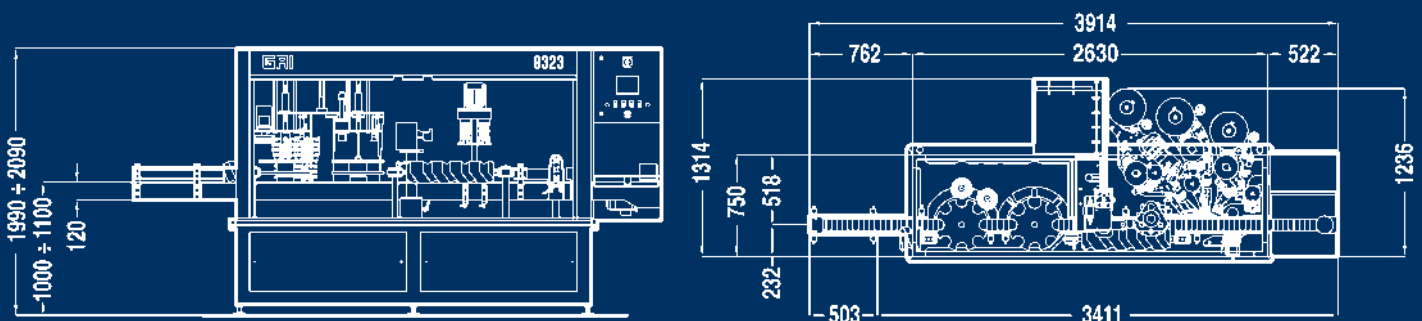
MODELLO - MODEL	9213	9223
SPAZZOLA DI CORPO - BOTTLE BODY BRUSH	N° 1	1
SPAZZOLA DEL TAPPO - CORK BRUSH	N° 1	1
SPAZZOLA DI FONDO - BOTTOM BRUSH	N° 1	1
TESTATE DI ASCIUGATURA - DRYING HEADS	N° 2	2
SOFFIATORI LATERALI - SIDE BLOWERS	N° 2	2
TESTATE RULLATRICI - SLEEKING HEADS	N° 1	2
TESTATE TERMICHE - SHRINKING HEADS	N° 1 opt	2 opt
STAZIONI ETICHETTATRICI - LABELLING STATIONS	N°	3 MAX
Ø BOBINA ETICHETTE - Ø LABEL ROLL	mm	280 MAX

MODELLO - MODEL	9213	9223
DIAMETRO BOTTIGLIA - BOTTLE DIAMETER	mm	60 ÷ 115
ALTEZZA BOTTIGLIA - BOTTLE HEIGHT	mm	230 ÷ 400
CONSUMO ARIA - AIR CONSUMPTION (p=3bar)	Lt/b	7 11,3* 7,1 15*
CONSUMO ACQUA - WATER CONSUMPTION	Lt/h	30 30
VELOCITÀ RULLATURA - SLEEKING SPEED	b/h	800 ÷ 1200 800 ÷ 1600
VELOCITÀ TERMICA - SHRINKING SPEED	b/h	800 ÷ 1600 800 ÷ 1600
PESO - WEIGHT	kg	1400 1450
POTENZA INSTALLATA - FIXED POWER	kW	8 9* 8,5 11*
POTENZA ANTICONDENSA - ANTICONDENSATION POWER	kW	2 2

* CON TESTATA TERMICA - AVEC TETE THERMIQUE - CON CABEZAL TERMICO - COM CABEÇA TÉRMICA - WITH SHRINKING HEAD - MIT SCHRUMPFKOPF
 DATI NON IMPEGNATIVI - DONNÉES NON CONTRACTUELLES - DATOS NO COMPROMETEDORES - DATOS NÃO VINCULATIVOS - NOT BINDING DATAS - TECHNISCHE ÄNDERUNGEN VORBEHALTEN



9313 - 9323

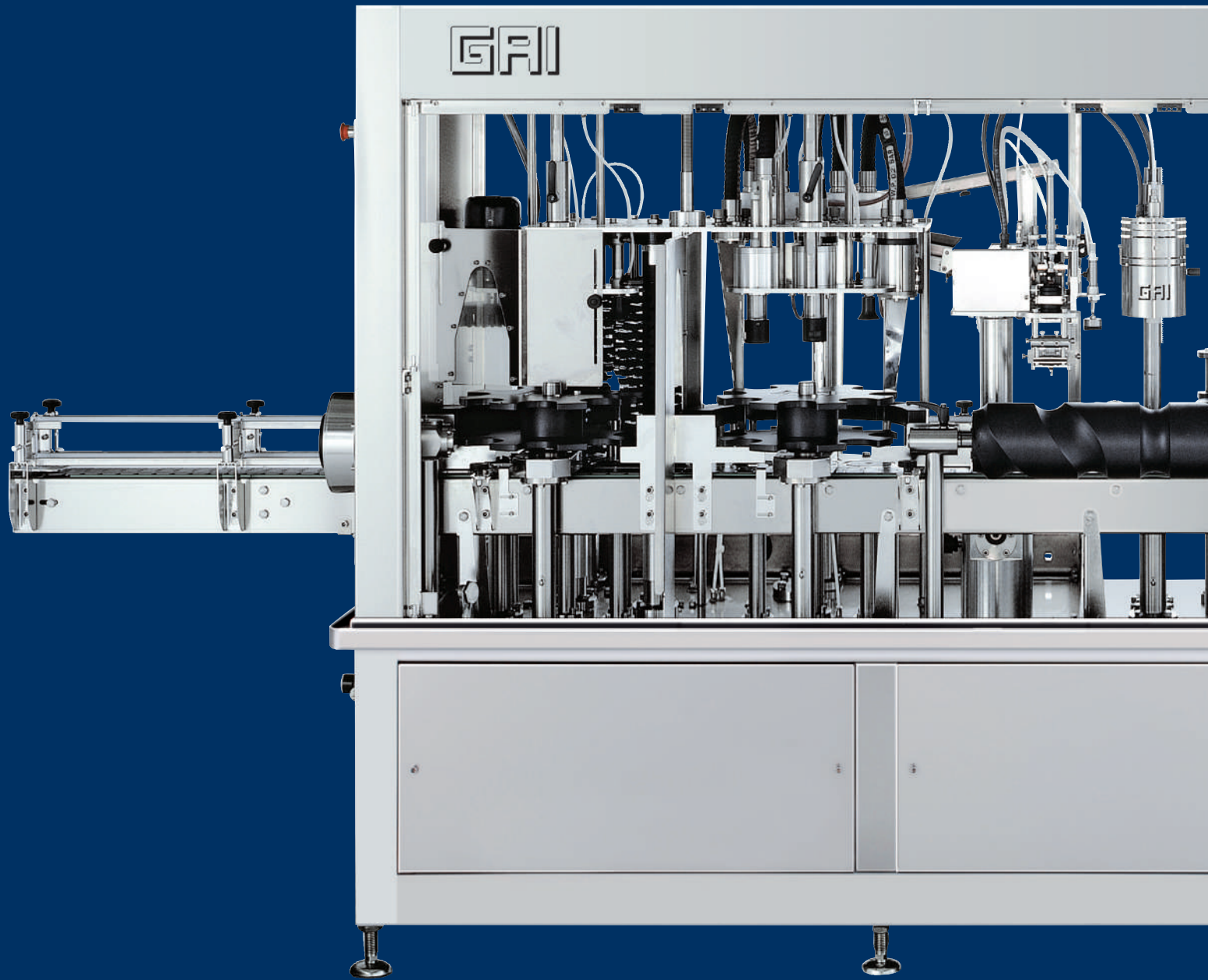




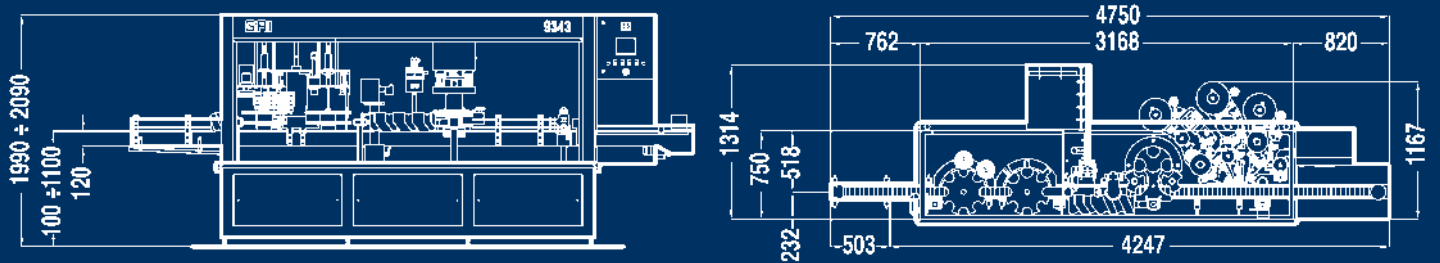
MODELLO - MODEL	9313	9323
SPAZZOLE DI CORPO - BOTTLE BODY BRUSHES	N° 2	2
SPAZZOLA DEL TAPPO - CORK BRUSH	N° 1	1
SPAZZOLA DI FONDO - BOTTOM BRUSH	N° 1	1
TESTATE DI ASCIUGATURA - DRYING HEADS	N° 2	2
SOFFIATORI LATERALI - SIDE BLOWERS	N° 3	3
TESTATE RULLATRICI - SLEEKING HEADS	N° 1	2
TESTATE TERMICHE - SHRINKING HEADS	N° 1 opt	2 opt
STAZIONI ETICHETTATRICI - LABELLING STATIONS	N°	3 MAX
Ø BOBINA ETICHETTE - Ø LABEL ROLL	mm	280 MAX

MODELLO - MODEL	9313	9323
DIAMETRO BOTTIGLIA - BOTTLE DIAMETER	mm	60 ÷ 115
ALTEZZA BOTTIGLIA - BOTTLE HEIGHT	mm	230 ÷ 400
CONSUMO ARIA - AIR CONSUMPTION (p=3bar)	Lt/b	6,5 9* 6,6 9,3*
CONSUMO ACQUA - WATER CONSUMPTION	Lt/h	40 40
VELOCITÀ RULLATURA - SLEEKING SPEED	b/h	800 ÷ 1200 1000 ÷ 2000
VELOCITÀ TERMICA - SHRINKING SPEED	b/h	800 ÷ 2400 1000 ÷ 2000
PESO - WEIGHT	kg	1550 1600
POTENZA INSTALLATA - FIXED POWER	kW	8 9* 8,5 11*
POTENZA ANTICONDENSA - ANTICONDENSATION POWER	kW	4 4

** CON TESTATA TERMICA - AVEC TETE THERMIQUE - CON CABEZAL TERMICO - COM CABEÇA TÉRMICA - WITH SHRINKING HEAD - MIT SCHRUMPFKOPF
 DATI NON IMPEGNATIVI - DONNÉES NON CONTRACTUELLES - DATOS NO COMPROMETEDORES - DATOS NÃO VINCULATIVOS - NOT BINDING DATAS - TECHNISCHE ÄNDERUNGEN VORBEHALTEN



9343

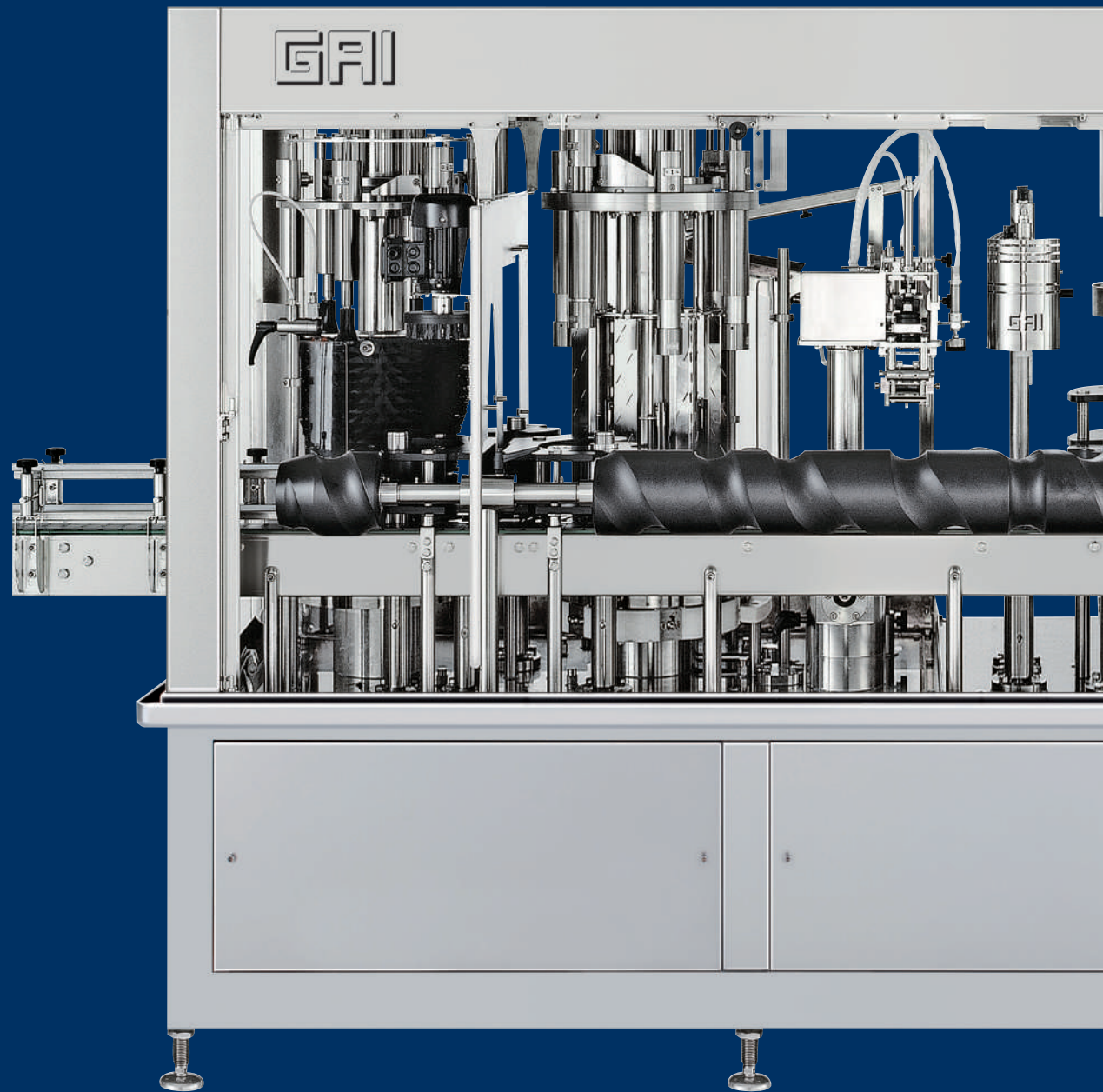




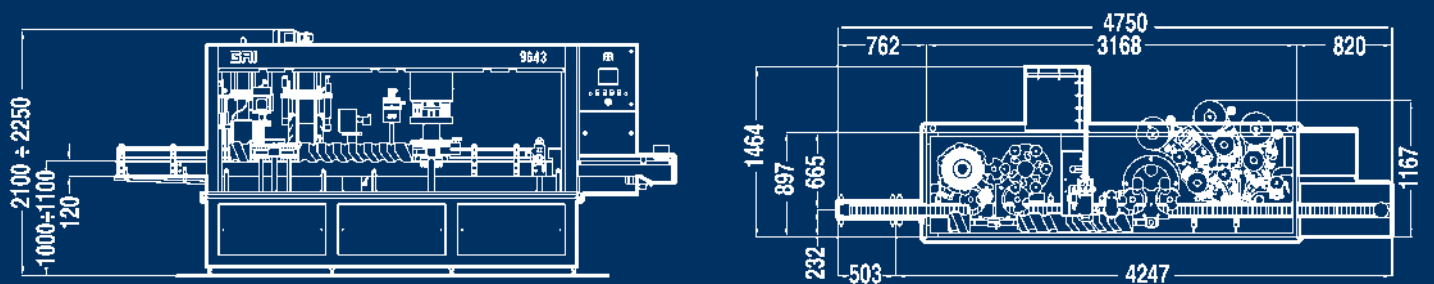
MODELLO - MODEL		9343
SPAZZOLE DI CORPO - BOTTLE BODY BRUSHES	N°	2
SPAZZOLA DEL TAPPO - CORK BRUSH	N°	1
SPAZZOLA DI FONDO - BOTTOM BRUSH	N°	1
TESTATE DI ASCIUGATURA - DRYING HEADS	N°	2
SOFFIATORI LATERALI - SIDE BLOWERS	N°	3
TESTATE RULLATRICI - SLEEKING HEADS	N°	4
TESTATE TERMICHE - SHRINKING HEADS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

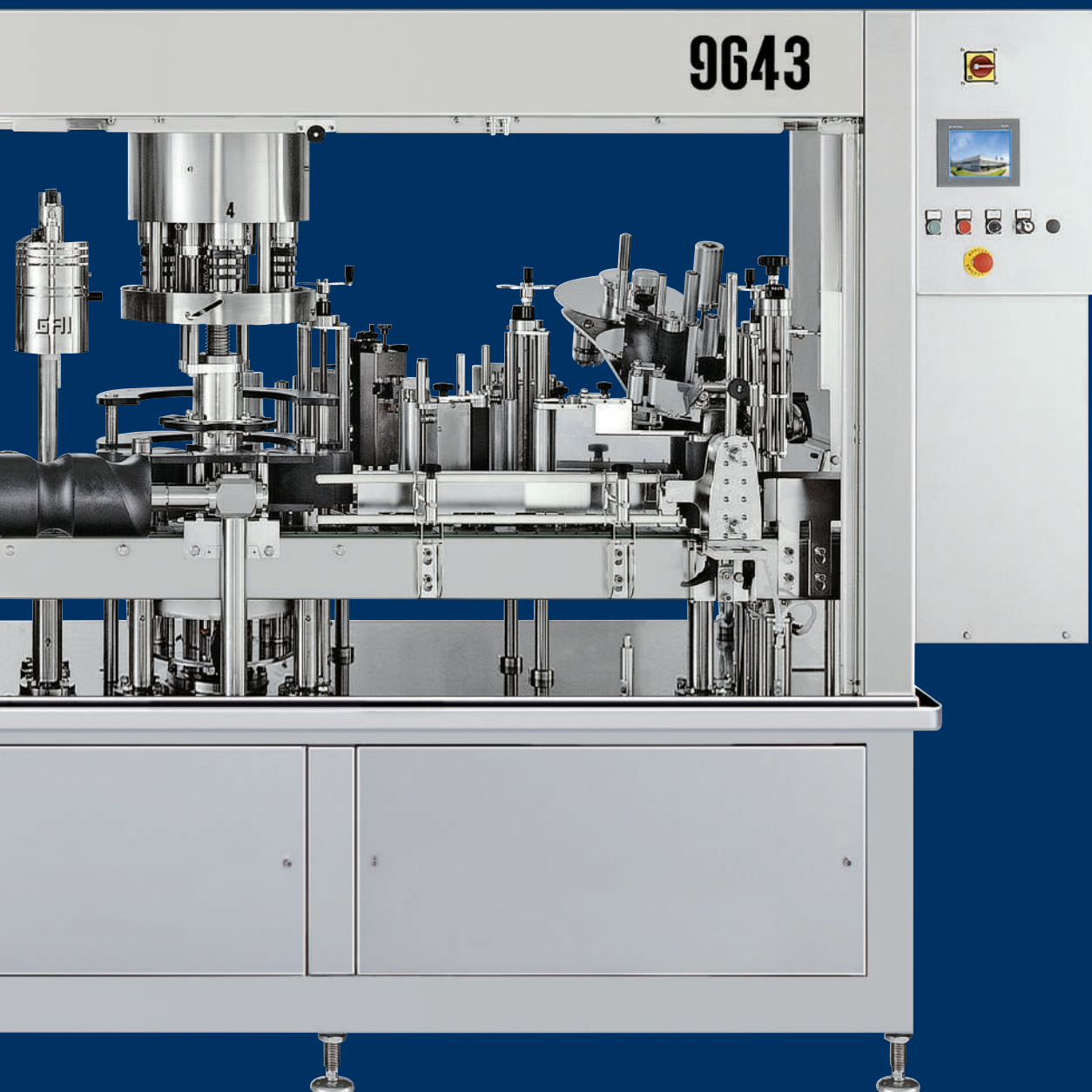
MODELLO - MODEL		9343
DIAMETRO BOTTIGLIA - BOTTLE DIAMETER	mm	60 ÷ 115
ALTEZZA BOTTIGLIA - BOTTLE HEIGHT	mm	230 ÷ 400
CONSUMO ARIA - AIR CONSUMPTION (p=3bar)	Lt/b	6 8,5*
CONSUMO ACQUA - WATER CONSUMPTION	Lt/h	40
VELOCITÀ RULLATURA - SLEEKING SPEED	b/h	1000 ÷ 2400
VELOCITÀ TERMICA - SHRINKING SPEED	b/h	1000 ÷ 2400
PESO - WEIGHT	kg	2000
POTENZA INSTALLATA - FIXED POWER	kW	10
POTENZA ANTICONDENSA - ANTICONDENSATION POWER	kW	4

** CON TESTATA TERMICA - AVEC TETE THERMIQUE - CON CABEZAL TERMICO - COM CABEÇA TÉRMICA - WITH SHRINKING HEAD - MIT SCHRUMPFKOPF
 DATI NON IMPEGNATIVI - DONNÉES NON CONTRACTUELLES - DATOS NO COMPROMETEDORES - DATOS NÃO VINCULATIVOS - NOT BINDING DATAS - TECHNISCHE ÄNDERUNGEN VORBEHALTEN



9443-9643

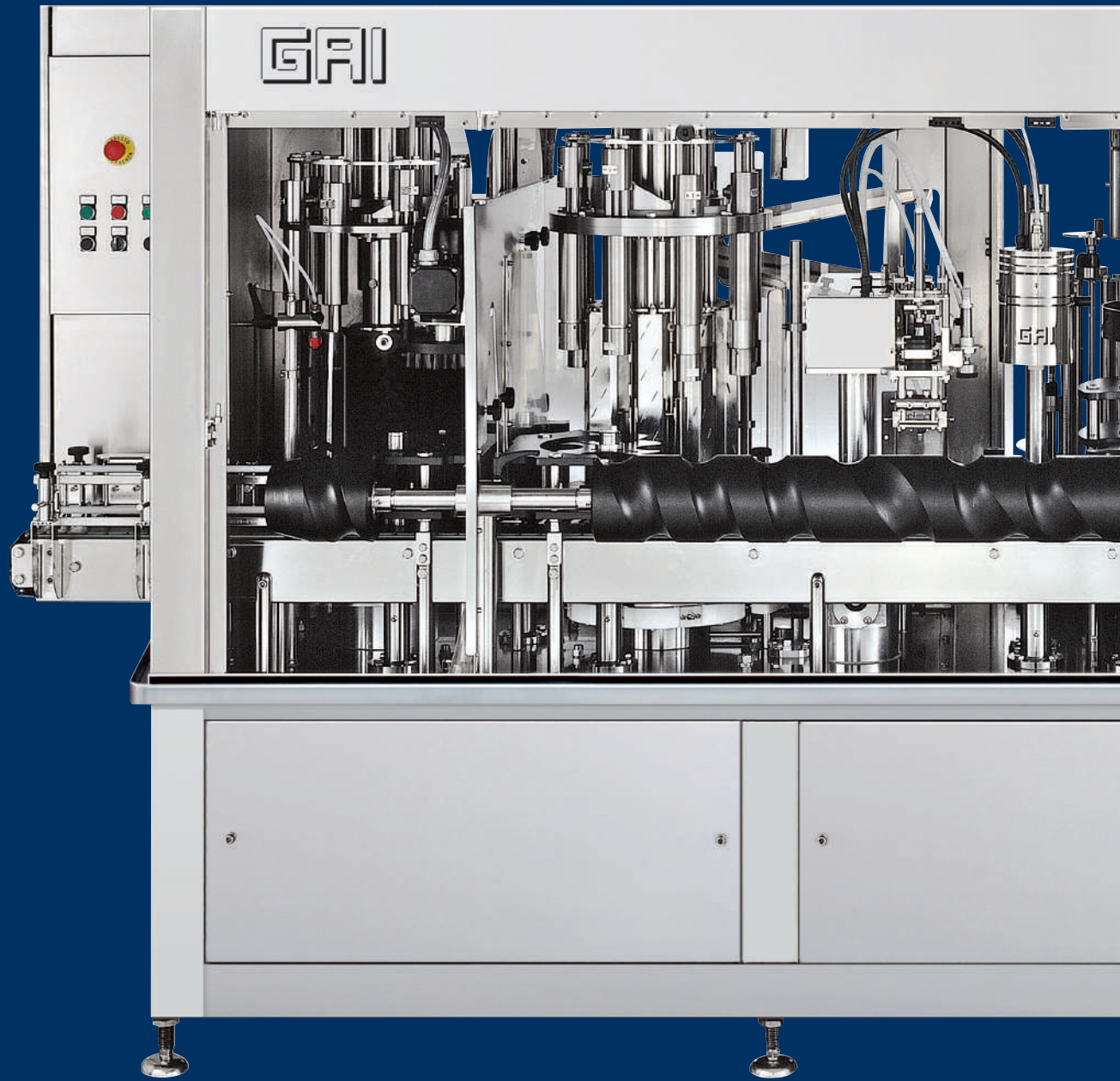




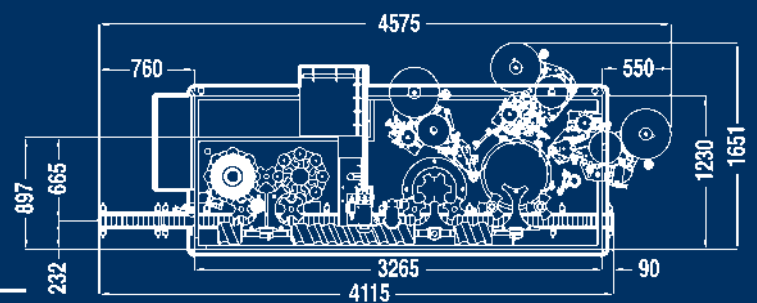
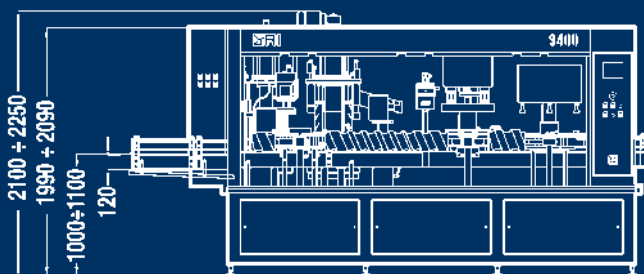
MODELLO - MODEL	9443	9643
SPAZZOLA DI CORPO - BOTTLE BODY BRUSH	N° 1	1
SPAZZOLA DEL TAPPO - CORK BRUSH	N° 1	1
SPAZZOLA DI FONDO - BOTTOM BRUSH	N° 1	1
TESTATE DI ASCIUGATURA - DRYING HEADS	N° 4	6
SOFFIATORI LATERALI - SIDE BLOWERS	N° 4	6
TESTATE RULLATRICI - SLEEKING HEADS	N° 4	4
TESTATE TERMICHE - SHRINKING HEADS	N° 1 opt	1 opt
STAZIONI ETICHETTATRICI - LABELLING STATIONS	N° 3 MAX	
Ø BOBINA ETICHETTE - Ø LABEL ROLL	mm 280 MAX	

MODELLO - MODEL	9443	9643
DIAMETRO BOTTIGLIA - BOTTLE DIAMETER	mm 60 ÷ 115	
ALTEZZA BOTTIGLIA - BOTTLE HEIGHT	mm 230 ÷ 400	
CONSUMO ARIA - AIR CONSUMPTION (p=3bar)	Lt/b 10,1	12,5* 10,8* 13,2*
CONSUMO ACQUA - WATER CONSUMPTION	Lt/h 60	
VELOCITÀ RULLATURA - SLEEKING SPEED	b/h 1000 ÷ 2500	
VELOCITÀ TERMICA - SHRINKING SPEED	b/h 1000 ÷ 2500	
PESO - WEIGHT	kg 2600	2650
POTENZA INSTALLATA - FIXED POWER	kW 11,2	13
POTENZA ANTICONDENSA - ANTICONDENSATION POWER	kW 9	

** CON TESTATA TERMICA - AVEC TETE THERMIQUE - CON CABEZAL TERMICO - COM CABEÇA TÉRMICA - WITH SHRINKING HEAD - MIT SCHRUMPFKOPF
 DATI NON IMPEGNATIVI - DONNÉES NON CONTRACTUELLES - DATOS NO COMPROMETEDORES - DATOS NÃO VINCULATIVOS - NOT BINDING DATAS - TECHNISCHE ÄNDERUNGEN VORBEHALTEN



9400



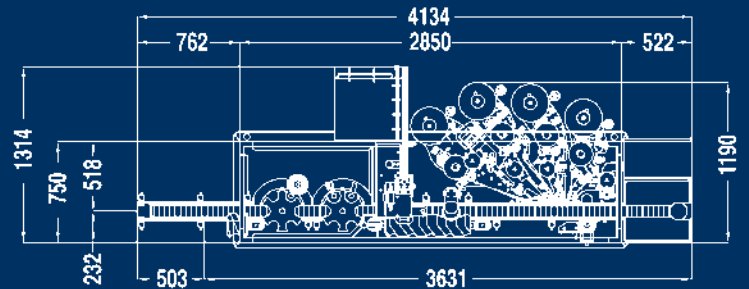
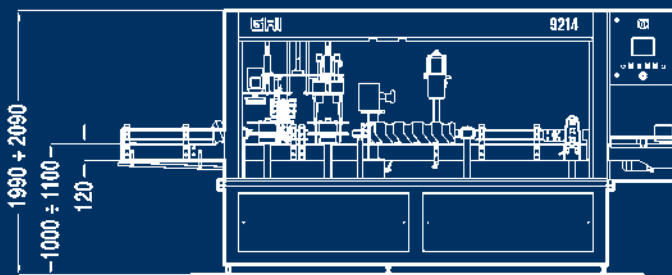


MODELLO - MODEL		9400/4	9400/6
SPAZZOLA DI CORPO - BOTTLE BODY BRUSH	N°	1	1
SPAZZOLA DEL TAPPO - CORK BRUSH	N°	1	1
SPAZZOLA DI FONDO - BOTTOM BRUSH	N°	1	1
TESTATE DI ASCIUGATURA - DRYING HEADS	N°	6	8
SOFFIATORI LATERALI - SIDE BLOWERS	N°	6	8
TESTATE RULLATRICI - SLEEKING HEADS	N°	6	6
TESTATE TERMICHE - SHRINKING HEADS	N°	1	1
PIATTELLI ETICHETTATRICE - LABELLING PLATES	N°	4	6
STAZIONI ETICHETTATRICI - LABELLING STATIONS	N°	3 MAX	

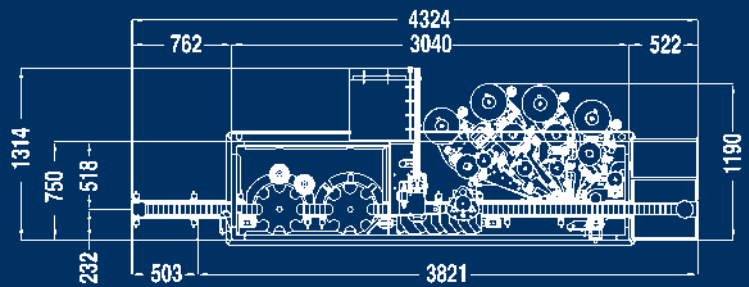
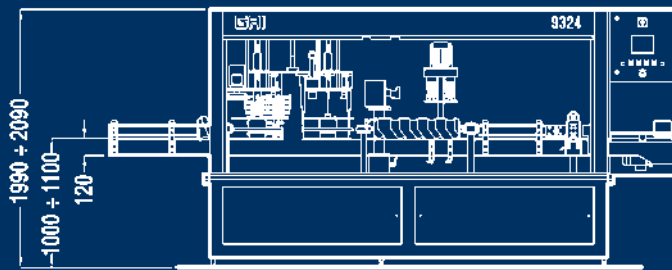
MODELLO - MODEL		9400/4	9400/6
DIAMETRO BOTTIGLIA - BOTTLE DIAMETER	mm	60 ÷ 115	
ALTEZZA BOTTIGLIA - BOTTLE HEIGHT	mm	230 ÷ 400	
CONSUMO ARIA - AIR CONSUMPTION (p=3bar)	Nlt/min	12	14*
CONSUMO ACQUA - WATER CONSUMPTION	Lt/h	60	
VELOCITÀ RULLATURA - SLEEKING SPEED	b/h	1000 ÷ 3000	1000 ÷ 4000
VELOCITÀ TERMICA - SHRINKING SPEED	b/h	1000 ÷ 3000	
PESO - WEIGHT	kg	3400	3500
POTENZA INSTALLATA - FIXED POWER	kW	12,9	14,7
POTENZA ANTICONDENSA - ANTICONDENSATION POWER	kW	9	12

** CON TESTATA TERMICA - AVEC TETE THERMIQUE - CON CABEZAL TERMICO - COM CABEÇA TÉRMICA - WITH SHRINKING HEAD - MIT SCHRUMPFKOPF
 DATI NON IMPEGNATIVI - DONNÉES NON CONTRACTUELLES - DATOS NO COMPROMETEDORES - DATOS NÃO VINCULATIVOS - NOT BINDING DATAS - TECHNISCHE ÄNDERUNGEN VORBEHALTEN

9214 (9224)



9324 (9314)

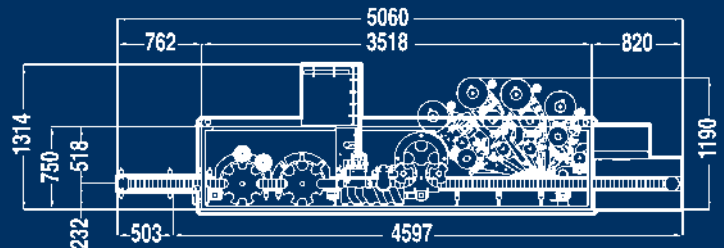
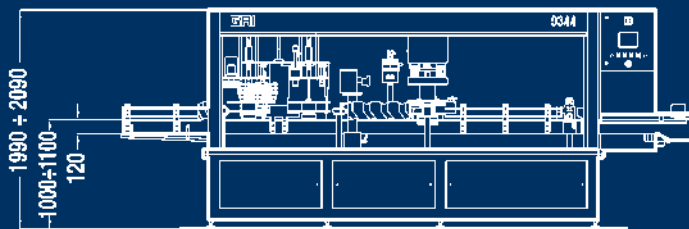


MODELLO - MODEL		9214	9224	9314	9324
SPAZZOLA DI CORPO - BOTTLE BODY BRUSH	N°	1	1	2	2
SPAZZOLA DEL TAPPO - CORK BRUSH	N°	1	1	1	1
SPAZZOLA DI FONDO - BOTTOM BRUSH	N°	1	1	1	1
TESTATE DI ASCIUGATURA - DRYING HEADS	N°	2	2	2	2
SOFFIATORI LATERALI - SIDE BLOWERS	N°	2	2	3	3
TESTATE RULLATRICI - SLEEKING HEADS	N°	1	2	1	2
TESTATE TERMICHE - SHRINKING HEADS	N°	1 opt	2 opt	1 opt	2 opt
STAZIONI ETICHETTATRICI - LABELLING STATIONS	N°	4 MAX			
Ø BOBINA ETICHETTE - Ø LABEL ROLL	mm	280 MAX			

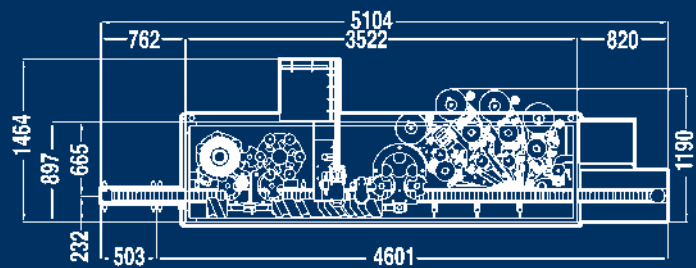
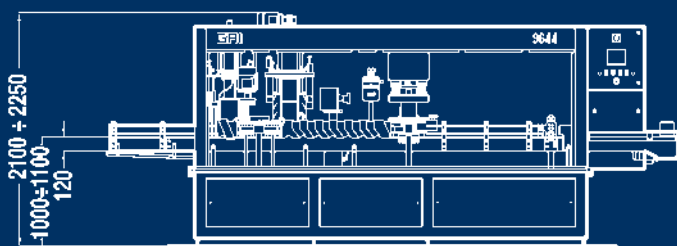
MODELLO - MODEL		9214	9224	9314	9324				
DIAMETRO BOTTIGLIA - BOTTLE DIAMETER	mm	60-115							
ALTEZZA BOTTIGLIA - BOTTLE HEIGHT	mm	230-400							
CONSUMO ARIA - AIR CONSUMPTION (p=3bar)	Lt/h	7	11,3*	7,1	15*	6,5	9*	6,6	9,3*
CONSUMO ACQUA - WATER CONSUMPTION	Lt/h	30		40					
VELOCITÀ RULLATURA - SLEEKING SPEED	b/h	800-1200	800-1600	1000-1200	1000-2000				
VELOCITÀ TERMICA - SHRINKING SPEED	b/h	800-1600	800-1600	800-2400	1000-2000				
PESO - WEIGHT	kg	1470	1520	1570	1670				
POTENZA INSTALLATA - FIXED POWER	kW	8	9*	8,5	11*	8	9*	8,5	11*
POTEN. ANTICONDENSA - ANTICONDENSATION POWER kW		2		4					

* CON TESTATA TERMICA - AVEC TÊTE THERMIQUE - CON CABEZAL TERMICO - COM CABEÇA TÉRMICA - WITH SHRINKING HEAD - MIT SCHRUMPKOPF
 DATI NON IMPEGNATIVI - DONNÉES NON CONTRACTUELLES - DATOS NO COMPROMETEDORES - DATOS NÃO VINCULATIVOS - NOT BINDING DATAS - TECHNISCHE ÄNDERUNGEN VORBEHALTEN

9344



9644 (9444)



MODELLO - MODEL		9344	9444	9644
SPAZZOLE DI CORPO - BOTTLE BODY BRUSHES	N°	2	1	1
SPAZZOLA DEL TAPPO - CORK BRUSH	N°	1	1	1
SPAZZOLA DI FONDO - BOTTOM BRUSH	N°	1	1	1
TESTATE DI ASCIUGATURA - DRYING HEADS	N°	2	4	6
SOFFIATORI LATERALI - SIDE BLOWERS	N°	3	4	6
TESTATE RULLATRICI - SLEEKING HEADS	N°	4	4	4
TESTATE TERMICHE - SHRINKING HEADS	N°	1 opt	1 opt	1 opt
STAZIONI ETICHETTATRICI - LABELLING STATIONS	N°	4 MAX		
Ø BOBINA ETICHETTE - Ø LABEL ROLL	mm	280 MAX		

MODELLO - MODEL		9344	9444	9644
DIAMETRO BOTTIGLIA - BOTTLE DIAMETER	mm	60÷115		
ALTEZZA BOTTIGLIA - BOTTLE HEIGHT	mm	230÷400		
CONSUMO ARIA - AIR CONSUMPTION (p=3bar)	Lt/b	6	8,5*	10,1 12,5* 10,8 13,2*
CONSUMO ACQUA - WATER CONSUMPTION	Lt/h	40	60	60
VELOCITÀ RULLATURA - SLEEKING SPEED	b/h	1000÷2400	1000÷2500	1000÷2500
VELOCITÀ TERMICA - SHRINKING SPEED	b/h	1000÷2400	1000÷2500	1000÷2500
PESO - WEIGHT	kg	2070	2670	2720
POTENZA INSTALLATA - FIXED POWER	kW	10	11,2	13
POT. ANTICONDENSA - ANTICONDENSATION POWER kW		4	9	9

** CON TESTATA TERMICA - AVEC TÊTE THERMIQUE - CON CABEZAL TERMICO - COM CABEÇA TÉRMICA - WITH SHRINKING HEAD - MIT SCHRUMPFKOPF
 DATI NON IMPEGNATIVI - DONNÉES NON CONTRACTUELLES - DATOS NO COMPROMETEDORES - DATOS NÃO VINCULATIVOS - NOT BINDING DATAS - TECHNISCHE ÄNDERUNGEN VORBEHALTEN

LAVAGGIO - ASCIUGATURA - DISTRIBUZIONE - CAPSULATURA - ETICHETTATURA

LAVAGE - SÉCHAGE - DISTRIBUTION - CAPSULAGE - ETIQUETAGE

LAVADO - SECADO - DISTRIBUCIÓN - CAPSULADO - ETIQUETADO

LAVAGEM - SECAGEM - DISTRIBUIÇÃO - SOBRECAPSULAGEM - ETIQUETADO

WASHING - DRYING - DISPENSING - CAPSULING - LABELLING

WASCHEN - TROCKNUNG - KAPSELAUFSETZER - VERKAPSELN - ETIKETTIERUNG



9000





9000

GAI
MACCHINE IMBOTTIGLIATRICI

Fraz. Cappelli 33 b
12040 CERESOLE D'ALBA (CN) ITALIA
Tel. +39 0172-574416 - Fax +39 0172-574088
mail: gai@gai-it.com - Internet: www.gai-it.com