

**41401 - 42901 - 42701**  
**43501 - 44601**





**41401 - 42901 - 42701**  
**43501 - 44601**

**GAI**  
MACCHINE IMBOTTIGLIATRICI

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



Dal 1946 la GAI SPA progetta e costruisce macchine per l'imbottigliamento dei vini di qualità. Dal 1980 ad oggi abbiamo realizzato oltre 20.000 monoblocchi con produzione compresa tra 1000 e 3000 bottiglie/ora, siamo dunque leader mondiale in questa fascia di mercato. Per mantenere questo primato i progetti dei monoblocchi sono costantemente aggiornati e, nell'anno 2019, con la nuova serie delle tappatrici e capsulatrici automatiche monotesta sono stati completamente rinnovati. Una particolare attenzione è stata dedicata alla pulizia riprogettando il sistema di fissaggio dei vari organi meccanici sul telaio del monoblocco. Ogni macchina viene presentata in versione normale (elettromeccanica senza touch screen) o T (top) a prezzo speciale, con touch screen ed una serie di accessori quali sollevamenti elettrici con memorizzazione dei formati, teleassistenza e contabottiglie elettronico. Una politica di continua ricerca e di forti investimenti nei mezzi di produzione ci permette di realizzare all'interno dell'azienda più del 90% dei componenti delle nostre macchine. Questa politica ci consente di offrire un prodotto di alta qualità ad un prezzo concorrenziale e di garantire la reperibilità dei ricambi nel tempo. Nel 2015 la GAI ha quasi raddoppiato la superficie dello stabilimento incrementando la capacità produttiva e l'area destinata alla ricerca e ai test sulle macchine. L'ampliamento ha portato inoltre ad un ulteriore miglioramento della logistica interna, riducendo i tempi di consegna e dando maggiore spazio alla parte espositiva dei prodotti per supportare i clienti nella scelta.

#### **I punti di forza della GAI sono:**

- 1) Macchine facili da usare e regolare.
- 2) Sterilizzazione facile e sicura.
- 3) Minima ossidazione del vino durante l'imbottigliamento.
- 4) La costruzione modulare e l'ampia scelta di opzioni consentono di personalizzare la macchina secondo le reali esigenze del cliente.
- 5) L'uso generalizzato dell'acciaio inossidabile ed un generoso dimensionamento assicurano la longevità delle macchine e garantiscono un valore dell'usato straordinario.
- 6) Una corretta politica prezzi dei ricambi e la professionalità del nostro service assicurano un uso senza rischi nel tempo ed un giusto costo per unità di prodotto.



Depuis 1946 GAI SPA est spécialisée dans l'étude et la construction de machines pour la mise en bouteille des vins de qualité. De 1980 jusqu'à nos jours, plus de 20.000 monoblocs ont été fabriqués pour des productions comprises entre 1000 et 3000 bouteilles/heure, nous portant donc au premier rang mondial dans ce secteur du marché. Pour conserver cette suprématie, les projets des monoblocs sont constamment mis à jour et, au cours de l'année 2019, avec la nouvelle série de boucheuses et capsuleuses automatiques mono têtes ont été entièrement renouvelées. Grâce à une nouvelle conception du système de fixation des différentes pièces mécaniques sur le châssis du monobloc, une attention particulière a été portée au nettoyage. Chaque machine peut être en version standard (électromécanique sans écran tactile) ou T (top) à prix spécial, avec un écran tactile et une série d'accessoires comme les levages électriques avec possibilité de sauvegarder les formats, la téléassistance et le détecteur pour le comptage des bouteilles électroniques. Une politique de recherche continue et de forts investissements dans nos moyens de production permettent la réalisation de plus de 90% des pièces des machines au sein de l'usine. Cette politique permet également d'offrir un produit de haute qualité à un prix concurrentiel et de garantir la disponibilité des pièces détachées. En 2015, l'usine GAI a presque doublé de surface, en augmentant la capacité de production et l'espace consacrée à la recherche ainsi qu'aux tests sur les machines. Cet agrandissement a également conduit à améliorer la logistique interne, et donc à réduire les délais de livraison et à agrandir l'aire d'exposition, afin de mieux guider les clients dans leur choix.

#### **Les points forts de GAI sont:**

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





GAI proyecta y construye, desde 1946, máquinas per embotellado de vinos de calidad. Desde el año 1980 hasta hoy, hemos construido más de 20.000 monoblocs con producciones comprendidas entre 1.000 y 3.000 botellas/hora, que nos han convertido en líder mundial en esta franja de mercado. Para mantener nuestra primacía los proyectos de los monoblocs se actualizan constantemente que, en el año 2019, con la nueva serie de taponadoras y capsuladoras automáticas mono cabeza han sido completamente renovados. Se ha prestado especial atención a la limpieza rediseñando el sistema de fijación de los diversos componentes mecánicos en el chasis de la máquina. Cada máquina se presenta en versión normal (electro-mecánica sin pantalla táctil), T (Top) a precio especial, con pantalla táctil y una serie de accesorios como elevaciones eléctricas con memorización de los formatos, tele-asistencia y cuenta-botellas electrónico. Una política de investigación y mejora continua, y grandes inversiones en tecnología e instalaciones, nos permite fabricar más del 90% de los componentes de nuestras máquinas y nos permite ofrecer un producto de alta calidad a precios competitivos, garantizando la repetitividad de las piezas de recambio a lo largo del tiempo. Durante 2015, GAI ha duplicado la superficie de sus instalaciones incrementando la capacidad productiva y el área destinada a la investigación, desarrollo y pruebas. Esta ampliación ha traído aparejada una notable mejora de la logística interna, reduciendo el tiempo de entrega y dando mayor espacio a la parte expositoria de nuestra gama de producto para ayudar a los clientes en su elección.

**Los puntos fuertes de GAI son:**

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



Since 1946 GAI SPA has been designing and building machinery for the bottling of quality wines. From 1980 to date, we have produced more than 20.000 monoblocs offering outputs between 1000 and 3000 bottles/hour, making us the world leader in this market segment. To maintain this leadership, the projects of the monoblocs have been constantly updated and, in 2019, with the new series of single-head automatic corkers and cappers they have been completely renewed. Particular attention was paid to the cleaning process by redesigning the fixing system of the various mechanical parts on the frame of the monobloc. Each machine is presented in the normal version (electromechanical without touch screen) or T (top) at special price, with touch screen and a series of accessories such as electrical lifting with formats memorization, remote assistance and electronic bottle counter. Our policy of continuous research and development combined with extensive investment in leading-edge technology enables us to manufacture more than 90% of the components of our machines in-house. As a result, we can offer high quality products at competitive prices, and guarantee the availability of spare parts over time. In 2015 GAI has nearly doubled the surface of the plant, so increasing the production capacity, and the area devoted to the research and to do the tests on the machines. The expansion has also led to a further improvement of the internal logistics, reducing the delivery times and giving more space to the exhibition area, to support our customers in their choices.

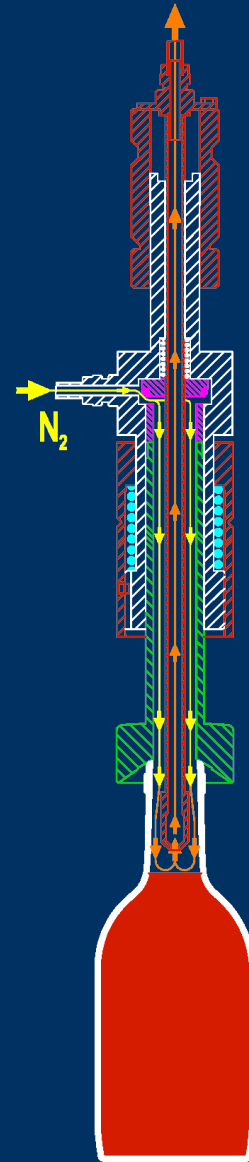
**The strengths of GAI are:**

- 1) Machines are robust, easy to use and adjustable.
- 2) Simple and safe sterilization.
- 3) Minimal oxidation of wine during bottling.
- 4) A modular design and a wide range of options allows for the machines to be customized according to the specific needs.
- 5) The use of stainless steel and a generous sizing guarantee long-lasting machines and ensure outstanding resale value.
- 6) A correct spare parts price policy and our professionalism service ensure risk-free use over time and a fair cost per unit of product.





**INIEZIONE DI GAS NEUTRO PRIMA DELLA TAPPATURA**  
**INJECTION DE GAZ NEUTRE AVANT BOUCHAGE**  
**INYECCIÓN DE GAS INERTE ANTES DEL TAPADO**  
**INJECTION OF NEUTRAL GAS PRIOR TO CORKING**



		41401	42901
CONSUMO ANIDRIDE CARBONICA CONSOMMATION ANHYDRIDE CARBONIQUE CONSUMO DE ANHÍDRIDO CARBÓNICO CARBON DIOXIDE CONSUMPTION	[gr/bottiglia] [gr/bouteille] [gr/botella] [gr/bottle]	<b>0,30</b>	<b>0,15</b>
MINOR OSSIDAZIONE AL TAPPATORE MOINDRE OXYDATION À LA BOUCHEUSE MENOR OXIDACIÓN EN LA TAPADORA LOWER CORKER OXIDATION	[mg/l]	<b>1,15</b>	<b>1,41</b>

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



Questa operazione è assai importante per le sue molteplici funzioni:

- 1) **RIDUCE DRASTICAMENTE L'OSSIDAZIONE.** Con livello di riempitura a 60 mm e tappo da 45 mm si passa da 1,40 a 0,25 mg di ossigeno per litro di vino con tappatura sughero e da 1,80 a 0,39 mg di ossigeno per capsulatura a vite 42901.
- 2) **COMBATTE LA COLATURA DEL TAPPO.** Usando CO<sub>2</sub> questo gas si scioglierà nel vino evitando il permanere della pressione tra vino e tappo di sughero.
- 3) **L'INIETTORE DI GAS PUÒ INOLTRE VERIFICARE IL LIVELLO DI RIEMPITURA.** La normale tolleranza sul livello da ± 2 mm si riduce a ± 1 mm.

L'iniettore di gas è dotato di **falsa bottiglia** che facilita la sterilizzazione dello stesso.



Esta operación es de extrema importancia, por sus múltiples funciones:

- 1) **REDUCE DRÁSTICAMENTE LA OXIDACIÓN.** Utilizando un tapón de corcho de 45 mm. y adoptando un nivel de llenado de 60 mm., la cantidad de oxígeno por litro de vino disminuye desde 1,40 a 0,25 mg.; en caso de utilizar cápsula de rosca con una máquina 42901 la cantidad de oxígeno disminuye desde 1,80 a 0,39 mg. por litro de vino.
- 2) **COMBATE EL FENÓMENO DE "REZUME" DEL TAPÓN.** Utilizando CO<sub>2</sub> como gas de nivelado, por su carácter soluble, se eliminará cualquier probable formación de presión entre corcho y vino.
- 3) **EI INYECTO DE GAS VERIFICA EL NIVEL DE LLENADO.** La normal tolerancia de llenado, se reduce de ± 2 mm a ± 1 mm.

El inyector de gas se equipa con falsa botella para su esterilización.



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 CO<sub>2</sub> 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.

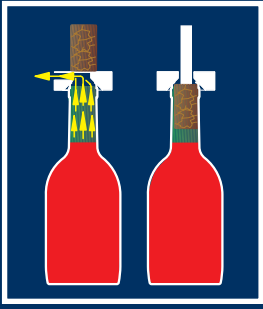
L'injecteur de gaz est équipé de **fausse bouteille** qui facilite la stérilisation de celui-ci.



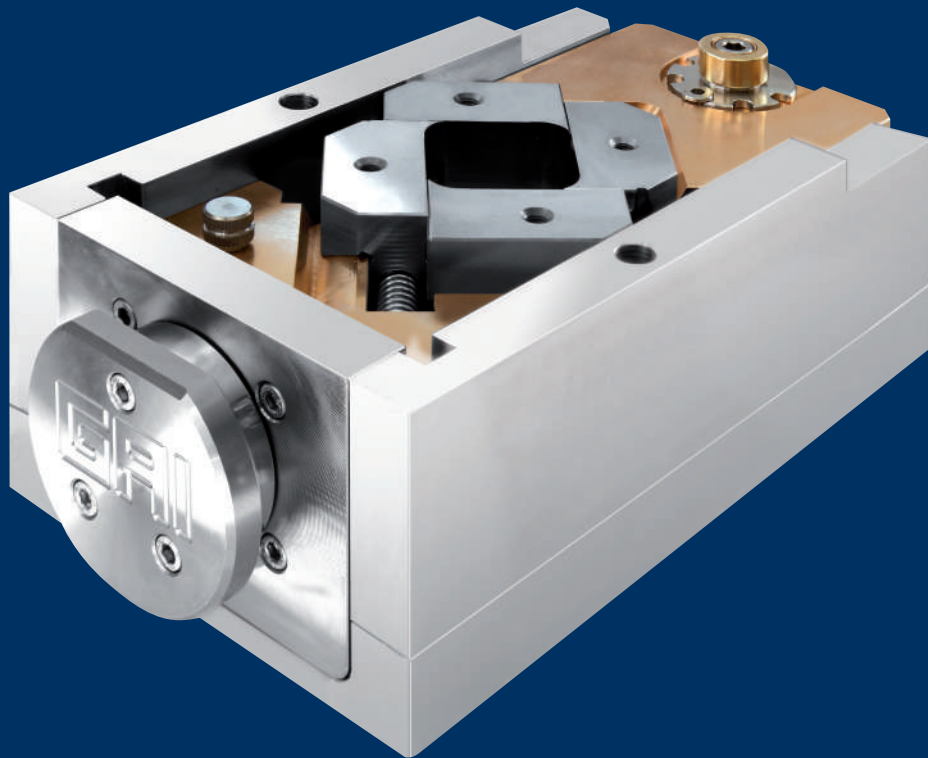
This is a very important operation on account of its many functions:

- 1) **IT DRASTICALLY REDUCES OXIDATION.** With a filling level of 60 mm and a 45 mm cork, the oxygen is reduced from 1.4 mg to 0.25 mg per liter of wine in corking and from 1,8 to 0,39 mg in 42901 screw capping.
- 2) **IT COMBATS CORK LEAKAGE.** The CO<sub>2</sub> dissolves into the wine, eliminating the pressure between the wine and the cork (using CO<sub>2</sub>).
- 3) **THE GAS INJECTOR CAN ALSO BE USED TO CONTROL THE FILLING LEVEL.** The standard level tolerance is reduced from ± 2 mm to ± 1 mm.

The gas injector is supplied with a **dummy bottle**, making it easy to sterilize.



**TAPPATURA A SUGHERO SOTTO VUOTO 41401**  
**BOUCHAGE LIÈGE SOUS VIDE 41401**  
**TAPADO DE CORCHO BAJO VACÍO 41401**  
**CORKING UNDER VACUUM 41401**





Quattro tasselli in acciaio inossidabile a guida prismatica chiudono il tappo ad un diametro di 16 mm. La cura posta nella costruzione della testata tappante è estrema: la rugosità delle superfici a contatto col sughero è inferiore a 0,05 micron. La chiusura del tappo è lenta (105°), il piantaggio del tappo è veloce (53°). Il cassetto dei tasselli è facilmente estraibile per facilitare la manutenzione e le operazioni di pulizia. Tutti i modelli sono dotati di serie della tappatura sotto vuoto.

I vantaggi di questo sistema sono:

- 1) non si crea pressione in bottiglia al momento dell'introduzione del tappo.
- 2) l'ossigeno imprigionato tra vino e tappo si riduce ulteriormente da 0,25 a 0,08 mg per litro (con bottiglia da 0,75 lt livello di riempitura 60 e tappo da 45 mm).



Cuatro tacos de acero inoxidable con guía prismática cierran el tapón con un **diámetro de 16 mm**. Se ha dedicado extrema atención en la fabricación del cabezal de taponado: la rugosidad de las superficies en contacto con el corcho es inferior a los 0,05 micrones. El cierre del tapón es lento (105°), la introducción a presión del tapón es rápida (53°). La caja de los tacos se puede extraer fácilmente para simplificar el mantenimiento y las operaciones de limpieza. Todos los modelos están dotados de serie del taponado al vacío.

A continuación las ventajas de este sistema:

- 1) no se genera presión en la botella cuando se introduce el tapón.
- 2) el oxígeno atrapado entre el vino y el tapón se reduce aún más, pasa de 0,25 a 0,08 mg por litro (con botella de 0,75 l nivel de llenado 60 y tapón de 45 mm).



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.

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/lit (avec bouteille de 0,75 lt., niveau de remplissage 60 et bouchon de 45mm).



Four stainless steel prismatic guide studs close the cork to a **diameter of 16 mm**. Extreme care is taken over the making of the corking head, with a roughness of less than 0.05 microns on the surfaces in contact with the cork.

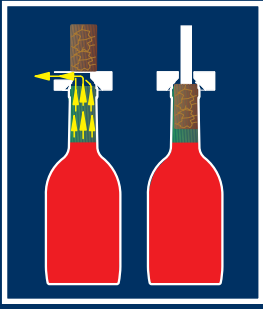
The compression of the cork is slow (105°), with fast fitting of the cork (53°).

The studs box is easily extractable to simplify the maintenance and the cleaning operations.

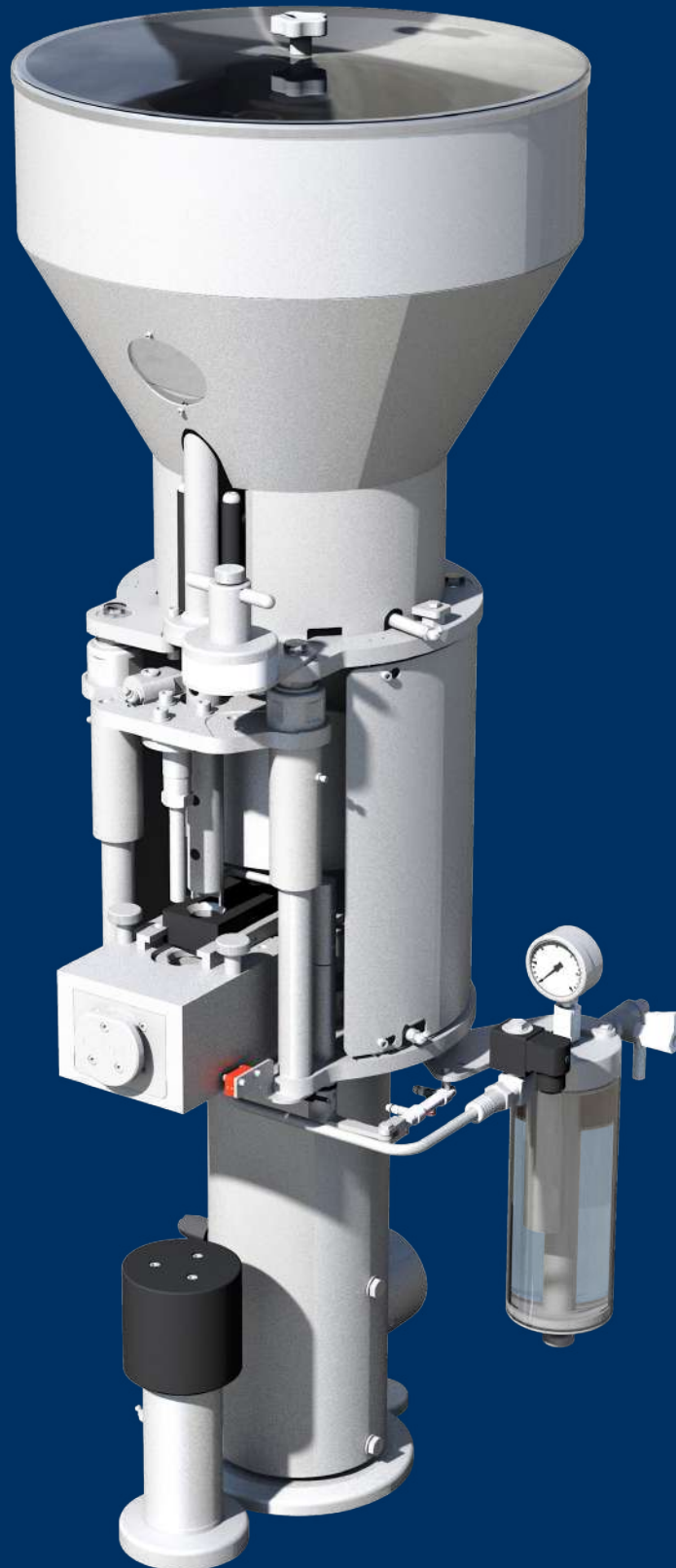
All models are standard fitted with vacuum corking. The advantages of this system are as follows:

- 1) no pressure is created in the bottle when the cork is inserted
- 2) the oxygen trapped between the wine and the cork is further reduced from 0.25 to 0.08 mg per liter (with a 0.75 lt bottle, filling level 60, and 45 mm cork).





**TAPPATURA A SUGHERO SOTTO VUOTO 41401**  
**BOUCHAGE LIÈGE SOUS VIDE 41401**  
**TAPADO DE CORCHO BAJO VACÍO 41401**  
**CORKING UNDER VACUUM 41401**



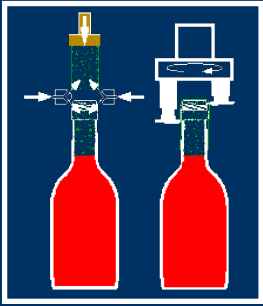
**FASI TAPPATORE SUGHERO**  
**PHASES BOUCHEUSE LIÈGE**  
**FASES CORCHADORA**  
**CORKER PHASES**



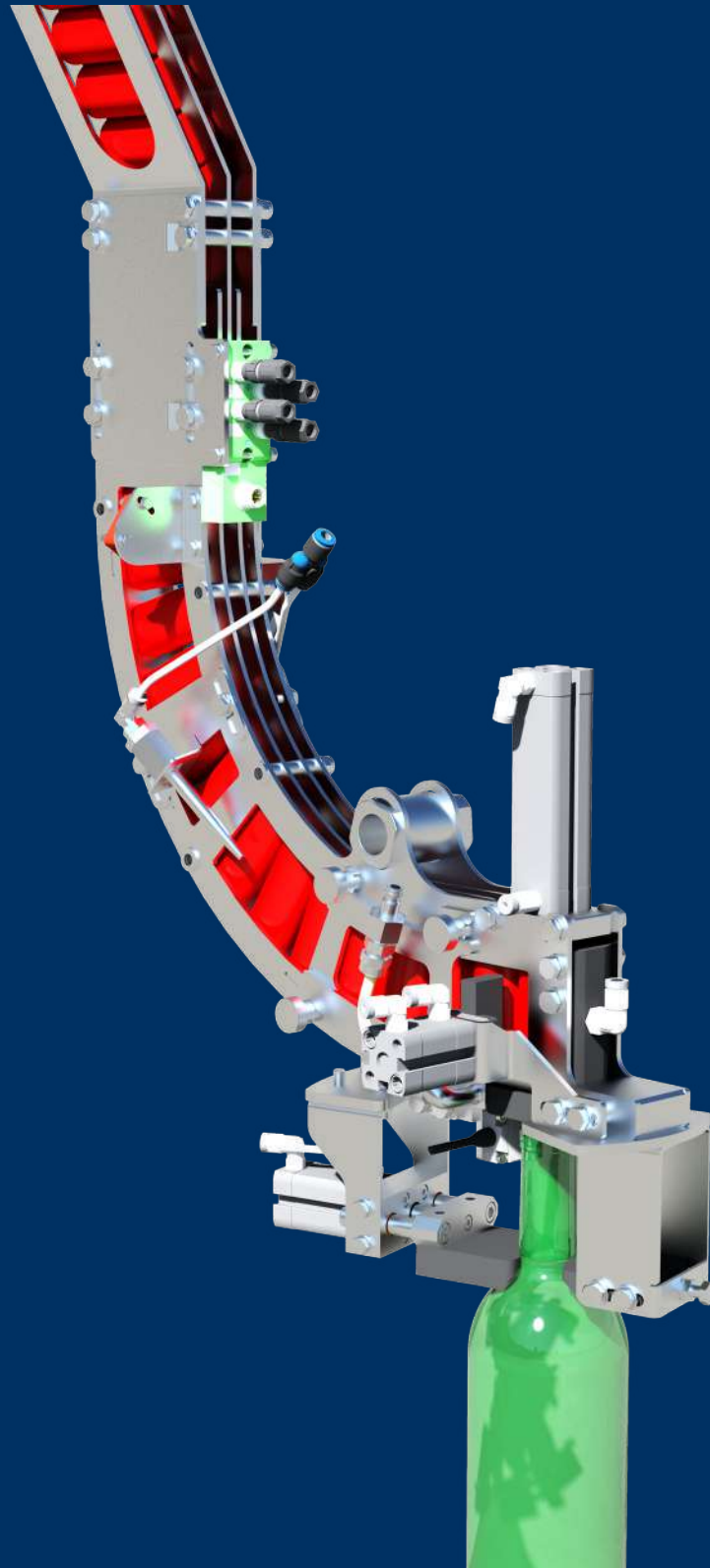
	<b>Angoli di funzionamento</b>	<b>Angles de fonctionnement</b>	<b>Ángulos de funcionamiento</b>	<b>Running angles</b>	(°)
DT	Distribuzione tappi	Distribution du bouchon	Distribución del tapón	Cork distribution	60
CG	Chiusura ganasce	Serrage de mors	Cerrado mordazas	Jaws locking	105
VT	Vuoto tappatore	Vide boucheuse	Vacío corchadora	Corker vacuum	35
PT	Piantaggio tappo	Enfoncement bouchon	Introducción tapón	Cork insertion	53
RT	Rotazione stella	Rotation étoile	Rotación estrella	Star rotation	120
SP	Salita piattello	Montée sellette	Subida platillo	Plate lifting	105
PA	Piattello alto	Sellette haute	Platillo alto	High plate	50
DP	Discesa piattello	Descente sellette	Bajada platillo	Plate descent	105

Fasi VT e PT riferite a tappo Ø24x45  
 Phases VT et PT pour bouchon Ø24x45

Fases VT y PT para tapón Ø24x45  
 VT and PT phases for cork Ø24x45



**INIEZIONE DI GAS NEUTRO PRIMA DELLA CAPSULATURA**  
**INJECTION DE GAZ NEUTRE AVANT LE CAPSULAGE**  
**INYECCIÓN DE GAS NEUTRO ANTES DEL CAPSULADO**  
**INERT GAS INJECTION PRIOR TO CAPSULING**





In uso per la distribuzione di capsule vite tipo 42901.

L'iniezione del gas avviene una frazione di secondo prima del posizionamento della capsula sulla bottiglia. Si soffia contemporaneamente sia all'interno della capsula sia nel collo della bottiglia (vd. schema a lato). La spinta delle capsule sulla bottiglia si ottiene con un cilindro pneumatico.

Questo sistema riduce sensibilmente l'ossidazione.



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.

Ce système réduit l'oxydation.



En uso para la distribución de cápsulas de rosca tipo 42901.

La inyección de gas se realiza una fracción de segundos antes del posicionamiento de la cápsula sobre la botella.

Simultáneamente se sopla gas tanto al interior de la cápsula como en el cuello de la botella (ver esquema al lado). El empuje de las cápsulas sobre la botella se produce mediante un cilindro neumático.

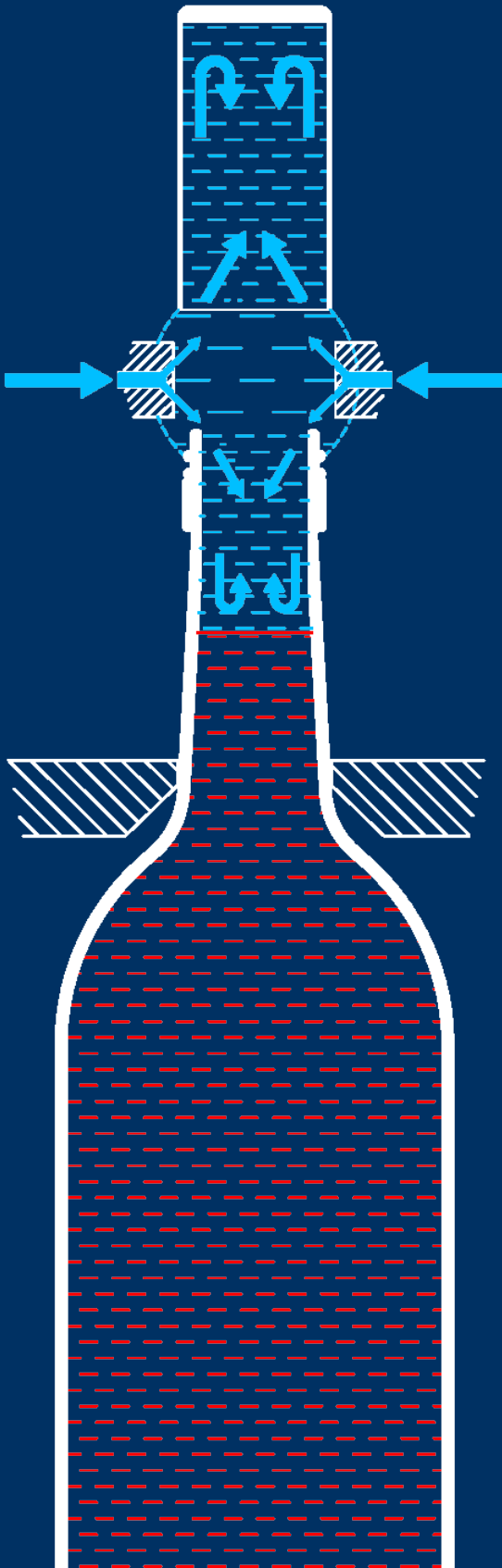
Este sistema reduce significativamente la oxidación.

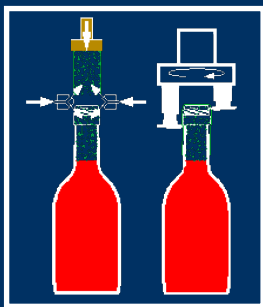


In use for the distribution of screw capsules type 42901.

The injection of gas takes place a fraction of a second before the capsule is placed on the bottle. Blow at the same time both inside the capsule and in the neck of the bottle (see diagram on the side). The pushing of the capsules on the bottle is obtained with a pneumatic cylinder.

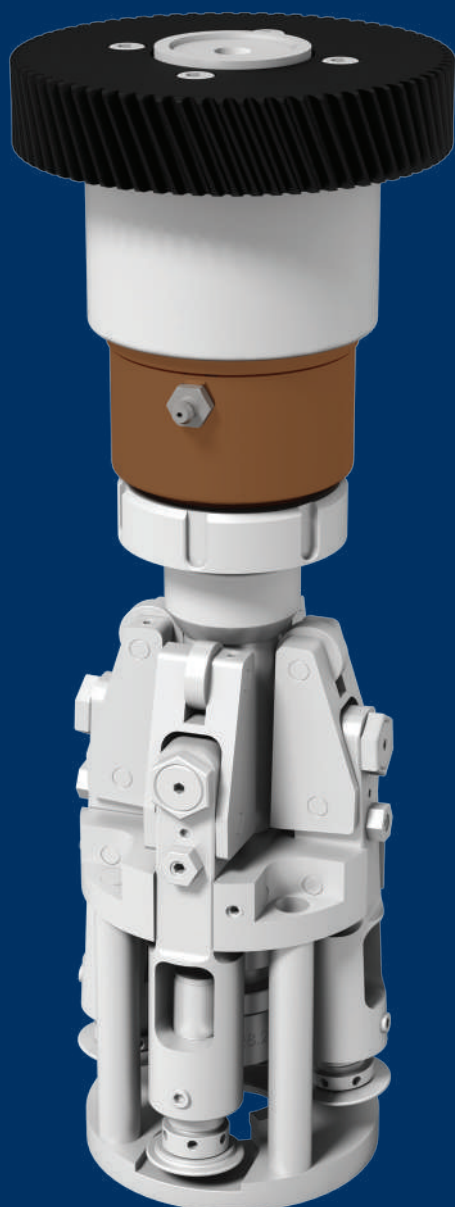
This system significantly reduces oxidation.





**CAPSULATURA VITE**  
**CAPSULAGE VIS**  
**CAPSULADO ROSCADOR**  
**SCREW CAPPING**

**42901-V / 42901**



**DISPOSITIVO FILETTATORE E RIBADITORE**  
**DISPOSITIF DE FILETAGE ET DE SERTISSAGE**  
**DISPOSITIVO ROSCADOR Y REMACHADOR**  
**THREADING AND SKIRTING DEVICE**



**42901-V / 42901**

Questo dispositivo di chiusura è adatto per l'applicazione di capsule senza filetto su bottiglie con imboccatura vite a 1 principio. A ogni dimensione di capsula corrisponde il proprio dispositivo a quattro rullini: due per l'esecuzione del filetto e due per la ribaditura sul collo della bottiglia. La forza dei rullini sulla capsula e la loro posizione sono regolabili singolarmente. Se la capsula non è presente sulla bottiglia, il sistema "no-cap-no-roll" impedisce che i rullini vadano a contatto con il vetro. La velocità di rotazione della testa è regolabile con inverter per ottimizzare la chiusura e per adeguarla automaticamente alla velocità di produzione della macchina.



**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 capsules 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.



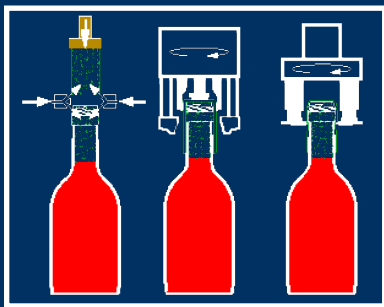
**42901-V / 42901**

Este dispositivo de cierre es idóneo para la aplicación de cápsulas sin rosca en botellas con boca de tornillo de 1 rosca interna. A cada tamaño de cápsula se corresponde el dispositivo correspondiente de 4 rodillos: dos para la ejecución de la rosca y dos para el remachado en el cuello de la botella. La fuerza de los rodillos en la cápsula y su posición pueden ser ajustadas de manera individual. Si la cápsula no está presente en la botella, el sistema "no-cap-no-roll" impide que los rodillos entren en contacto con el vidrio. La velocidad de rotación del cabezal se puede regular mediante inversor para optimizar el cierre y para ajustarla de manera automática a la velocidad de producción de la máquina.



**42901-V / 42901**

This closing device is suitable to apply caps without thread on bottles with single thread screw ring. Every cap dimension has its own four rollers device: two for the thread and two for the skirting on the bottleneck. The rollers strength applied on the cap and their position are adjustable singularly. If there is no cap on the bottle, the "no-cap-no-roll" system prevent the rollers from entering into contact with glass. The head rotation speed is adjustable through inverter to improve the closure and automatically adapt it to the machine production speed.



**CAPSULATURA VITE LUX**  
**CAPSULAGE VIS LUX**  
**CAPSULADO ROSCA LUX**  
**SCREW CAPPING LUX**



**42901-L**

Questo dispositivo permette di chiudere capsule vite in alluminio con inserto interno di plastica prefilettato.

L'applicazione viene fatta in due tempi con dispositivi diversi. Il primo serra la capsula con una pinza e la avvita mentre la bottiglia è bloccata sul fondo. La forza di chiusura è controllabile tramite la regolazione di una frizione magnetica. Il secondo dispositivo blocca la capsula tramite ribaditura sul collo. La velocità di rotazione della testa è regolabile con inverter per ottimizzare la chiusura e per adeguarla automaticamente alla velocità di produzione della macchina.



**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.



**42901-L**

Este dispositivo permite cerrar las cápsulas de tornillo de aluminio con pieza interna de plástico pre-roskada.

La aplicación se realiza en dos fases con dispositivos diferentes. La primera aprieta la cápsula con una pinza y la enrosca mientras que la botella se bloquea en el fondo. La fuerza de cierre se puede controlar mediante el ajuste de una fricción magnética. El segundo dispositivo bloquea la cápsula mediante el remachado en el cuello. La velocidad de rotación del cabezal se puede regular mediante inversor para optimizar el cierre y para ajustarla de manera automática a la velocidad de producción de la máquina.



**42901-L**

This closing device is suitable to close caps with pre-threaded internal plastic insert. The application is performed in two stages with different devices. The first one grips the cap with the clamp and screws it while the bottle base is blocked. The closing strength can be adjusted through the magnetic friction. The second device blocks the cap skirting it on the neck. The head rotation speed is adjustable through inverter to improve the closure and automatically adapt it to the machine production speed.

**42901-L**

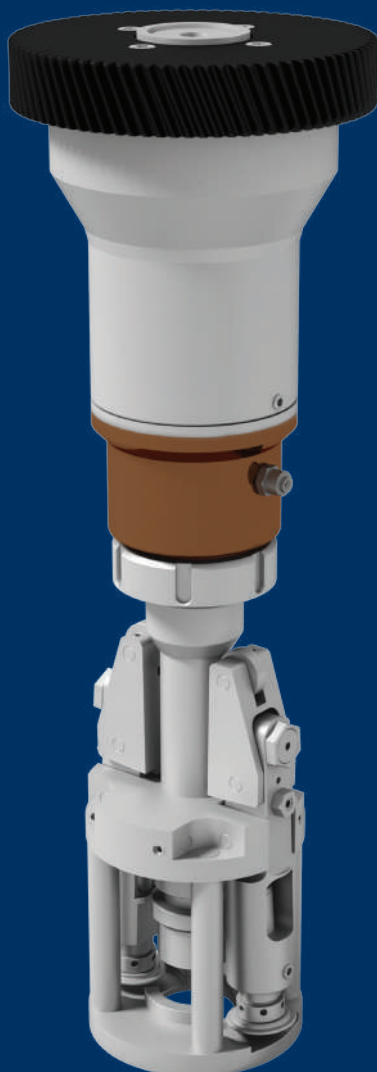


**DISPOSITIVO AVVITATORE**

**DISPOSITIF DE  
CAPSULAGE VIS**

**DISPOSITIVO ROSCADOR**

**SCREWING DEVICE**

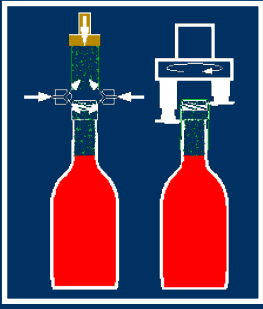


**DISPOSITIVO RIBADITORE**

**DISPOSITIF DE  
SERTISSAGE**

**DISPOSITIVO REMACHADOR**

**SKIRTING DEVICE**



**CAPSULATURA VITE**  
**CAPSULAGE VIS**  
**CAPSULADO ROSCA**  
**SCREW CAPPING**





Le capsule sono alimentate per vibrazione e immerse nella canalina di discesa provvista di due fotocellule.

La prima arresta il vibratore quando la canalina è piena, la seconda ferma la macchina in caso di mancanza delle capsule. Nella versione 42901-V la distribuzione delle capsule avviene “alla volata” sulla bottiglia nel vano della stella che precede la posizione di chiusura. Nella versione 42901 si effettuano le seguenti operazioni:

- 1) iniezione di gas inerte nel collo della bottiglia.
- 2) lavaggio delle capsule con gas inerte.
- 3) introduzione delle capsule sul collo della bottiglia con pistoncino pneumatico.

La tramoggia di orientamento dev'essere regolarmente alimentata con nuove capsule: si consiglia l'impiego di un alimentatore da terra, soprattutto nel caso di capsule Ø30x60.

La regolazione in altezza è unica per distributore delle capsule e testata di chiusura.



Las cápsulas se cargan por vibración y se introducen en el conducto de bajada equipado con dos fotocélulas.

La primera detiene el vibrador cuando el conducto está lleno, la segunda detiene la máquina cuando faltan cápsulas. En la versión 42901-V la distribución de las cápsulas se realiza directamente en la botella en el compartimiento del dispositivo estrella que precede la posición de cierre. En la versión 42901 se realizan las operaciones siguientes:

- 1) inyección de gas inerte en el cuello de la botella.
- 2) lavado de las cápsulas con gas inerte.
- 3) introducción de las cápsulas en el cuello de la botella con pistón neumático.

La tolva de orientación debe ser cargada regularmente con cápsulas nuevas: se recomienda utilizar un alimentador de suelo, especialmente para cápsulas Ø30x60.

El ajuste en altura es único para el distribuidor de cápsulas y el cabezal de cierre.



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. Pour la version 42901 il faut 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.



The caps are fed by a vibrator and introduced into the caps channel, which is provided with two photocells.

The first photocell stops the vibrator when the channel is full and the second one stops the machine when there are no more caps.

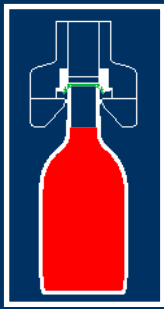
On the 42901-V version, the caps are distributed straight onto the bottle in the star preceding the closure head. On the 42901 version, the following operations are performed:

- 1) Injection of inert gas into the bottle neck
- 2) Washing of the caps with inert gas
- 3) Introduction of the caps onto the neck of the bottle by pneumatic piston.

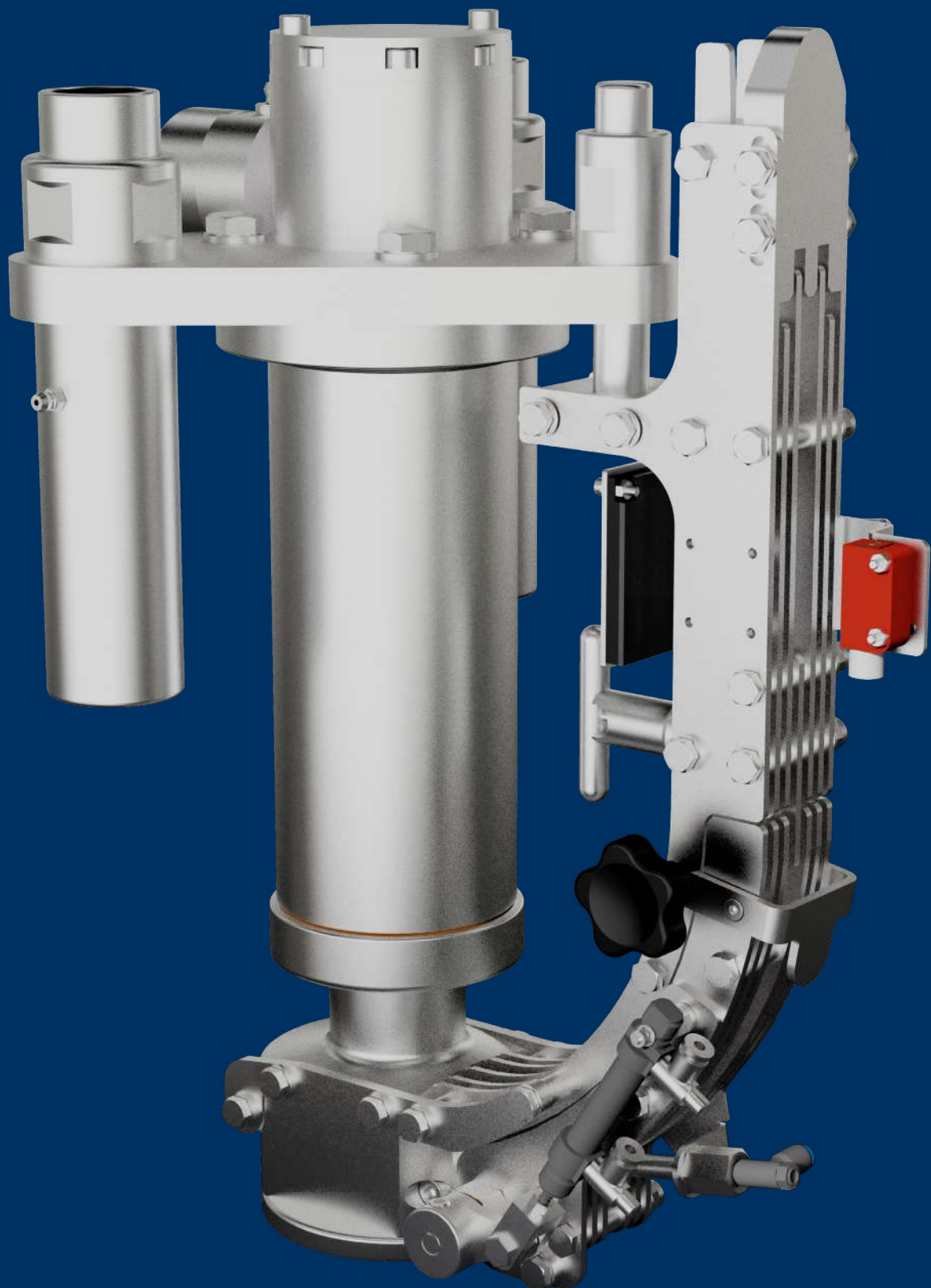
The orientation hopper must be regularly fed with new caps: it is advisable to use a ground-based feeder, especially in case of Ø30x60 caps.

The height adjustment is the same for caps distributor and the closing head.





**CAPSULATURA CORONA 42701**  
**CAPSULAGE COURONNE 42701**  
**CAPSULADO CORONA 42701**  
**CROWN CAPPING 42701**





La testata è composta dal dispositivo di chiusura e dalla parte inferiore della canalina di discesa delle capsule.

A ogni ciclo di capsulatura questa parte mobile preleva una capsula dalla canalina superiore che è fissa. La capsula viene chiusa sulla bottiglia con un cono in acciaio temperato e lucidato a specchio. Il carico verticale sulle bottiglie è dato da una molla variabile secondo il diametro ed il tipo di capsula. Per passare dal Ø26,5 al Ø29 si cambiano la canalina fissa ed il dispositivo di chiusura con canalina mobile. Se richiesto le capsule Ø26,5 possono essere applicate anche su bottiglie con imboccatura "twist-off". Per capsule magnetiche (standard) il dispositivo di chiusura è dotato di un magnete permanente. Per capsule non magnetiche si adotta un dispositivo che trattiene la capsula con un anello espansibile. Un dispositivo di bloccaggio trattiene la colonna di capsule durante la chiusura. La canalina di discesa è provvista di blocco capsule e apertura rapida.



El cabezal está compuesto por el dispositivo de cierre y la parte inferior del canal de bajada de las cápsulas. En cada ciclo de capsulado esta parte móvil extrae una cápsula del canal superior que es fijo. La cápsula se cierra en la botella con un cono de acero templado y pulido a espejo. La fuerza de cierre de las cápsulas en las botellas es impulsada por un resorte y varía según el tipo de cápsula que se utiliza. Para el paso del Ø 26,5 al Ø 29mm se cambian el canal fijo y el dispositivo de cierre con canal móvil.

A petición, las cápsulas Ø26,5 se pueden aplicar también en botellas con boca "twist-off". Para capsulas magnéticas estandar el dispositivo de cerrado esta equipado de un imán permanente. Para otro tipo de cápsulas se utiliza un dispositivo que detiene la cápsula misma con un anillo expansivo. Un dispositivo retiene la columna de cápsulas durante el cerrado. El canal de bajada está provisto de bloqueo cápsulas y apertura rápida.



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

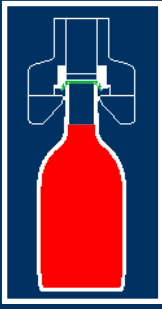
Pendant chaque capsulage, la partie mobile prélève une capsule du canal supérieur qui est fixe. La capsule est serrée sur la bouteille avec un cône en acier trempé et poli. La force de fermeture des capsules sur les bouteilles est due à un ressort et change selon le diamètre et le type de capsule utilisé. Il est possible de passer de Ø26,5 à Ø29 en remplaçant le canal fixe et le dispositif de fermeture avec le canal mobile.

Au besoin, les capsules Ø26,5 peuvent être positionnées sur bouteilles avec bague «twist-off». Pour les capsules magnétiques (standard) le dispositif de fermeture a un magnet 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.



The capping head is composed of a closure device and of the lower part of the cap channel. During every capping cycle, this mobile part takes one cap from the fixed upper channel. The cap is then closed on the bottle with a mirror polished tempered steel cone. The vertical load on the bottles is given by a variable spring according to the diameter and the type of cap used. To switch from Ø26.5 to Ø29, change the fixed channel and the closing device with a mobile channel. If requested, it is possible to use Ø26,5 caps on bottles with "twist-off" ring. For magnetic capsules (standard) the locking device is equipped with a permanent magnet. For non-magnetic capsules, a device is used which holds the capsule with an expandable ring. A device holds the column of capsules during the closure. The descent channel is equipped with caps block and a fast opening.



**CAPSULATURA CORONA 42701**  
**CAPSULAGE COURONNE 42701**  
**CAPSULADO CORONA 42701**  
**CROWN CAPPING 42701**





Le capsule sono alimentate per vibrazione e dopo l'orientamento vengono immesse nella parte superiore della canalina di discesa.

La prima fotocellula, montata sulla parte superiore, arresta il vibratore quando la canalina è piena. La seconda, montata sulla parte mobile inferiore, arresta la macchina in caso di mancanza capsule.

Per lavorare capsule Ø26.5 e Ø29 bisogna regolare manualmente la tramoggia. Un dimensionamento generoso della torretta e un dispositivo di bloccaggio garantiscono stabilità e un funzionamento ottimale anche durante la capsulatura più gravosa.



Las cápsulas se cargan por vibración y posteriormente a la orientación, se introducen en la parte superior del conducto de bajada. La primera fotocélula, montada en la parte superior, detiene el vibrador cuando el conducto está lleno. La segunda, montada en la parte móvil inferior, detiene la máquina cuando faltan cápsulas. Para trabajar cápsulas Ø26,5 y Ø29 es necesario regular manualmente la tolva y sustituir la parte fija superior del conducto. Las dimensiones abundantes de la torreta y un dispositivo de bloqueo garantizan estabilidad así como un funcionamiento excelente incluso durante el encapsulado más difícil.



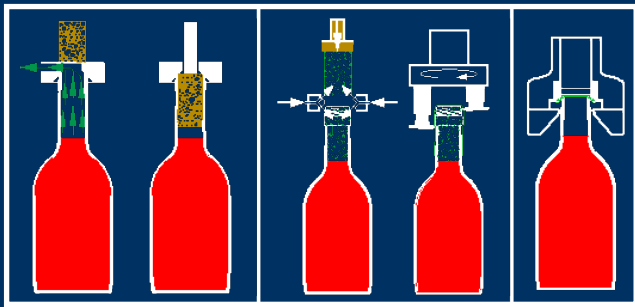
Les capsules sont alimentées par vibration et après l'orientation, elles sont introduites dans la partie supérieure du canal de descente.

La première photocellule, montée sur la partie supérieure, arrête le vibreur quand le canal est plein. La deuxième arrête la machine quand il n'y a plus de capsules. Pour les capsules couronnes Ø26,5 et Ø29 il faut régler manuellement la trémie et remplacer la partie fixe supérieure du canal. Un dimensionnement généreux de la tourelle et un dispositif de blocage assurent la stabilité et le fonctionnement optimal même pendant l'opération de capsulage la plus difficile.

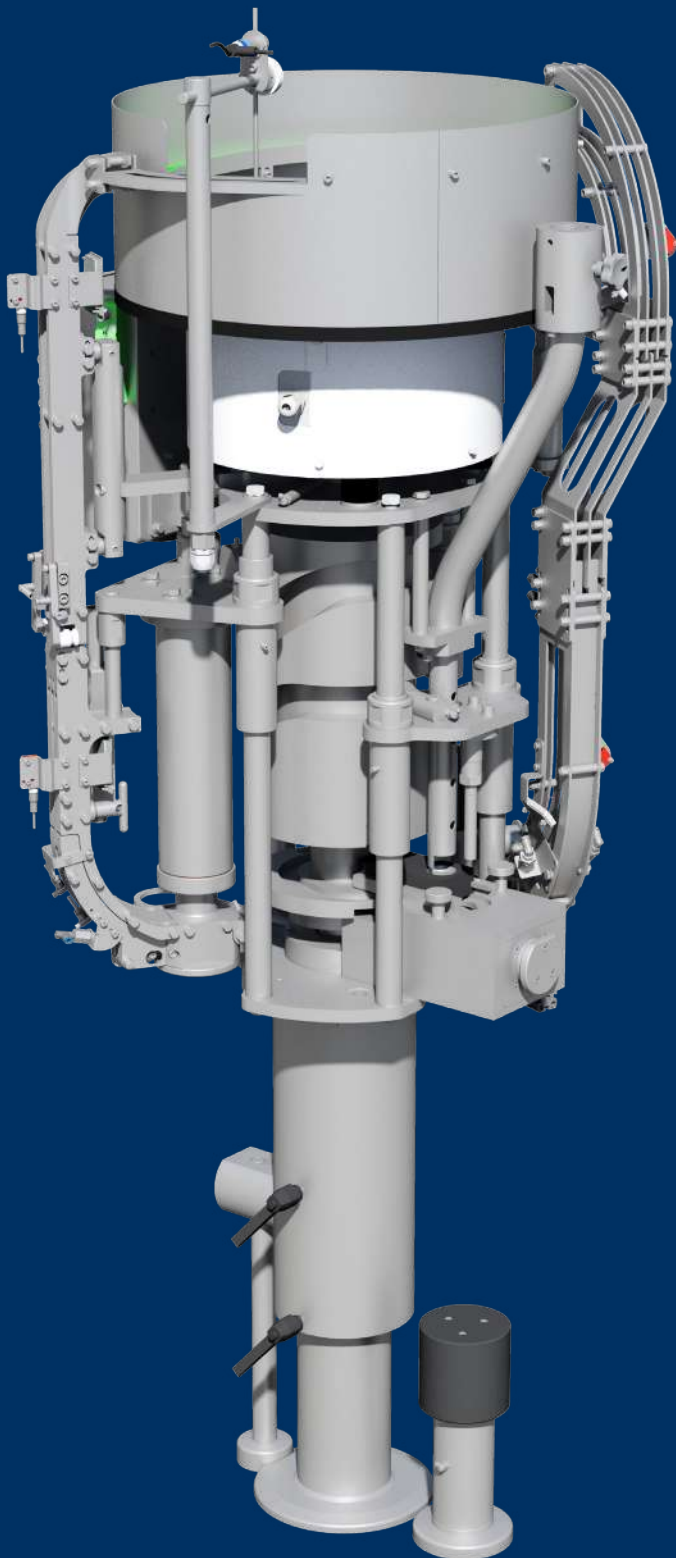


The caps are fed by vibration and after being oriented, they are introduced into the upper part of the descent channel.

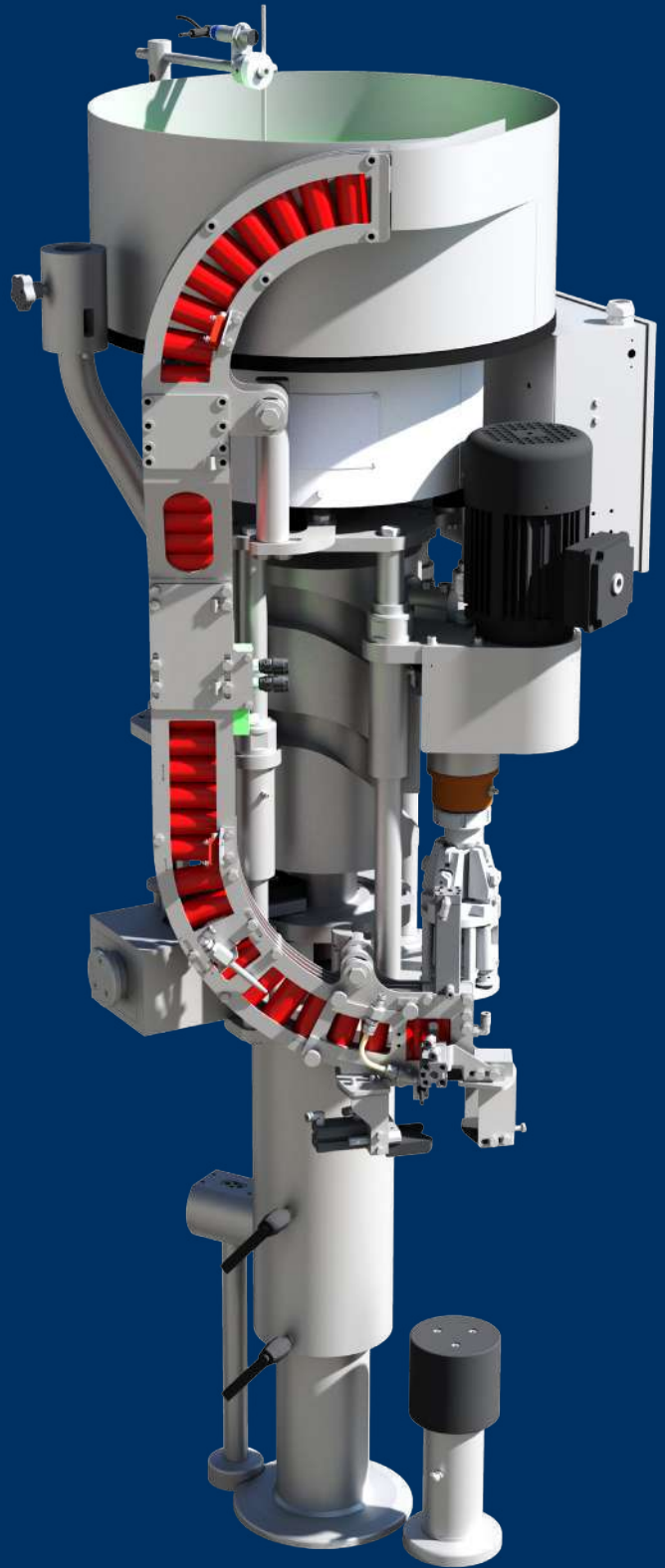
The first photocell on the upper part stops the vibrator when the caps channel is full. The second one on the lower mobile part stops the machine when there are no more caps. In case of Ø26,5 and Ø29 caps it is necessary to manually adjust the hopper and replace the fixed upper part of the channel. The turret large volume and the locking device provide great stability and optimal functioning even during the most difficult capping operations.



**TORRETTA MULTI-TAPPATURA**  
**TOURELLE AVEC PLUSIEURS FERMETURES**  
**TORRETTA GIRATORIA MULTI-TAPADO**  
**MULTI-CLOSING TURRET**



**41401**



**42901**



Le tappatrici e capsulatrici automatiche monotesta permettono di adottare più tipi di tappatura sulla stessa colonna fino ad un massimo di 3 tappature. Normalmente si tratta di tappatura a sughero più 1 o 2 tipi di capsulatura (vite o corona). Le testate di chiusura sono quindi sfasate di 180° (2 tappature su singola torretta) o di 120° (3 tappature su singola torretta). I vantaggi di questa soluzione rispetto alla soluzione con più colonne di tappatura separate sono: macchina più compatta, più leggera e un po' più economica. Lo svantaggio è rappresentato da personale più qualificato per la trasformazione. Con l'introduzione della nuova serie nel 2019, GAI ha ottimizzato la torretta multi-tappatura rendendo il passaggio da un tipo di tappatura ad un altro decisamente più veloce e semplice. La qualità di tappatura non varia tra la soluzione a più colonne e quella ad una sola colonna girevole.



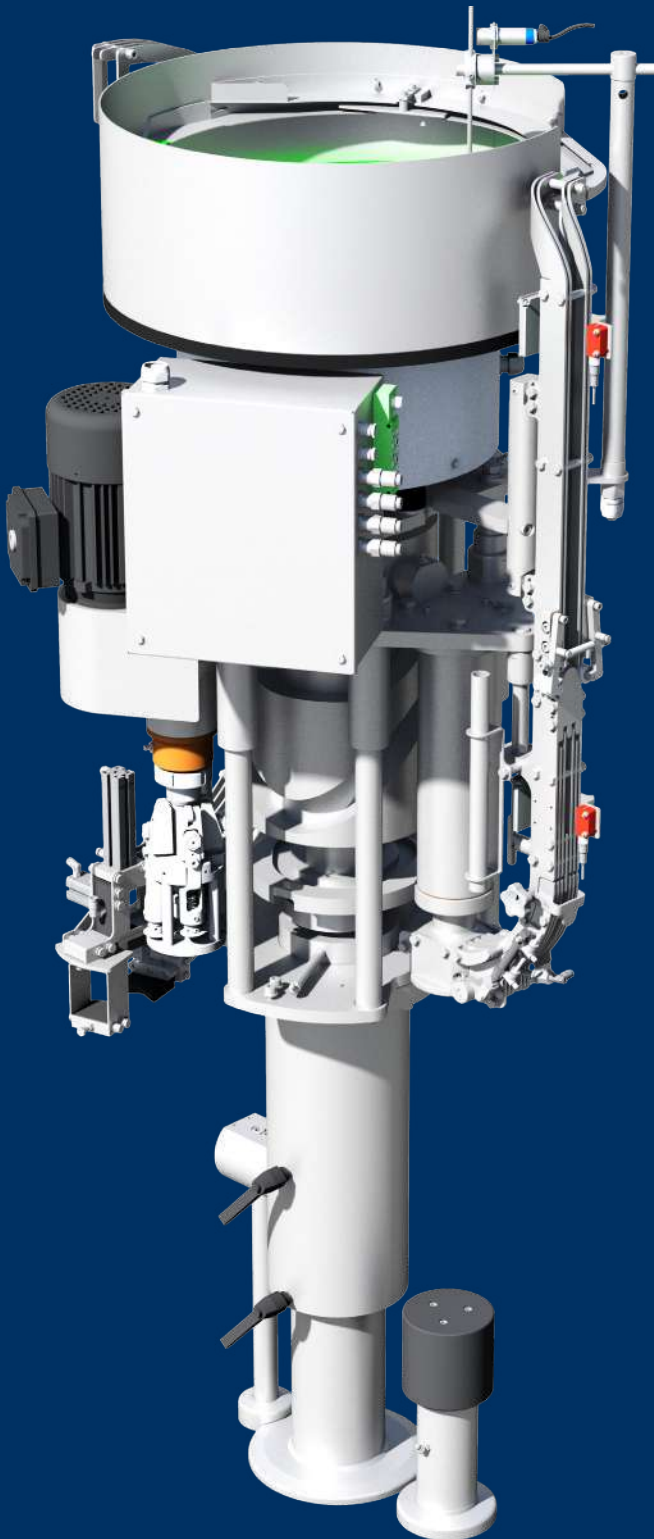
Les machines de bouchage et de capsulage à une tête permettent plusieurs typologies de fermeture sur la même colonne jusqu'à un maximum de 3 types. Normalement, il y a le bouchage liège plus 1 ou 2 types de capsulage (vis ou couronne). Les têtes de fermeture sont décalées de 180° (2 types de capsulage 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. Avec l'introduction de la nouvelle série en 2019, 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.



Las máquinas de tapado y capsulado automático de una sola cabeza permiten diferentes tipos de tapado sobre la misma columna y hasta un máximo de 3 tapaduras. Normalmente se trata de: tapado de corcho natural más 1 o 2 tipos de capsulado (rosca o corona). Los cabezales de cierre distan 180° (si la columna lleva 2 tipos de tapado) o 120° (si la columna lleva 3 tipos de tapado). Las ventajas de esta solución, a comparación de una máquina con diferentes columnas (una por cada tipo de tapado) son las siguientes: máquina más compacta, más ligera y un poco más barata. La desventaja está representada por personal bien calificado para la transformación. Con la introducción de la nueva serie en 2019, la GAI pudo optimizar la toretta multi-tapado, mejorando sensiblemente el pasaje de una forma de tapado a la otra y con operaciones más rápidas y sencillas. Quede invariada la calidad de tapado entre las dos soluciones, más columnas de tapado o una columna sola giratoria.



The automatic single-head corking and capping machines allow the adoption of more than one type of closure on the same turret to a maximum of 3 capping. Normally it is a corker plus 1 or 2 types of capping (screw or crown). The closing heads have 180° phase-shift (2 cappings on the same turret) or 120° (3 cappings on the same turret). The advantages of this solution compared to the solution with several separate capping turrets are: more compact, lighter and slightly cheaper machine. The disadvantage is represented by more qualified personnel for the transformation. With the introduction of the new series in 2019, GAI optimized the multi-capping turret, making the transition from one type of capping to another decidedly faster and simpler. The capping quality does not vary between the multi-turret solution and the single-revolving one.



**42701**

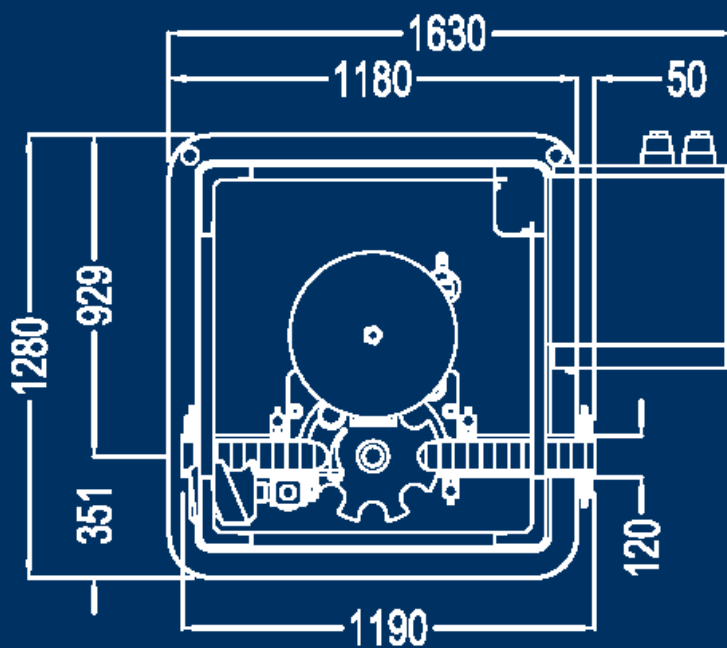
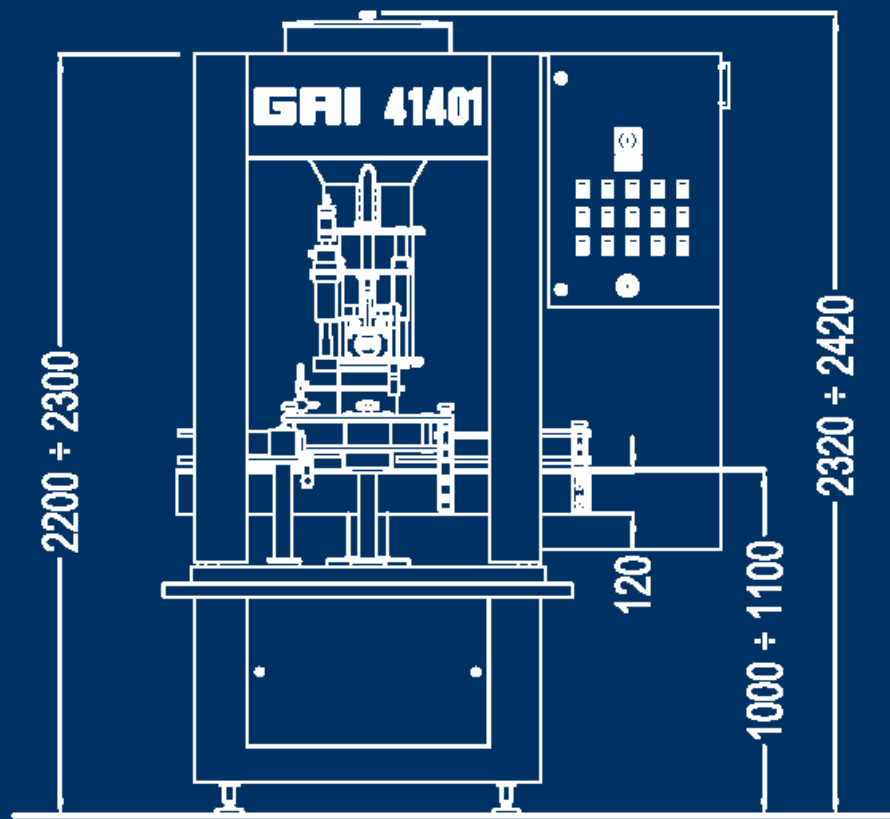


**41401**

**TAPPATURA A SUGHERO  
BOUCHEUSE LIÈGE  
CORCHADORA  
CORKER**



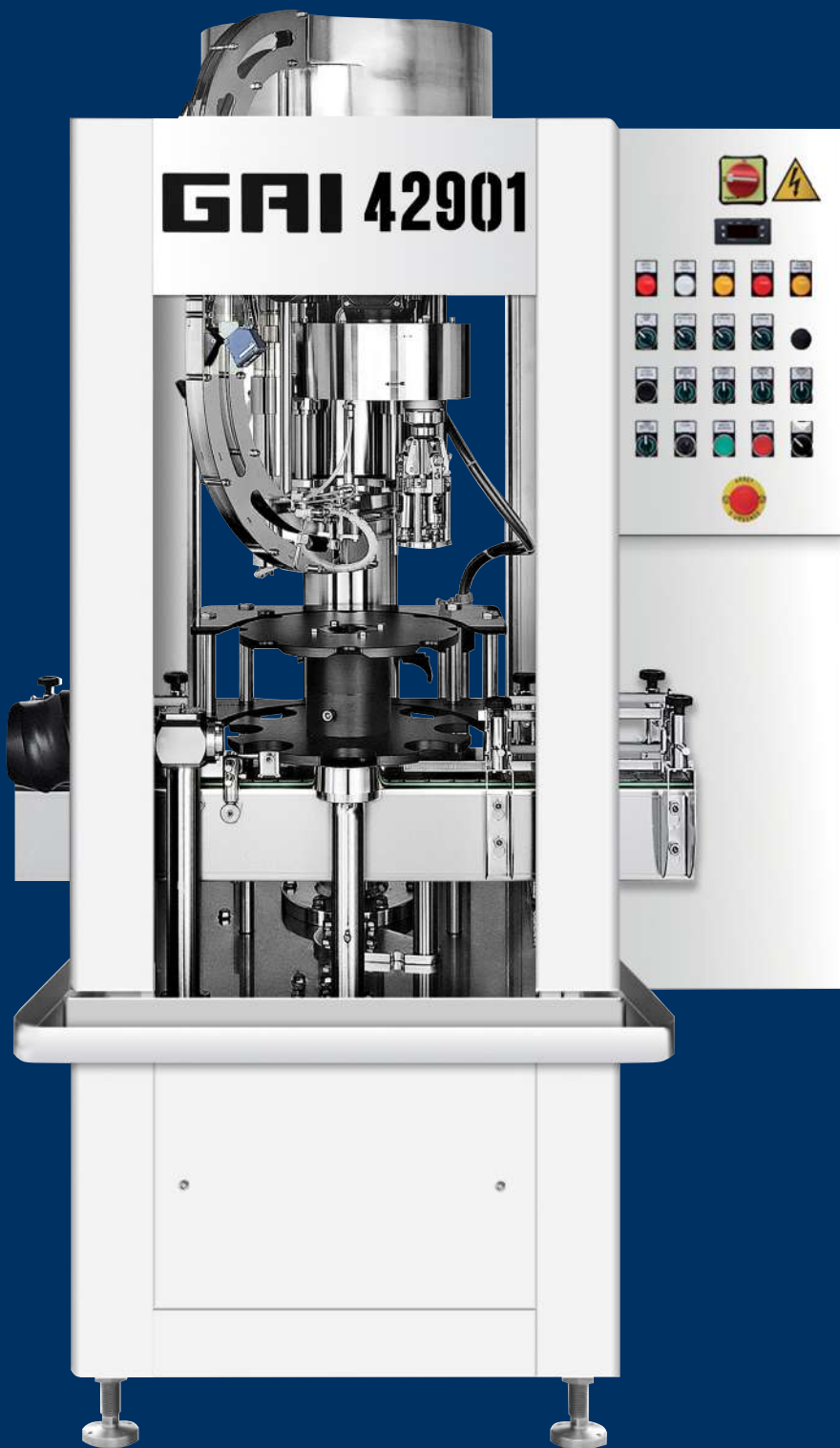
D	60÷115
H	180÷400



MODELLO	MODEL		41401	41401 T
VELOCITÀ	SPEED	b/h	600 ÷ 3000	600 ÷ 3000
PESO	WEIGHT	kg	800	800
POTENZA	POWER	kW	1,5	2

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





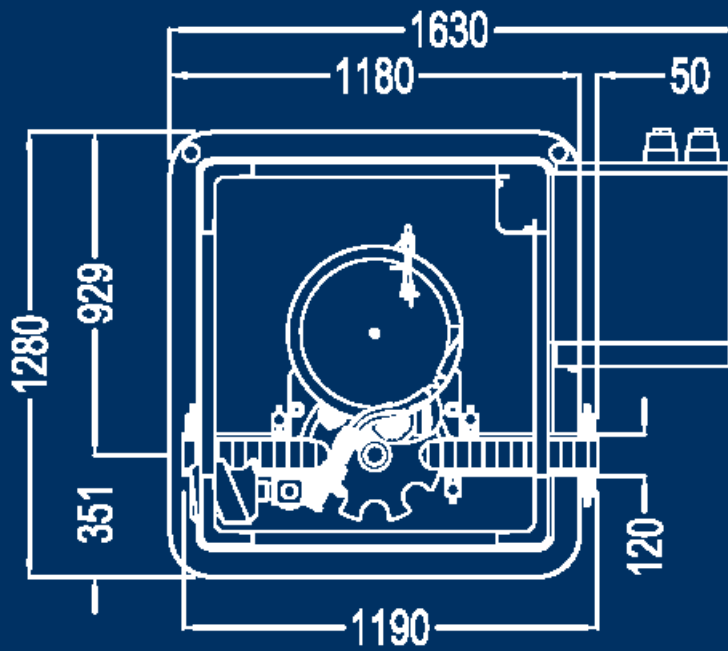
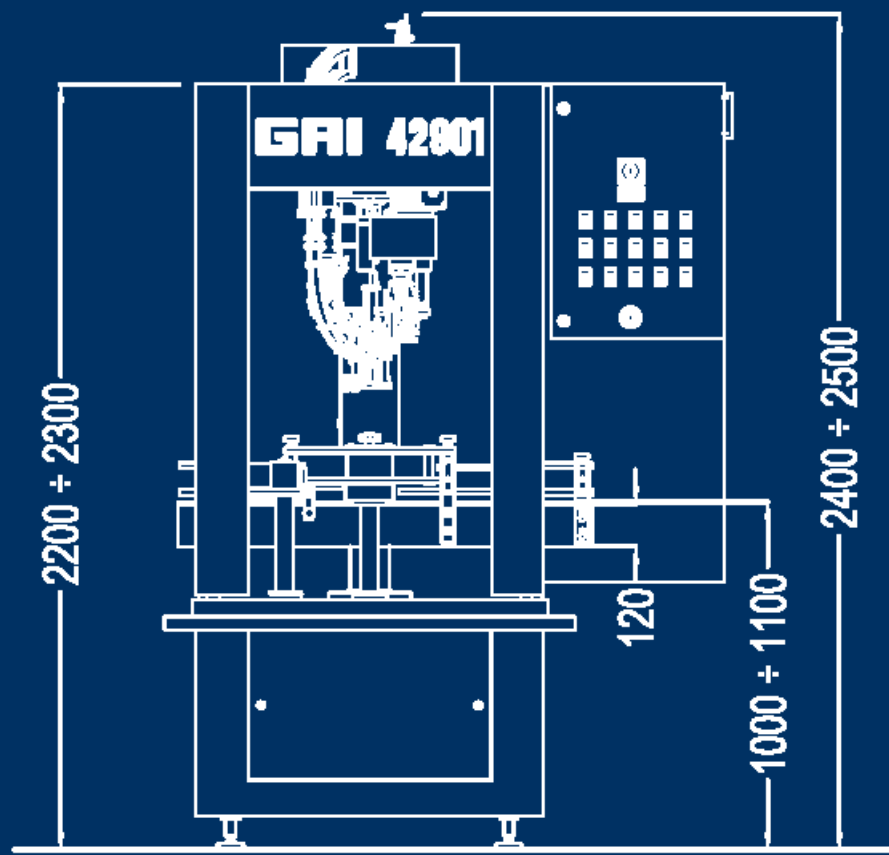
**42901**

**42901V**

**CAPSULATURA VITE  
CAPSULAGE VIS  
CAPSULADO ROSCA  
SCREW CAPPING**

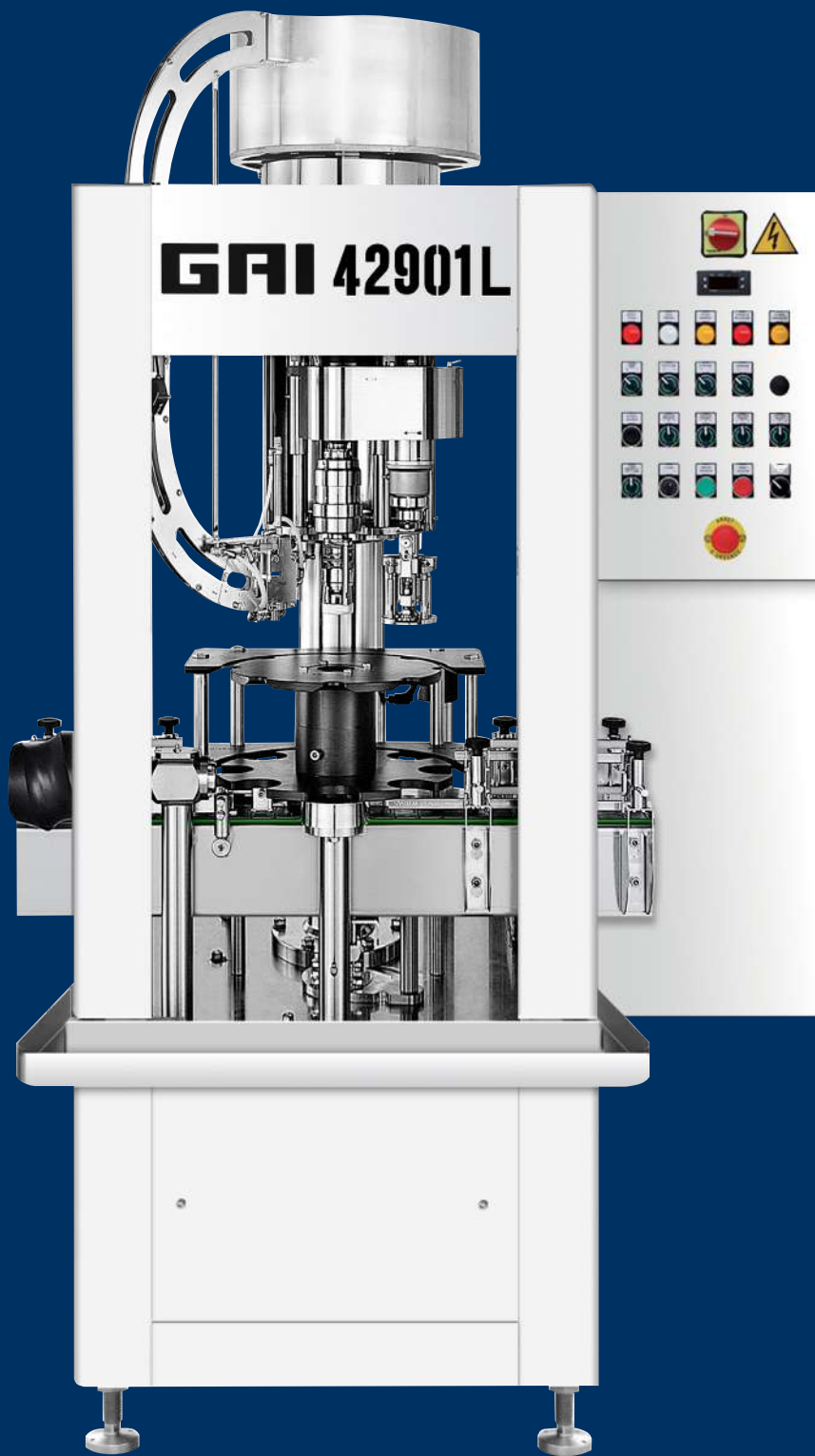


D	60÷115
H	180÷400



MODELLO	MODEL		42901V	42901	42901V T	42901 T
VELOCITÀ	SPEED	b/h	600 ÷ 2500	600 ÷ 2500	600 ÷ 2500	600 ÷ 2500
PESO	WEIGHT	kg	700	750	700	750
POTENZA	POWER	kW	2	2,5	2	2,5

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

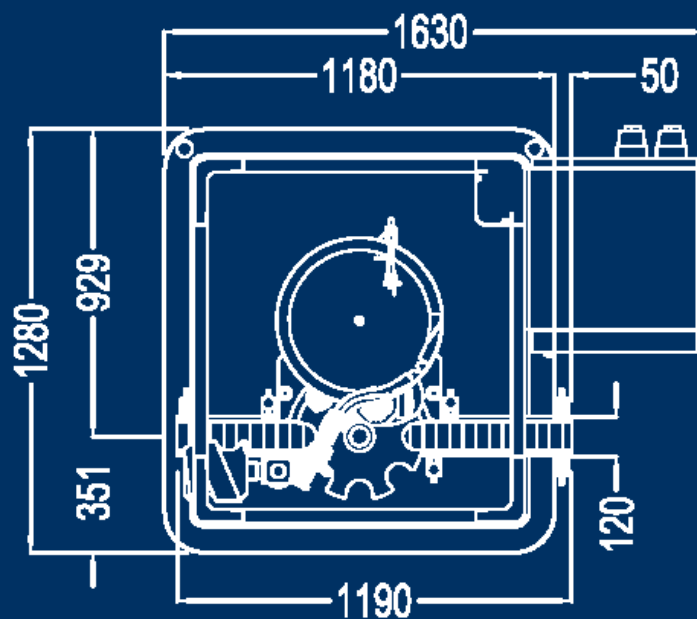
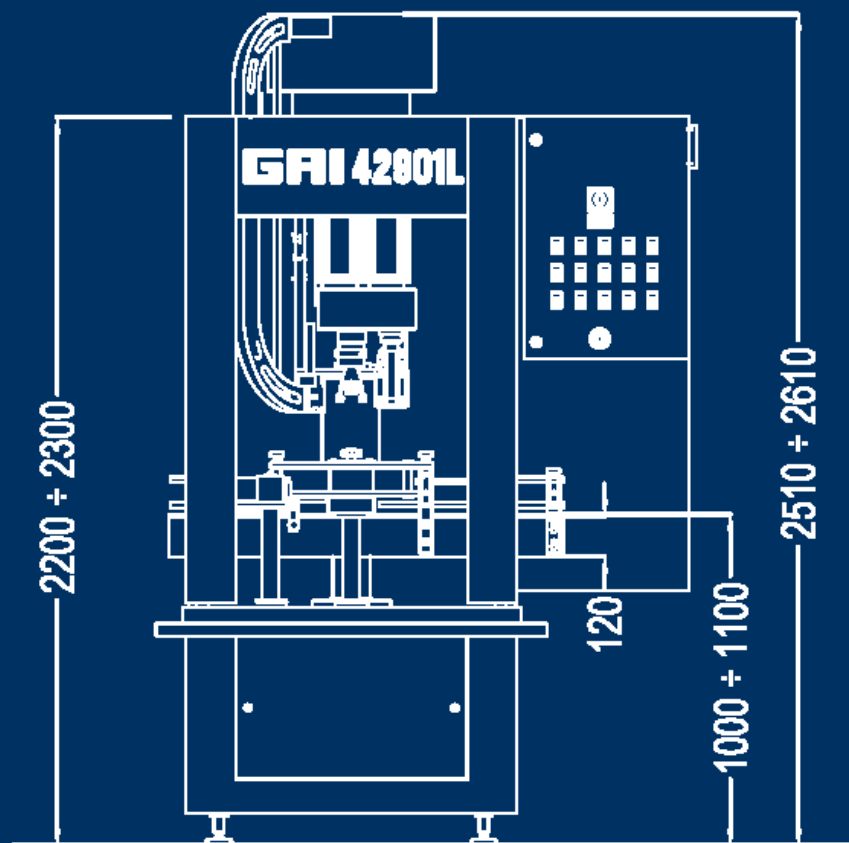


**42901L**

**CAPSULATURA VITE  
 CAPSULAGE VIS  
 CAPSULADO ROSCA  
 SCREW CAPPING**



D	60÷115
H	180÷400



MODELLO	MODEL		42901 L	42901L T
VELOCITÀ	SPEED	b/h	600 ÷ 2000	600 ÷ 2000
PESO	WEIGHT	kg	750	750
POTENZA	POWER	kW	2	2,5

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

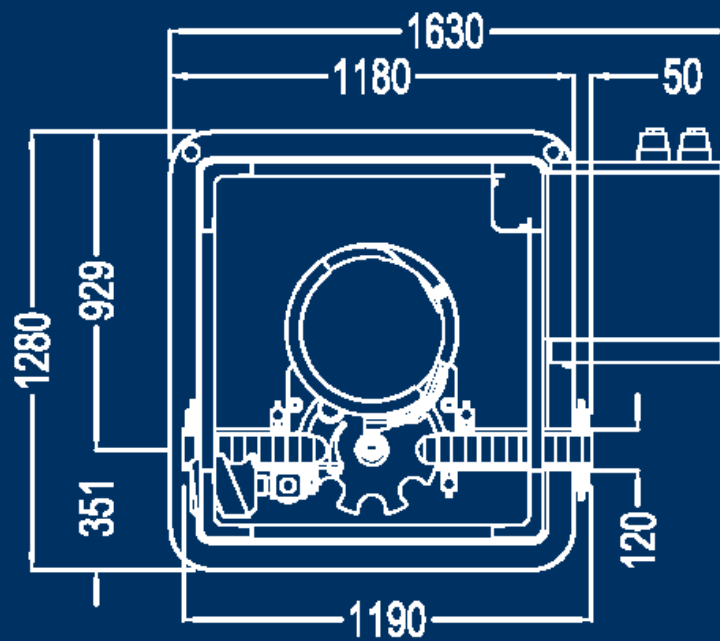
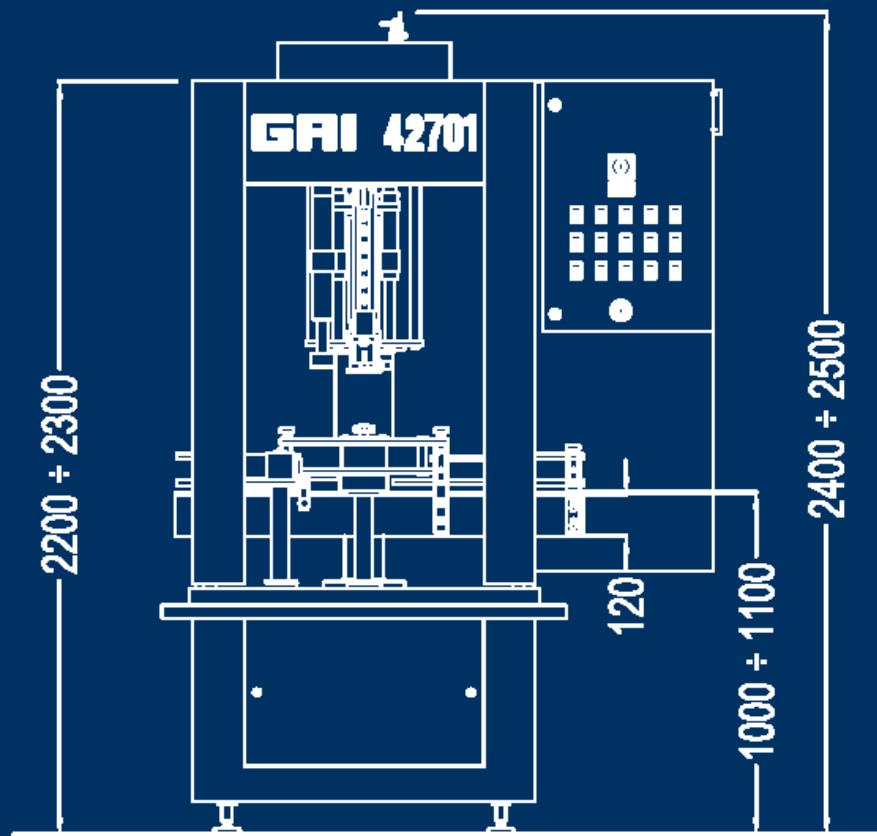


**42701**

**CAPSULATURA CORONA  
CAPSULAGE COURONNE  
CAPSULADO CORONA  
CROWN CAPPING**

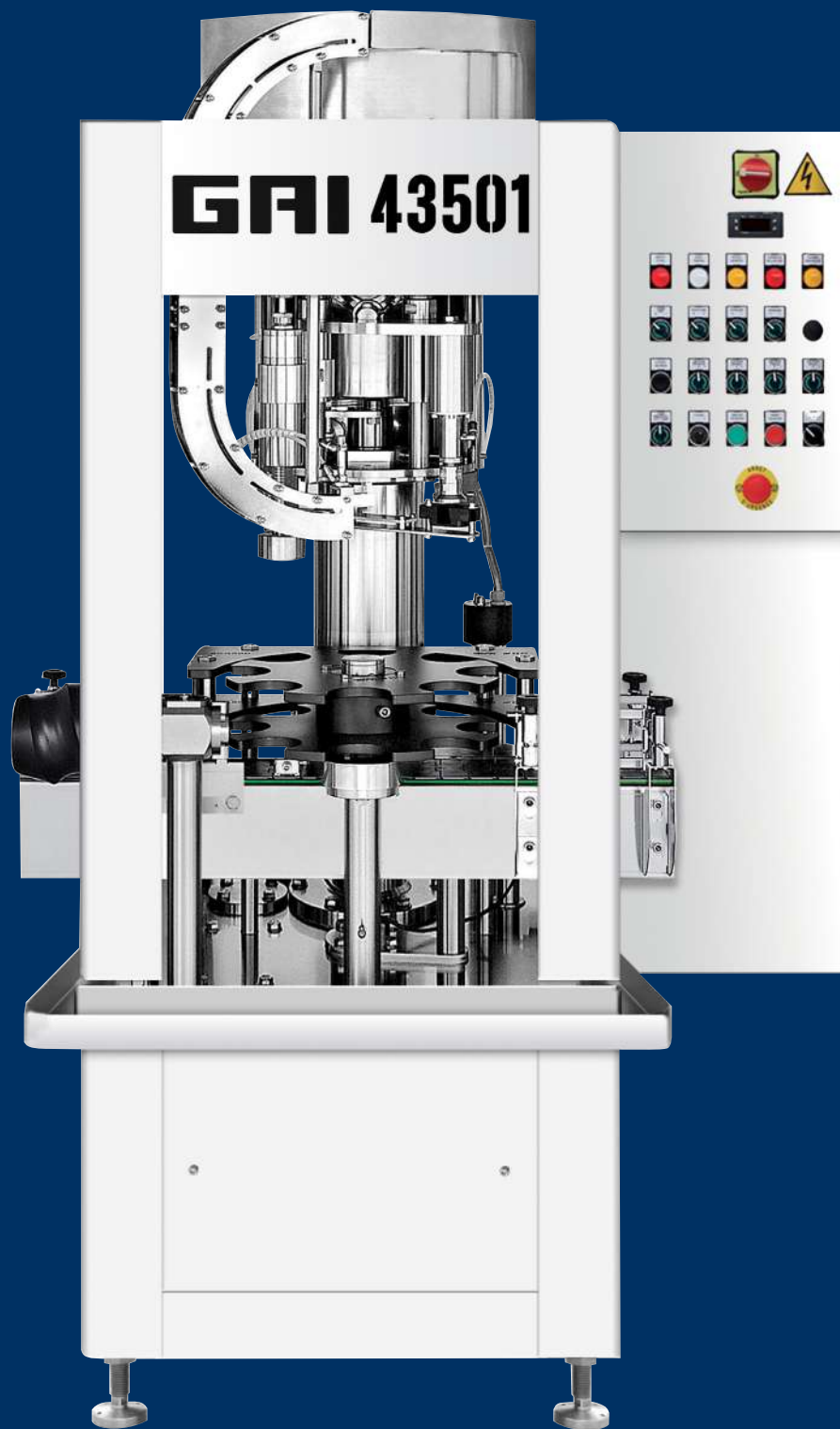


D	60÷115
H	180÷400



MODELLO	MODEL		42701	42701 T
VELOCITÀ	SPEED	b/h	600 ÷ 3000	600 ÷ 3000
PESO	WEIGHT	kg	700	700
POTENZA	POWER	kW	1,5	2

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



**43501**

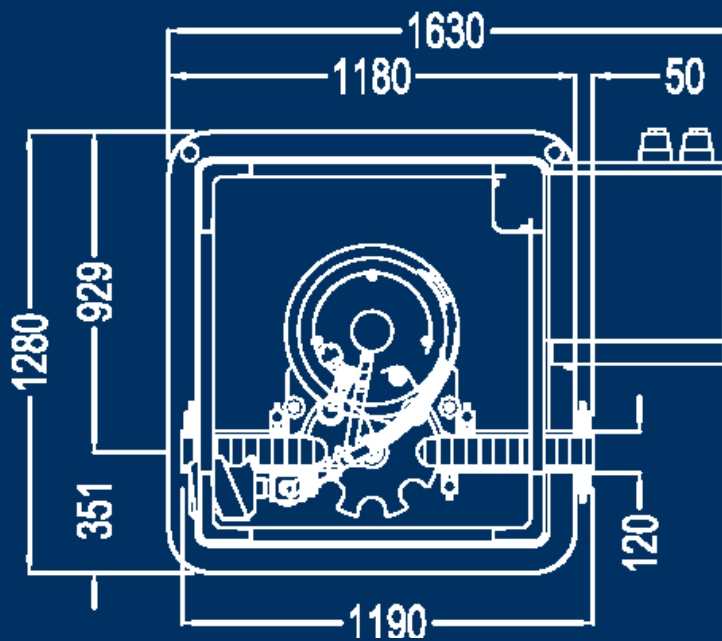
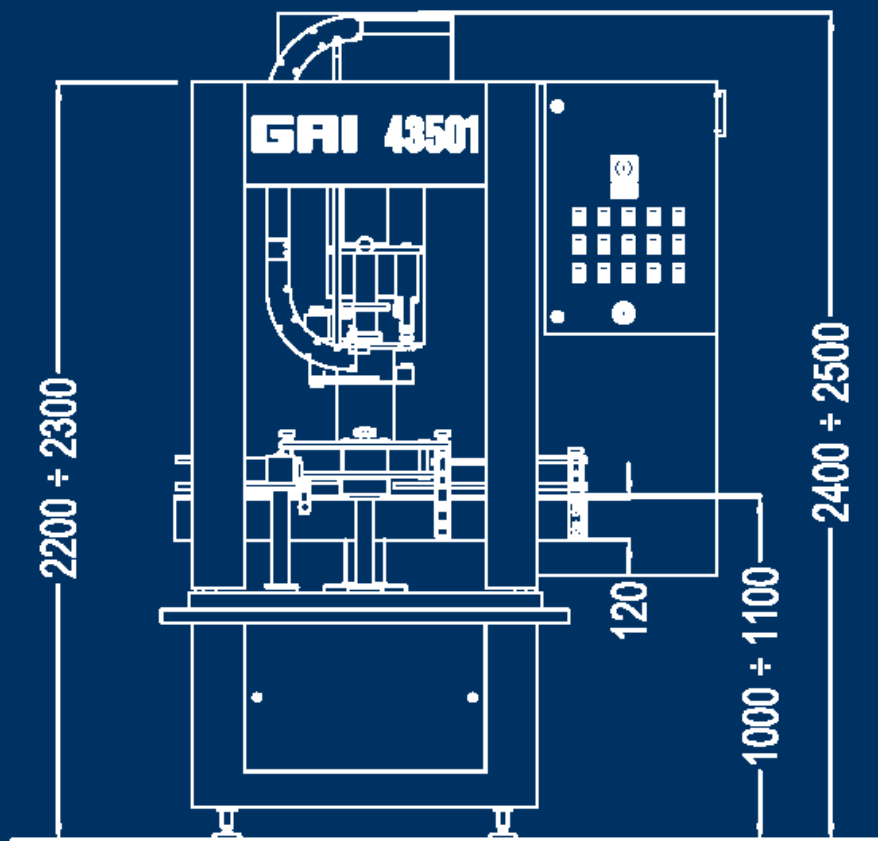
**TAPPO T P&P  
CAPSULEUSE T P&P  
CAPSULADORA T P&P  
T P&P CAPPER**

**44601**

**PREFILETTATO P&P  
PRÉ-FILETÉE P&P  
CÁPSULA PRE-ROSCADA P&P  
PRE-THREADED P&P**



D	60÷115
H	180÷400



MODELLO	MODEL		43501	44601	43501 T	44601 T
VELOCITÀ	SPEED	b/h	600 ÷ 2500	600 ÷ 2500	600 ÷ 2500	600 ÷ 2500
PESO	WEIGHT	kg	700	700	700	700
POTENZA	POWER	kW	1,5	2	2	2,5

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