

SATURNO R

IT SATURNO/R

Per applicazione di tappi sughero raso su bottiglie in vetro.
Disponibile in modelli a 3,4,6,8,10,12,16,18,20 teste.

GB SATURNO/R

Per applicazione di tappi sughero raso su bottiglie in vetro.
Disponibile in modelli a 3,4,6,8,10,12,16,18,20 teste.

DE SATURNO/R

Per applicazione di tappi sughero raso su bottiglie in vetro.
Disponibile in modelli a 3,4,6,8,10,12,16,18,20 teste.





SATURNO R

IT Caratteristiche:

Tutte le versioni sono interamente carenate in acciaio inox AISI 304; tutti i supporti collocati sul basamento macchina, oltre naturalmente la colonna centrale, sono anch'essi esclusivamente in acciaio inox AISI 304. I materiali impiegati e le soluzioni tecniche adottate garantiscono la massima efficienza e durata di ogni singolo particolare; il materiale di commercio per quanto concerne la componentistica pneumatica, elettrica e meccanica è esclusivamente di primarie aziende a livello internazionale, al fine di conciliare affidabilità e reperibilità anche nella ricambistica. L'alimentazione tappi avviene mediante una tramoggia in acciaio inox AISI 304, con sistema di sgolfamento centrifugo atto a limitare al minimo la creazione di polveri di sughero. Canali discesa tappi in acciaio inox realizzati a gabbia aperta, al fine di consentire lo smaltimento di eventuali polveri residue, provvedono a trasportare i tappi sino all'introduzione all'interno dei tasselli compressori. Tali canali di discesa sono smontabili senza l'utilizzo di chiavi od utensili. Un dispositivo controllo presenza bottiglia provvede a fornire il consenso alla discesa del tappo nella testa di chiusura. I tasselli compressori sono estraibili in modo sorprendentemente rapido grazie alla realizzazione di un sistema mirato alle esigenze dei manutentori. Il cuore della macchina, ossia la camme di compressione dei 4 tasselli, è realizzata in acciaio temprato per salvaguardarne le eccellenti caratteristiche di funzionamento. Secondo la concezione progettuale il restringimento del tappo avviene in modo lento e progressivo su un arco di circa 100°. Il fustello piantaggio tappi procede all'introduzione del sughero all'interno dell'imboccatura bottiglia in circa 30°. Il diametro di compressione minima

del tappo è regolato a 16 mm. La gestione del tappo è tale da consentire un rapido rinvenimento delle molecole garantendo una perfetta tenuta. Ai fini della agevole manutenzione della macchina nel suo complesso è possibile equipaggiarla a richiesta con un sistema di lubrificazione centralizzata. Quale ulteriore facilitazione nella gestione del funzionamento macchina, i pistoni sollevamento bottiglie (realizzati naturalmente in acciaio inox con canotto interno in bronzo e protezione anti-infiltrazione da liquidi esterni) possono essere a richiesta forniti in versione a bagno d'olio che ne garantisce la perfetta lubrificazione ed il ridotto dispendio di tempo manutentivo (limitato alla verifica della spia di livello). Il quadro elettrico, dislocato normalmente adiacente ad una delle pareti laterali della protezione antinfortunistica, è in posizione adeguata a non entrare in contatto neanche accidentalmente con liquidi di produzione o lavaggio; naturalmente tutti comandi sono cablati a bassa tensione e l'intera installazione è realizzata in base alla normativa CE in vigore.

Il basamento macchina, all'interno del quale sono posizionati il motore e gli organi di trasmissione, è corredato di 2 ampi sportelli ispezionabili che garantiscono spazio di accesso più che sufficiente per le varie operazioni manutentive. Le carterature perimetrali di protezione della macchina, in robusto telaio in acciaio inox con pannelli in lexan, sono dotate di norma di 4 sportelli apribili controllati da doppio micro di sicurezza che arresta la macchina in caso di apertura.

GB Features:

Tutte le versioni sono interamente carenate in acciaio inox AISI 304; tutti i supporti collocati sul basamento macchina, oltre naturalmente la colonna centrale, sono anch'essi esclusivamente in acciaio inox AISI 304. I materiali impiegati e le soluzioni tecniche adottate garantiscono la massima efficienza e durata di ogni singolo particolare; il materiale di commercio per quanto concerne la componentistica pneumatica, elettrica e meccanica è esclusivamente di primarie aziende a livello internazionale, al fine di conciliare affidabilità e reperibilità anche nella ricambistica. L'alimentazione tappi avviene mediante una tramoggia in acciaio inox AISI 304, con sistema di sgolfamento centrifugo atto a limitare al minimo la creazione di polveri di sughero. Canali discesa tappi in acciaio inox realizzati a gabbia aperta, al fine di consentire lo smaltimento di eventuali polveri residue, provvedono a trasportare i tappi sino all'introduzione all'interno dei tasselli compressori. Tali canali di discesa sono smontabili senza l'utilizzo di chiavi od utensili. Un dispositivo controllo presenza bottiglia provvede a fornire il consenso alla discesa del tappo nella testa di chiusura. I tasselli compressori sono estraibili in modo sorprendentemente rapido grazie alla realizzazione di un sistema mirato alle esigenze dei manutentori. Il cuore della macchina, ossia la camme di compressione dei 4 tasselli, è realizzata in acciaio temprato per salvaguardarne le eccellenti caratteristiche di funzionamento.





IT Torretta per montaggio in monoblocco, secondo le tecniche di ciascun richiedente.

GB Individual turrets to suit monobloc mounting, can also be supplied.

DE Turmausführung zur Anbringung auf Monoblock-Anlagen, ausgeführt nach den technischen Wünschen des Kunden.

Secondo la concezione progettuale il restringimento del tappo avviene in modo lento e progressivo su un arco di circa 100°. Il fustello piantaggio tappi procede all'introduzione del sughero all'interno dell'imboccatura bottiglia in circa 30°. Il diametro di compressione minima del tappo è regolato a 16 mm. La gestione del tappo è tale da consentire un rapido rinvenimento delle molecole garantendo una perfetta tenuta. Ai fini della agevole manutenzione della macchina nel suo complesso è possibile equipaggiarla a richiesta con un sistema di lubrificazione centralizzata.

Quale ulteriore facilitazione nella gestione del funzionamento macchina, i pistoni sollevamento bottiglie (realizzati naturalmente in acciaio inox con canotto interno in bronzo e protezione anti-infiltrazione da liquidi esterni) possono essere a richiesta forniti in versione a bagno d'olio che ne garantisce la perfetta lubrificazione ed il ridotto dispendio di tempo manutentivo (limitato alla verifica della spia di livello). Il quadro elettrico, dislocato normalmente adiacente ad una delle pareti laterali della protezione antinfortunistica, è in posizione adeguata a non entrare in contatto neanche accidentalmente con liquidi di produzione o lavaggio; naturalmente tutti comandi sono cablati a bassa tensione e l'intera installazione è realizzata in base alla normativa CE in vigore.

Il basamento macchina, all'interno del quale sono posizionati il motore e gli organi di trasmissione, è corredato di 2 ampi sportelli ispezionabili che garantiscono spazio di accesso più che sufficiente per le varie operazioni manutentive. Le carterature perimetrali di protezione della macchina, in robusto telaio in acciaio inox con pannelli in lexan, sono dotate di norma di 4 sportelli apribili controllati da doppio micro di sicurezza che arresta la macchina in caso di apertura..

DE Merkmale:

Tutte le versioni sono interamente carenate in acciaio inox AISI 304; tutti i supporti collocati sul basamento macchina, oltre naturalmente la colonna centrale, sono anch'essi esclusivamente in acciaio inox AISI 304. I materiali impiegati e le soluzioni tecniche adottate garantiscono la massima efficienza e durata di ogni singolo particolare; il materiale di commercio per quanto concerne la componentistica pneumatica, elettrica e meccanica è esclusivamente di primarie aziende a livello internazionale, al fine di conciliare affidabilità e reperibilità anche nella ricambistica. L'alimentazione tappi avviene mediante una tramoggia in acciaio inox AISI 304, con sistema di sgolfamento centrifugo atto a

limitare al minimo la creazione di polveri di sughero.

Canali discesa tappi in acciaio inox realizzati a gabbia aperta, al fine di consentire lo smaltimento di eventuali polveri residue, provvedono a trasportare i tappi sino all'introduzione all'interno dei tasselli compressori. Tali canali di discesa sono smontabili senza l'utilizzo di chiavi od utensili. Un dispositivo controllo presenza bottiglia provvede a fornire il consenso alla discesa del tappo nella testa di chiusura.

I tasselli compressori sono estraibili in modo sorprendentemente rapido grazie alla realizzazione di un sistema mirato alle esigenze dei manutentori.

Il cuore della macchina, ossia la camme di compressione dei 4 tasselli, è realizzata in acciaio temprato per salvaguardarne le eccellenti caratteristiche di funzionamento. Secondo la concezione progettuale il restringimento del tappo avviene in modo lento e progressivo su un arco di circa 100°. Il fustello piantaggio tappi procede all'introduzione del sughero all'interno dell'imboccatura bottiglia in circa 30°. Il diametro di compressione minima del tappo è regolato a 16 mm. La gestione del tappo è tale da consentire un rapido rinvenimento delle molecole garantendo una perfetta tenuta. Ai fini della agevole manutenzione della macchina nel suo complesso è possibile equipaggiarla a richiesta

con un sistema di lubrificazione centralizzata.

Quale ulteriore facilitazione nella gestione del funzionamento macchina, i pistoni sollevamento bottiglie (realizzati naturalmente in acciaio inox con canotto interno in bronzo e protezione anti-infiltrazione da liquidi esterni) possono essere a richiesta forniti in versione a bagno d'olio che ne garantisce la perfetta lubrificazione ed il ridotto dispendio di tempo manutentivo (limitato alla verifica della spia di livello).

Il quadro elettrico, dislocato normalmente adiacente ad una delle pareti laterali della protezione antinfortunistica, è in posizione adeguata a non entrare in contatto neanche accidentalmente con liquidi di produzione o lavaggio; naturalmente tutti comandi sono cablati a bassa tensione e l'intera installazione è realizzata in base alla normativa CE in vigore.

Il basamento macchina, all'interno del quale sono posizionati il motore e gli organi di trasmissione, è corredato di 2 ampi sportelli ispezionabili che garantiscono spazio di accesso più che sufficiente per le varie operazioni manutentive. Le carterature perimetrali di protezione della macchina, in robusto telaio in acciaio inox con pannelli in lexan, sono dotate di norma di 4 sportelli apribili controllati da doppio micro di sicurezza che arresta la macchina in caso di apertura.

SATURNO R

IT Opzioni:

- Quadro elettrico in acciaio inox AISI 304.
- Quadro elettrico a pulpito posto a terra.
- Gestione elettronica della velocità della macchina mediante inverter.
- Programmazione funzioni ausiliare mediante PLC.
- Dispositivo rilevazione mancanza tappo in uscita alla tappatrice con gestione dell'arresto macchina od attivazione di altri sistemi ausiliari alla linea.
- Tachimetro conta bottiglie.
- Tachimetro conta ore di lavoro.
- Pannello sinottico di controllo delle funzioni di sicurezza della capsulatrice, con visualizzatore di messaggi.
- Predisposizione per collegamento in sincro meccanico con altre macchine della linea.
- Dispositivo per regolazione elettrica in altezza della torretta tappante.
- Dispositivo per avvio in automatico della capsulatrice in presenza di un numero predeterminato di bottiglie in ingresso alla coclea.
- Elevatore tappi meccanico (equipaggiato con o senza dispositivo di aspirazione polveri) per il trasferimento dei tappi da una tramoggia posta a terra sino all'alimentatore della tappatrice.
- Spondina by pass.
- Dispositivo per evacuazione aria dal collo delle bottiglie prima della applicazione del tappo.
- Dispositivo per iniezione gas neutro nel collo delle bottiglie prima della applicazione del tappo.
- Dispositivo soffio aria nei tasselli compressori atto a garantire una buona pulizia delle teste.
- Dispositivo per sterilizzazione elettrica dei tasselli compressori mediante resistenze collocate all'interno delle paratie di divisione delle teste tappanti e con circolazione interna dell'aria per la stabilizzazione della temperatura; la rilevazione avviene mediante sonde che controllano le escursioni termiche e che sono collegate ad un display digitale munito di console di comando per la variazione dei parametri di regolazione.

- Dispositivo per regolazione elettrica centralizzata dei fustelli piantaggio tappi.
- Dispositivo per lubrificazione centralizzata dei pistoni porta fustello piantaggio tappi e dei pistoni spingi caricatori tappi (la lubrificazione sarà da effettuare con pompa manuale a macchina ferma).
- Giostra porta bottiglie con pistoni a bagno d'olio.
- Esecuzione speciale (priva di tramoggia) atta a ricevere tappi uni-direzionali provenienti da un orientatore (posto separatamente alla tappatrice e non fornito da AROL).

GB Options:

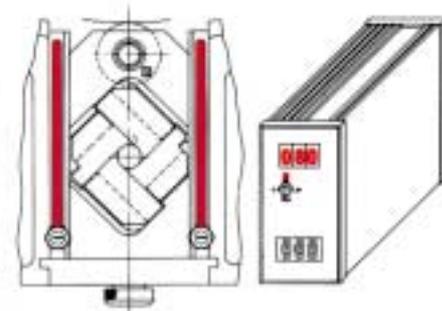
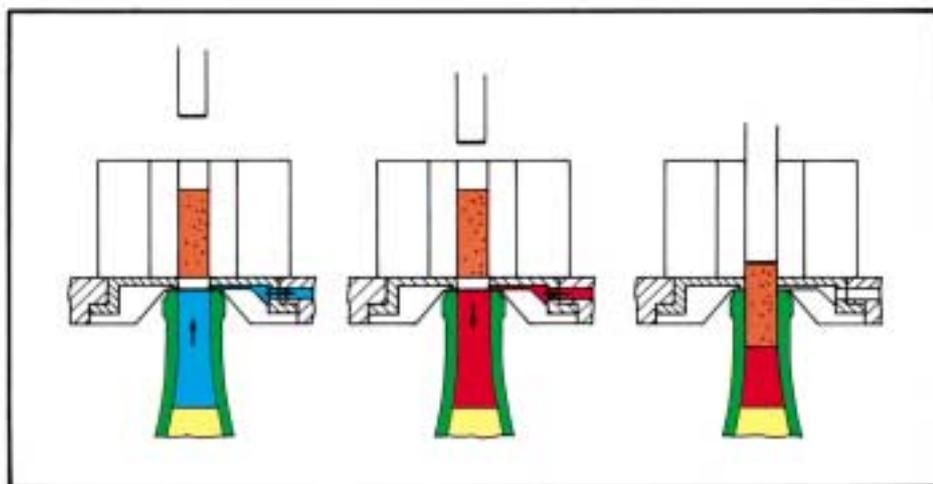
- Quadro elettrico in acciaio inox AISI 304.
- Quadro elettrico a pulpito posto a terra.
- Gestione elettronica della velocità della macchina mediante inverter.
- Programmazione funzioni ausiliare mediante PLC.
- Dispositivo rilevazione mancanza tappo in uscita alla tappatrice con gestione dell'arresto macchina od attivazione di altri sistemi ausiliari alla linea.
- Tachimetro conta bottiglie.
- Tachimetro conta ore di lavoro.
- Pannello sinottico di controllo delle funzioni di sicurezza della capsulatrice, con visualizzatore di messaggi.
- Predisposizione per collegamento in sincro meccanico con altre macchine della linea.
- Dispositivo per regolazione elettrica in altezza della torretta tappante.
- Dispositivo per avvio in automatico della capsulatrice in presenza di un numero predeterminato di bottiglie in ingresso alla coclea.
- Elevatore tappi meccanico (equipaggiato con o senza dispositivo di aspirazione polveri) per il trasferimento dei tappi da una tramoggia posta a terra sino all'alimentatore della tappatrice.
- Spondina by pass.
- Dispositivo per evacuazione aria dal collo delle bottiglie prima della applicazione del tappo.
- Dispositivo per iniezione gas

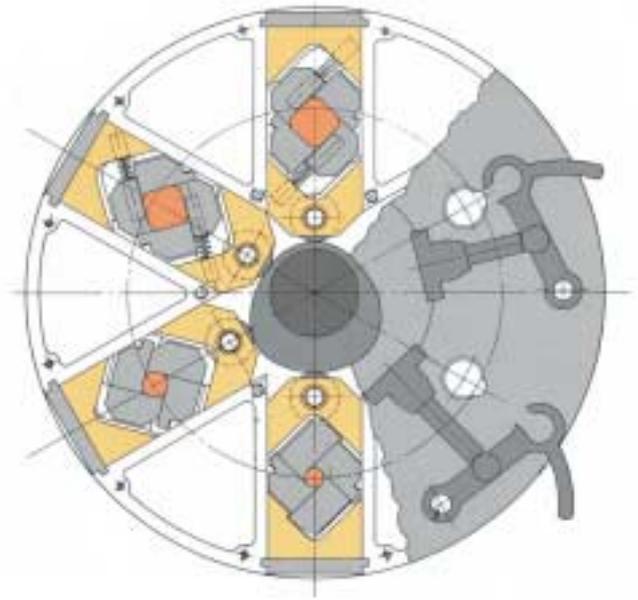
- neutro nel collo delle bottiglie prima della applicazione del tappo.
- Dispositivo soffio aria nei tasselli compressori atto a garantire una buona pulizia delle teste.
- Dispositivo per sterilizzazione elettrica dei tasselli compressori mediante resistenze collocate all'interno delle paratie di divisione delle teste tappanti e con circolazione interna dell'aria per la stabilizzazione della temperatura; la rilevazione avviene mediante sonde che controllano le escursioni termiche e che sono collegate ad un display digitale munito di console di comando per la variazione dei parametri di regolazione.
- Dispositivo per regolazione elettrica centralizzata dei fustelli piantaggio tappi.
- Dispositivo per lubrificazione centralizzata dei pistoni porta fustello piantaggio tappi e dei pistoni spingi caricatori tappi (la lubrificazione sarà da effettuare con pompa manuale a macchina ferma).
- Giostra porta bottiglie con pistoni a bagno d'olio.
- Esecuzione speciale (priva di tramoggia) atta a ricevere tappi uni-direzionali provenienti da un orientatore (posto separatamente alla tappatrice e non fornito da AROL).

DE Optionen:

- Quadro elettrico in acciaio inox AISI 304.
- Quadro elettrico a pulpito posto a terra.
- Gestione elettronica della velocità della macchina mediante inverter.
- Programmazione funzioni ausiliare mediante PLC.
- Dispositivo rilevazione mancanza tappo in uscita alla tappatrice con gestione dell'arresto macchina od attivazione di altri sistemi ausiliari alla linea.
- Tachimetro conta bottiglie.
- Tachimetro conta ore di lavoro.
- Pannello sinottico di controllo delle funzioni di sicurezza della capsulatrice, con visualizzatore di messaggi.
- Predisposizione per collegamento in sincro meccanico con altre macchine della linea.

- Dispositivo per regolazione elettrica in altezza della torretta tappante.
- Dispositivo per avvio in automatico della capsulatrice in presenza di un numero predeterminato di bottiglie in ingresso alla coclea.
- Elevatore tappi meccanico (equipaggiato con o senza dispositivo di aspirazione polveri) per il trasferimento dei tappi da una tramoggia posta a terra sino all'alimentatore della tappatrice.
- Spondina by pass.
- Dispositivo per evacuazione aria dal collo delle bottiglie prima della applicazione del tappo.
- Dispositivo per iniezione gas neutro nel collo delle bottiglie prima della applicazione del tappo.
- Dispositivo soffio aria nei tasselli compressori atto a garantire una buona pulizia delle teste.
- Dispositivo per sterilizzazione elettrica dei tasselli compressori mediante resistenze collocate all'interno delle paratie di divisione delle teste tappanti e con circolazione interna dell'aria per la stabilizzazione della temperatura; la rilevazione avviene mediante sonde che controllano le escursioni termiche e che sono collegate ad un display digitale munito di console di comando per la variazione dei parametri di regolazione.
- Dispositivo per regolazione elettrica centralizzata dei fustelli piantaggio tappi.
- Dispositivo per lubrificazione centralizzata dei pistoni porta fustello piantaggio tappi e dei pistoni spingi caricatori tappi (la lubrificazione sarà da effettuare con pompa manuale a macchina ferma).
- Giostra porta bottiglie con pistoni a bagno d'olio.
- Esecuzione speciale (priva di tramoggia) atta a ricevere tappi uni-direzionali provenienti da un orientatore (posto separatamente alla tappatrice e non fornito da AROL).




SATURNO R

Teste Heads Verschliesskoepfe		3	4	6	8	10	12	16	18	20	24
Produzione Output Leistung/Std	b/h	4.500	6.000	9.000	12.000	15.000	18.000	24.000	27.000	30.000	36.000
Peso Weight Gewicht	Kg	1.300	1.350	1.450	1.600	1.850	2.100	3.000	3.500	3.900	4.500
Potenza motori Motors power Anschlusspannung	kW	2.0		3.3	5.25		8.25		9.2		
Consumo aria Air consume Druckluftverbrauch	NL/1'	500		550	600		700		800		
Diametro bottiglie Bottles diameter Flaschendurchmesser	mm	55 + 115					55 + 100				
Altezza bottiglie Bottles height Flaschengroesse	mm	220 + 360									
Dimensioni Dimensions Abmessungen	A	1.150		1.250	1.530		1.970		2.170		
	B	1.100		1.200	1.400		1.790		1.990		
	C	1.400		1.400	1.800		2.200		2.300		
	D	500		500	700		900		900		

Dati non impegnativi - Per esecuzioni speciali rivolgersi direttamente al nostro ufficio tecnico.
 Data are not binding - For special executions please contact our technical department.
 Technische Daten unverbindlich - Bei Sonderausführungen wenden Sie sich bitte direkt an uns.

