

## ROBOT “COMPACT”



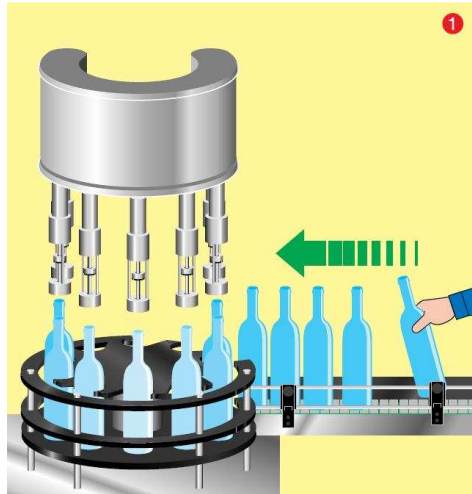
**Monoblocco di riempimento e tappatura** interamente realizzato in acciaio inox, compatto e di dimensioni estremamente contenute, è concepito per assicurare la massima funzionalità e praticità di utilizzo anche in spazi ridotti. L'ingresso e l'uscita delle bottiglie sono situati su un unico lato, in corrispondenza del quadro comandi, ciò consente ad un unico operatore di provvedere agevolmente al caricamento dei vuoti e all'estrazione delle bottiglie piene.

La macchina è dotata di serie del sistema brevettato **Antiox – Deox** di protezione contro l'introduzione di ossigeno nel prodotto.

### CARATTERISTICHE

- Produzione max. : 800-1000 bottiglie da 750 cc
- Riempimento sotto costante pressione di gas inerte;
- Serbatoio di riempimento realizzato in acciaio inox lucidato a specchio esternamente;
- Valvola di sicurezza in acciaio inox del tipo a molla;
- Assenza nel serbatoio delle cannule di evacuazione aria dalle bottiglie;
- Dotato di ampi sportelli a chiusura ermetica per l'ispezione e la pulizia interna;
- Valvole di riempimento di nuova concezione lucidate a specchio esternamente e brevettate, realizzate in acciaio inox 18/8 da pieno e quindi particolarmente robuste;
- Assenza di pistoni portabottiglie che facilita la sanificazione, la rimozione di frammenti di vetro e non provoca il deterioramento della macchina dovuto alle infiltrazioni d'olio.
- Torretta monotesta per tappi a vite in alluminio adatta alla applicazione di capsule in alluminio su bottiglie in vetro o materiale plastico.
- Il quadro elettrico, realizzato in acciaio inox 18/8 e con componenti di primarie ditte, è a tenuta stagna con tripla guarnizione;
- Protezioni antinfortunistiche a norma CE.

## PROCESSO DI PRODUZIONE



1. Posizionamento contemporaneo di sette bottiglie vuote, tramite la stella rotante, dall'indotto di ingresso laterale in corrispondenza delle sette valvole di riempimento;
2. Saturazione del serbatoio tramite pressione di gas
3. Immissione del prodotto nel serbatoio di riempimento;
4. Discesa del serbatoio fino alla chiusura ermetica del collettore delle valvole sulla bocca del collo delle bottiglie e successiva preevacuazione dell'aria contenuta nelle bottiglie tramite pompa del vuoto, con possibilità di regolazione dei tempi di trattamento;

5. Immissione e saturazione delle bottiglie con gas inerte;
6. Ulteriore discesa del serbatoio, apertura delle valvole, riempimento delle bottiglie in assenza di ossigeno;
7. A riempimento completato la rotazione della stella posiziona le bottiglie per la tappatura e le trasferisce successivamente nel piano di accumulo. Contemporaneamente colloca le sette bottiglie successive sotto il serbatoio di riempimento.

