

EAGLE VA-PF

IT EAGLE/VA

Per applicazione di capsule a vite in alluminio R.O., R.O.P.P., irriempibili, con versatore interno, in plastica a pressione tipo Guala, distribuibili al volo su bottiglie in vetro e plastica.

EAGLE/PF

Per applicazione di capsule a vite in plastica prefilettate distribuibili al volo su bottiglie in P.E.T., P.V.C. e vetro.



GB EAGLE/VA

For application of screw caps in aluminum R.O., R.O.P.P., non-refillable, with internal pressed plastic Guala dispenser, for pick-off distribution on glass and plastic bottles.

EAGLE/PF

For application of prethreaded plastic screw caps, for pick-off distribution on P.E.T., P.V.C. and glass bottles.

DE EAGLE/VA

Für das Aufbringen von abschleppbaren Pilferproof-Schraubverschlüssen aus Aluminium und gasdichten Schraubverschlüssen aus Kunststoffpresslingen vom Typ Guala mit internem Ausgießer an Glas- und Kunststoffflaschen.

EAGLE/PF

Für das Aufbringen von abschleppbaren Schraubverschlüssen aus Kunststoff mit Innengewinde an PET-, PVC- und Glasflaschen.



EAGLE VA-PF

IT Caratteristiche tecniche:

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 capsule viene eseguita mediante alimentatore centrifugo, alimentatore alveolare o alimentatore a vibrazione a seconda delle caratteristiche specifiche della capsula e della velocità di produzione richiesta.

Essi sono tutti realizzati in acciaio inox AISI 304.

Il canale di discesa e la relativa testina distributrice, anch'essi in acciaio inox AISI 304, sono ancorati mediante una struttura ampiamente sovradimensionata alla struttura centrale della torretta tappante; questo al fine di consentirne l'adeguamento in altezza, durante i cambi formato, contestualmente alla regolazione della testata stessa.

Il pistone porta testina, che scorre all'interno della camme di comando mediante rullini sovradimensionati rispetto allo sforzo meccanico cui sono sottoposti, scorre all'interno di un involucro in bronzo facilmente accessibile per la lubrificazione. Le bottiglie vengono trasferite, con movimento alternato comandato da una camme, mediante una stella a 10 vani al fine di ridurre al minimo lo scuotimento del contenitore; qualora i contenitori da trattare siano di dimensioni particolarmente ridotte o eccessivamente grandi, la stella potrà essere realizzata con diametro primitivo speciale e con numero di alveoli diverso.

In caso di utilizzo di bottiglie in P.E.T. o P.V.C. sulla stella in plastica verrà applicata una sovrastella equipaggiata con specifici supporti collare bottiglia al fine di impedire lo schiacciamento del contenitore durante la fase di capsulatura. Una solida guida esterna in acciaio inox, collocata al di sopra del convogliatore posteriore, assicura il corretto alloggiamento della bottiglia anche alle velocità più elevate.

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 2 sportelli apribili controllati da doppio micro di sicurezza che arresta la macchina in caso di apertura.

GB Technical characteristics:

All versions are entirely cowlid in AISI 304 stainless steel; all supports are placed on the machine base as well as on the center column. These are also entirely in AISI 304 stainless steel. The materials used and the technical solutions adopted guarantee maximum efficiency and life of every part. Commercial materials (pneumatic, electric and mechanical components) are supplied exclusively by major, international companies to assure maximum reliability and availability of spare parts.

Caps are fed by centrifugal feeder, pocket feeder, or vibration feeder, depending on the specific characteristics of the cap and on production speed required. All feeders are in AISI 304 stainless steel. The feed channel and distributor head are also in AISI 304 stainless steel, and are anchored by an oversized structure to the central structure of the capping turret. This allows height adjustment simultaneously with head adjustment during size change.

The piston supporting the head, which slides in the drive cam by means of rollers that are oversized compared to the mechanical stress to which they are subjected, slides in a bronze shell that is easily accessed for lubrication. Bottles are transferred, with alternating motion driven by a cam, by means of a 10-compartment star to reduce shaking of the container to a minimum. If the containers to be handled are very small or very large, the star can be constructed with a special pitch diameter and a different number of pockets.

If P.E.T. or P.V.C. bottles are used, a centering flange (equipped with specific bottle neck supports to prevent crushing of the container during

capping) is applied to the plastic star. A solid, external stainless steel guide located above the rear conveyor assures correct housing of the bottle even at high speeds.

The electrical panel, normally placed next to one of the side walls of the safety protection, is in a position that excludes all contact (even accidental contact) with production liquids or wash liquids. Naturally, all controls are wired at low voltage, and the entire installation is built in conformity to EC standards.

The machine base, which houses the motor and drive elements, has 2 large inspection doors that provide more than sufficient access space for maintenance procedures. The side guards of the machine, made of a sturdy stainless steel frame with lexan panels, normally have 2 openable doors, each controlled by a double microswitch that stops the machine if the door is opened.

DE Technische eigenschaften:

Alle Versionen sind vollständig mit Edelstahl AISI 304 verkleidet. Alle Trägerelemente am Maschinensockel sowie die Zentralsäule sind ebenfalls vollständig mit Edelstahl AISI 304 verkleidet. Die Werkstoffe und technischen Lösungen, die an der Maschine zum Einsatz kommen, sorgen für ein Höchstmaß an Effizienz und Standzeit sämtlicher Komponenten. Das handelsübliche Material in Hinsicht auf die pneumatischen, elektrischen und mechanischen Komponenten stammt ausschließlich von weltweit führenden Herstellern, um auch bei den Ersatzteilen Zuverlässigkeit und Beschaffbarkeit gewährleisten zu können.

Die Verschlußzufuhr erfolgt, je nach Beschaffenheit des Verschusses und der geforderten Produktionsgeschwindigkeit, über einen Zentrifugal-, Mulden- oder Rüttelbeschicker. Diese bestehen sämtlich aus Edelstahl AISI 304. Die Rutsche und der diesbezügliche Verteilerkopf, die ebenfalls aus Edelstahl AISI 304 bestehen, sind mittels einer großzügig überdimensionierten Struktur an der Zentralstruktur des Verschleißturms verankert. Auf diese Weise ist bei Formatwechsel die Höheneinstellung in Abstimmung auf die Regulierung des Aufbaus möglich.

Der Trägerkolben des Verschleißkopfes, der im Steuernocken auf Rollen gleitet, die im Verhältnis zur Kraftbeanspruchung überdimensioniert sind, läuft in einer Bronzehülse, die für die Schmierung

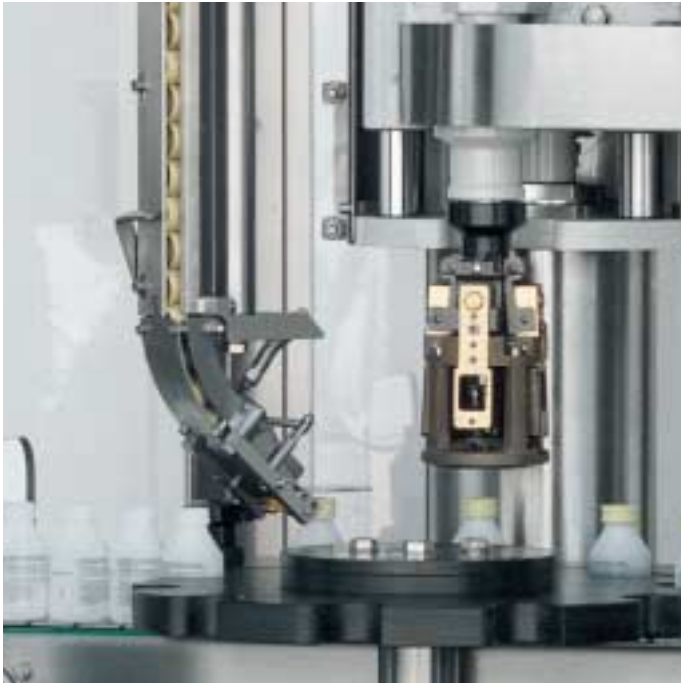
problemlos zugänglich ist.

Die Flaschen werden mit einer alternierenden Bewegung, die von einem Nocken gesteuert wird, über einen Stern mit 10 Aufnahmen transferiert, was die Rüttelbewegung des Gebindes auf ein Mindestmaß reduziert. Falls die zu verschließenden Gebinde von besonders geringen oder großen Abmessungen sind, kann der Übergabestern mit einem Teilkreisdurchmesser in Sonderausführung und einer speziellen Aufnahmenanzahl angefertigt werden. Bei Verwendung von PET- bzw. PVC-Flaschen wird auf den Kunststoffstern ein Sternaufsatz aufgebracht, der mit speziellen Flaschenbundhalterungen versehen ist, die das Quetschen des Gebindes in der Verschleißphase verhindern. Eine solide Außenführung aus Edelstahl über dem hinteren Förderer sorgt auch bei hohen Geschwindigkeiten für eine korrekte Flaschenposition.

Der Schaltschrank, der sich in der Regel an einer Seitenwand der Unfallschutzverkleidung befindet, ist so positioniert, dass er in keiner Weise mit Füll- bzw. Waschlüssigkeiten in Kontakt kommt. Selbstverständlich sind alle Befehlselemente mit Niederspannung verkabelt und ist die gesamte Anlage nach der geltenden CE-Norm ausgeführt.

Der Maschinensockel, der den Motor und die Antriebsorgane aufnimmt, ist mit 2 großen Inspektionsklappen versehen, die einen weit gehenden Zugang zu den verschiedenen Instandhaltungsbereichen ermöglichen. Die Schutzwände der Maschine, die mit einem robusten Rahmen aus Edelstahl und Lexanplatten ausgeführt sind, sind normgemäß mit 2 Schutztüren versehen, deren doppelte elektrische Verriegelung bei Türöffnung für die Stillsetzung der Maschine sorgt.





IT EAGLE/VA

Nella versione EAGLE/VA la capsula viene applicata mediante una testina filettatrice VA 4 con rullini a regolazione indipendente, la quale gode di una facilità di registrazione e manutenzione che consentono l'ottimale filettatura e bordatura delle diverse capsule presenti sul mercato. Il dispositivo "no cap/no roll" costituisce poi un ottimale completamento della qualità intrinseca di tale testina, unitamente alla possibilità di bloccare la rotazione del prembocca interno.

GB EAGLE/VA

On the model EAGLE/VA, the cap is applied by a VA 4 threading head with independently adjustable rollers. The head is very easy to adjust and service, resulting in excellent threading and rolling of the various caps available on the market. The "no cap/no roll" device is an excellent demonstration of the intrinsic quality of the head, together with the option of stopping rotation by internal mouth pressure.

DE EAGLE/VA

Bei der Version EAGLE/VA wird der Verschluss mit Hilfe eines Anrollkopfes VA 4 mit unabhängig einstellbaren Rollen angebracht, der einfach einzustellen und instandzuhalten ist, was ein optimales Gewinderollen und Bördeln der verschiedenen marktüblichen Verschlüsse erlaubt. Die Vorrichtung „no cap/no roll“ erhöht zusätzlich die Qualität des Verschließkopfes in Verbindung mit der Möglichkeit, das Verdrehen des internen Mündungshalters zu verhindern.

IT EAGLE/PF

Nella versione EAGLE/PF la capsula viene applicata mediante una testina avvitatrice a frizione magnetica PF300 munita di cono di avvitamento; la testina è munita di scala graduata per una facile lettura e registrazione della torsione statica impostata. La ridotta massa inerziale in rotazione garantisce una ottima uniformità nella rimozione delle capsule.

GB EAGLE/PF

On the model EAGLE/PF, the cap is applied by a PF300 magnetic friction screwing head equipped with screwing cone. The head has a graduated scale for easy reading and registration of static torsion. Reduced inertial mass in rotation guarantees maximum uniformity of cap removal.

DE EAGLE/PF

Bei der Version EAGLE/PF wird der Verschluss mittels eines magnetgekuppelten Schraubkopfes PF300 mit Schraubkonus angeschraubt. Der Schraubkopf ist mit einer graduierten Skala versehen, die eine einfache Ablesung und Einstellung der statischen Verwindung erlaubt. Die geringe Trägheitsmasse bei der Drehung gewährleistet ein gleichmäßiges Aufdrehverhalten des Verschlusses.

EAGLE
VA

EAGLE
PF



EAGLE VA-PF

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.
 - Fotocellula controllo presenza capsule nel canale di discesa.
 - Impianto elettrico in esecuzione antideflagrante.
 - Installazione lampada a raggi UV per sterilizzazione capsule all'interno del canale di discesa con relativi dispositivi di sicurezza.
 - Dispositivo rilevazione mancanza capsule in uscita alla capsulatrice 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.
 - Dispositivo per avvio in automatico della capsulatrice in presenza di un numero predeterminato di bottiglie in ingresso alla coclea.
 - Dispositivo per regolazione elettrica in altezza della torretta tappante.
 - Tramoggia di stoccaggio tappi supplementare da installare sulla torretta a fianco dell'alimentatore capsule; tale tramoggia garantisce una riserva di circa 2000 capsule aventi Ø 30x20.
 - Elevatore capsule meccanico o pneumatico per il trasferimento dei tappi da una tramoggia posta a terra sino all'alimentatore della capsulatrice.
 - Cappa insonorizzante per vibratore (qualora la macchina sia equipaggiata con tale alimentatore).
 - Predisposizione macchina per installare la coclea alimentazione bottiglie in ingresso alla stella (tale allestimento è consigliato solo in caso di utilizzo di bottiglie cilindriche).
 - Scatola ingranaggi da porre al di sotto della stella trasferimento bottiglie al fine di consentire l'utilizzo anche di bottiglie sagomate.
 - Dispositivo per bloccaggio antirotazione delle bottiglie in vetro o P.V.C. qualora siano daappare con capsule in plastica prefilettate; tale dispositivo è costituito da una cinghia esterna comandata pneumaticamente + una speciale esecuzione della stella munita di settori di bloccaggio realizzati in idoneo materiale sintetico.
 - Spondina by pass.
- Esecuzione speciale in monoblocco con installazione di due torrette di tappatura su un solo basamento (per applicazione ad esempio di una capsula vite + una sovracapsula).

GB Options:

- Electrical panel in AISI 304 stainless steel.
- Pulpit electrical panel on floor.
- Electronic management of machine speed by means of inverter.
- Programming of auxiliary functions by means of PLC.
- Photocell to check cap presence in feed channel.
- Explosion-proof electrical system.
- Installation of UV lamp to sterilize caps in feed channel, including safety devices.
- Device to detect lack of cap at capper outfeed, with management of machine stop or activation of other auxiliary systems on the line.
- Bottle count tachometer.
- Work hours tachometer.
- Synoptic panel controlling capper safety functions, with message display.
- Device to automatically start capper in presence of a defined number of bottles at feeder screw infeed.
- Device for electric height adjustment of capper turret.
- Supplemental cap hopper to be installed on turret next to cap feeder;

this hopper provides a reserve of about 2000 caps with Ø 31.5x24.

- Mechanical or pneumatic cap elevator to transfer caps from a hopper on the ground to the capper feeder.
- Soundproofing hood for vibrator (if machine is equipped with this feeder).
- Provision for installation of bottle feeder screw at star infeed (recommended only if cylindrical bottles are used).
- Gearbox to be placed under bottle transfer star so that shaped bottles may also be used.
- Device to stop rotation of glass or P.V.C. bottles when they are to be capped with prethreaded plastic caps. This device is composed of an external, pneumatically driven belt + a special version of the star with stopping sectors made of an appropriate synthetic material.
- Bypass panel.
- Special enbloc version with installation of two capping turrets on a single base (for example, for application of a screw cap + an overcap).

DE Optionen:

- Schaltkasten aus Edelstahl AISI 304.
- Schaltkasten in Pultausführung mit Bodenaufstellung.
- Elektronische Regelung der Maschinengeschwindigkeit mittels Inverter.
- Programmierung der Hilfsfunktionen über SPS.
- Fotozelle "Verschlüsse auf der Rutsche vorhanden".
- Elektrische Anlage in explosionsgeschützter Ausführung.
- UV-Lampe für die Kapselsterilisation auf der Rutsche mit diesbezüglichen Sicherheitseinrichtungen.
- Kontrollvorrichtung "Verschlüsse am Maschinenauslauf vorhanden" mit Management der Maschinenstillsetzung bzw. der Aktivierung weiterer Zusatzsysteme an der Linie.
- Flaschenzähler.
- Betriebsstundenzähler.
- Synoptisches Kontrollpaneel für die Sicherheitsfunktionen der Verschleißmaschine, mit Meldungsdisplay.
- Vorrichtung für die automatische Ingangsetzung der Verschleißmaschine bei Vorhandensein einer vorgegebenen Flaschenanzahl am Schneckeneinlauf.
- Vorrichtung für die elektrische Höheneinstellung des Verschleißturms.
- Zusätzlicher Verschlussbehälter für den Anbau am Turm neben dem Verschlussbeschicker, dieser Vorratsbehälter gewährleistet eine Reserve von ca. 2.000 Verschlüssen 31,5x24.
- Mechanischer oder pneumatischer Verschlüsselevator für den Transport der Verschlüsse von einem bodeninstallierten Vorratsbehälter zum Verschlussbeschicker der Verschleißmaschine.
- Schalldämmhaube für Rüttelbeschicker (sofern die Maschine mit Rüttelbeschicker ausgestattet ist).
- Vorrüstung der Maschine für die Installation der Flaschenzuführschnecke am Sterneinlauf (diese Ausrüstung wird nur bei Verwendung von zylindrischen Flaschen empfohlen).
- Getriebekasten für die Montage unter dem Flaschenübergabestern, um auch Formflaschen verarbeiten zu können.
- Vorrichtung für die Drehblockierung der Glas- bzw. PVC-Flaschen, falls diese mit Kunststoffschraubverschlüssen mit Innengewinde zu versehen sind. Diese Vorrichtung besteht aus einem pneumatisch angetriebenen Außenriemen und einer Sonderausführung des Übergabesterns, der mit Blockiersegmenten aus einem geeigneten synthetischen Material ausgestattet ist.
- Bypass-Führung.
- Sonderausführung in Monoblockbauweise mit zwei Verschleißtürmen auf einem gemeinsamen Sockel (z.B. für die Anbringung eines Schraubverschlusses und eines Überverschlusses).





Testina PF 300
Head PF 300
Vershliessköpfe PF 300



Testina VA4
Head VA4
Vershliessköpfe VA4

EAGLE VA-PF		
Produzione Output Leistung/Std	b/h	3.000
Potenza motore Motor power Anschlusspannung	kW	2.1
Consumo aria Air consume Druckluftverbrauch	NL/1'	300
Altezza bottiglia Bottle height Flaschengrosse	mm	340 / 170
Diametro bottiglia Bottle diameter Flaschendurchmesser	mm	110 / 60
Peso Weight Gewicht	Kg	750

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.

