

EAGLE VP-PK-PP

IT EAGLE/VP-PK-PP

Per applicazione di capsule a vite in plastica prefilettate e/o a pressione applicabili mediante dispositivo Pick & Place su bottiglie in P.E.T., P.V.C. e in vetro. In versione adeguatamente elaborata e progettata questo modello è inoltre idoneo a trattare flaconi speciali e taniche in plastica o metalliche.



FR EAGLE/VP-PK-PP

Pour application de capsules à vis en plastique, préfiletée et/ou à pression, applicables par dispositif Pick & Place sur bouteilles en P.E.T., P.V.C. et en verre. En version spéciale, ce modèle est en outre adapté au traitement de flacons spéciaux et de bidons plastiques ou métalliques.

ES EAGLE/VP-PK-PP

Para aplicar cápsulas de tornillo en plástico prefiletadas y/o a presión, aplicables mediante dispositivo Pick & Place en botellas de P.E.T., P.V.C. y de vidrio. En versión adecuadamente elaborada y proyectada este modelo también puede tratar frascos especiales y bidones de plástico o metal.



CLOSYS



EAGLE VP-PK-PP

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 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. 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; tale posizionamento ne consente l'adeguamento in altezza, durante i cambi formato, contestualmente alla regolazione della testata stessa. Il dispositivo Pick & Place provvede a prelevare la capsula dal canale di discesa ed a trasferirla perfettamente in asse con la testina di applicazione la quale effettua il prelievo del tappo stesso e successivamente lo introduce sull'imboccatura del contenitore.

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.

FR Caractéristiques techniques:

Toutes les machines sont entièrement carénées en acier inoxydable AISI 304; outre la colonne centrale, tous les supports situés sur le bâti de la machine sont également entièrement en acier inoxydable AISI 304. Les matériaux utilisés et les solutions techniques adoptées garantissent le maximum de performances et de durée de chaque pièce; le matériel du commerce, pour ce qui concerne les composants pneumatiques, électriques et mécaniques sont produits par des entreprises leader de leur secteur à l'échelle internationale afin de concilier fiabilité et disponibilité immédiate même pour les pièces détachées. L'alimentation des capsules est effectuée par alimentateur centrifuge, alimentateur alvéolaire ou alimentateur à vibrations selon les caractéristiques spécifiques de la capsule et de la vitesse de production requise. Tous les types d'alimentateurs sont réalisés en acier inoxydable AISI 304.

Le piston porte-tête, qui coulisse à l'intérieur de la camme de commande sur galets surdimensionnés par rapport à l'effort mécanique auquel ils sont soumis, glisse à l'intérieur d'un fourreau en bronze facilement accessible pour la lubrification. Le canal de descente et la tête de distribution correspondante, également en acier inoxydable AISI 304, sont ancrés par une structure surdimensionnée à la structure centrale de la tourelle de capsulage afin de permettre l'adaptation en hauteur pendant les changements de format, simultanément au réglage de la tête. Le dispositif Pick & Place se charge de prélever la capsule dans le canal de descente et de la transférer, parfaitement dans l'axe de la tête d'application. Cette dernière effectue le prélèvement du bouchon et l'introduit sur l'ouverture du récipient. Les bouteilles sont transférées, selon un mouvement alterné commandé par une camme, à l'aide d'une étoile à 10 alvéoles afin de réduire au minimum le lorsque le récipient à traiter est de dimensions particulièrement réduites ou excessivement grandes, l'étoile peut être dès l'origine réalisée avec un diamètre spécial ou un nombre d'alvéoles différent.

En cas d'utilisation de bouteilles en P.E.T. ou en P.V.C., l'étoile en plastique sera surmontée d'une structure équipée de supports de cols spécifiques afin d'empêcher l'écrasement du conteneur pendant la phase de capsulage. Un solide guide extérieur en acier inoxydable, placé au-dessus du transporteur arrière, assure le bon positionnement de la bouteille même aux vitesses les plus élevées.

Le tableau électrique, généralement adjoint à une des parois latérales de protection contre les accidents, est ici positionné pour ne pas entrer en contact accidentellement avec les liquides de production ou de lavage. Toutes les commandes sont câblées à basse tension et toute l'installation est réalisée conformément aux réglementations CE en vigueur.

Le bâti de la machine, qui reçoit le moteur et les organes de transmission, est muni de 2 grandes portes d'inspection qui garantissent l'espace d'accès suffisant pour les différentes opérations de maintenance. Les carteratures de protection de la machine, formés d'un solide châssis en acier inoxydable avec panneaux en lexan, sont dotés généralement de 2 portes dont l'ouverture est contrôlée par deux microinterrupteurs de sécurité qui arrêtent la machine en cas d'ouverture des portes.

ES Características técnicas:

Todas las versiones son enteramente carenadas en acero inox. AISI 304; todos los soportes colocados en el basamento de la máquina, además de la columna central, son también de acero inox. AISI 304. Los materiales empleados y las soluciones técnicas adoptadas garantizan máxima eficacia y duración de todos los componentes. El material comercial, por lo que se refiere a los componentes neumáticos, eléctricos y mecánicos, es producido única y exclusivamente por empresas de primera categoría a nivel internacional, a fin de garantizar fiabilidad y facilidad de adquisición también por lo que se refiere a los recambios. La alimentación de las cápsulas se efectúa mediante alimentador centrífugo, alimentador alveolar o alimentador de vibración, según las características específicas de las cápsulas y de la velocidad de producción requerida. Todos los alimentadores son fabricados en acero inox. AISI 304. El pistón porta cabezal, que se desliza dentro de un contenedor de bronce de fácil acceso para la lubricación.

El canal de bajada y el respectivo cabezal distribuidor, ambos fabricados también en acero inox. AISI 304, son anclados mediante una estructura ampliamente sobredimensionada a la estructura central de la torreta taponadora, a fin de permitir durante el cambio de formato la adecuación de la altura de modo simultáneo con la regulación del cabezal mismo.

El dispositivo Pick & Place se encarga de tomar la capsula en el canal de bajada y trasladarla perfectamente alineada con el cabezal de aplicación, el que efectúa el retiro del tapón mismo, introduciéndolo a continuación en la embocadura del contenedor. Las botellas son trasladadas con movimiento alterno gobernado por una leva mediante una estrella de diez compartimientos, a fin de reducir al mínimo la agitación de los envases. En caso de que los envases a tratar sean de dimensiones particularmente reducidas o grandes, la estrella podrá ser realizada con diámetro primitivo especial y con diferente número de alvéolos. En caso de utilizarse botellas de P.E.T. o P.V.C., en la estrella de plástico se aplicará una sobreestrella equipada con específicos soportes collar botella, a fin de impedir el aplastamiento de la botella durante la fase de capsuladora. Una sólida guía externa de acero inox, colocada encima del transportador trasero, garantiza el correcto alojamiento de la botella incluso a las velocidades más elevadas.

El cuadro eléctrico, normalmente situado junto a una de las paredes laterales de la protección contraaccidentes, está dispuesto a fin de que no entre en contacto ni siquiera accidentalmente con líquidos de producción o lavado; naturalmente todos los mandos son cableados a baja tensión y la instalación completa es realizada de conformidad con lo establecido por la vigente normativa CE. El basamento máquina, dentro del cual están situados el motor y los órganos de transmisión, cuenta con dos amplias portezuelas de inspección, que garantizan espacio de acceso más que suficiente para la ejecución de las operaciones de mantenimiento. Las cubiertas perimetrales de protección de la máquina, de robusto bastidor de acero inox con paneles de lexan, normalmente están provistas de dos portezuelas controladas mediante microinterruptor doble de seguridad que detiene la máquina en caso de apertura.





IT EAGLE/VP

Nella versione EAGLE/VP la capsula viene applicata mediante una testina avvitatrice a frizione magnetica VP320 munita di pinza 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.

FR EAGLE/VP

Sur la version EAGLE/VP la capsule est appliquée par une tête visseuse à friction magnétique VP 320 équipée d'une pince de vissage; la tête est munie d'une échelle graduée pour une lecture et un réglage plus aisé de la torsion statique chargée. La faible masse inertielle en rotation garantit une excellente uniformité d'ouverture de la capsule.

ES EAGLE/VP

En la versión EAGLE/VP la cápsula es aplicada mediante un cabezal atornillador de fricción magnética VP320 provisto de pinza de atornillamiento; este cabezal está provisto de escala graduada que permite leer y regular fácilmente la torsión estática predispuesta. La reducida masa inercial en rotación garantiza una óptima uniformidad de remoción de las cápsulas.



IT EAGLE/PK

Nella versione EAGLE/PK la capsula viene applicata mediante una testina avvitatrice a frizione magnetica PK310 munita di cono di avvitamento a presa positiva; 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.

FR EAGLE/PK

Sur la version EAGLE/PK la capsule est appliquée par une tête visseuse à friction magnétique PK310 munie d'un cône de vissage à prise positive; la tête est munie d'une échelle graduée pour une lecture et un réglage plus aisé de la torsion statique chargée. La faible masse inertielle en rotation garantit une excellente uniformité d'ouverture de la capsule.

ES EAGLE/PK

En la versión EAGLE/PK la cápsula es aplicada mediante un cabezal atornillador de fricción magnética PK310 provisto de cono de atornillamiento de toma positiva; este cabezal cuenta con escala graduada que permite leer y regular fácilmente la torsión estática predispuesta. La reducida masa inercial en rotación garantiza una óptima uniformidad de remoción de las cápsulas.



IT EAGLE/PP

Nella versione EAGLE/PP la capsula viene applicata mediante una testina a pressione PP320 munita di terminale a presa positiva; a seconda delle caratteristiche della capsula da trattare la testa può essere munita di pinza a presa positiva o di cono a presa positiva.

FR EAGLE/PP

Sur la version EAGLE/PP la capsule est appliquée par une tête à pression PP320 munie d'un embout à prise positive; selon les caractéristiques de la capsule à traiter, la tête peut être munie d'une pince à prise positive ou d'un cône à prise positive.

ES EAGLE/PP

En la versión EAGLE/PP la cápsula es aplicada mediante un cabezal a presión PP320 provisto de terminal de toma positiva; en función de las características de la cápsula a tratar este cabezal puede ser provisto de pinza de toma positiva o de cono de toma positiva.



EAGLE VP-PK-PP

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 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.
- 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).

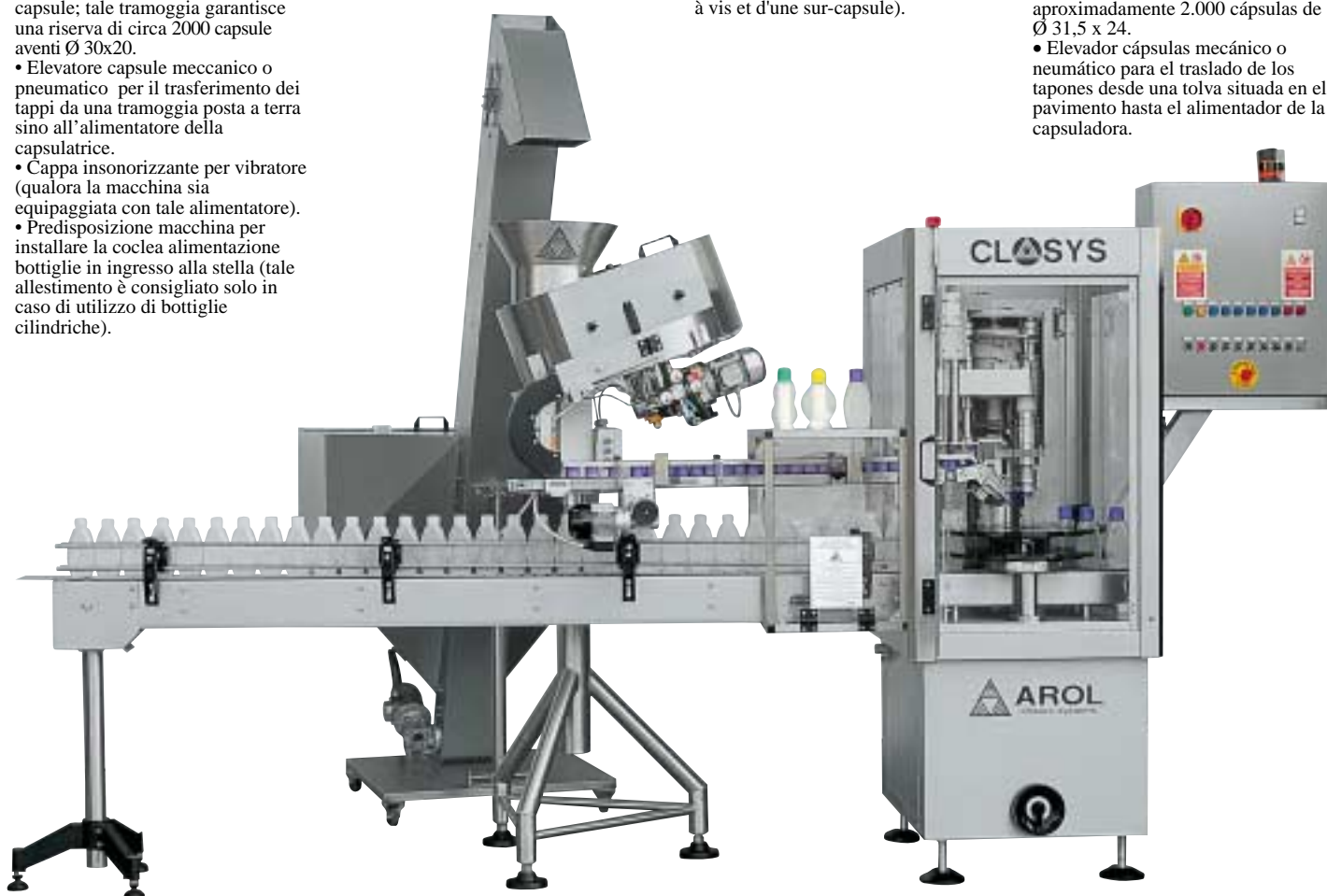
FR Options:

- Tableau électrique en acier inoxydable AISI 304.
- Tableau électrique sur pupitre.
- Gestion électronique de la vitesse de la machine par inverseur.
- Programmation des fonctions auxiliaires par PLC.
- Cellule photoélectrique de contrôle de présence de capsules dans le canal de descente.
- Circuit électrique anti-déflagrant.
- Lampe à rayons UV pour stérilisation des capsules à l'intérieur du canal de descente avec dispositifs de sécurité correspondants.
- Dispositif de détection de manque de capsules en sortie de capsuleuse avec gestion de l'arrêt machine ou activation d'autres systèmes auxiliaires à la ligne.

- Tachymètre compteur de bouteilles.
- Tachymètre compteur d'heures de travail.
- Panneau synoptique de contrôle des fonctions de sécurité de la capsuleuse avec afficheur de messages.
- Dispositif électrique de réglage en hauteur de la tourelle de capsulage.
- Trémie supplémentaire de stockage des bouchons à installer sur tourelle à côté de l'alimentateur de capsules; cette trémie garantit une réserve d'environ 2.000 capsules de Ø 31,5 x 24.
- Élévateur mécanique ou pneumatique de capsules, pour le transfert des bouchons d'une trémie à terre vers l'alimentateur de la capsuleuse.
- Capot d'insonorisation pour vibreur (si la machine en est équipée).
- Préparation de la machine pour l'installation d'une vis sans fin d'alimentation des bouteilles à l'entrée de l'étoile (cet équipement est conseillé uniquement en cas d'utilisation de bouteilles cylindriques).
- Boîtier d'engrenages à placer sous l'étoile de transfert des bouteilles afin de permettre l'utilisation également de bouteilles à profil spécial.
- Rebord by-pass.
- Exécution monobloc spéciale avec installation de deux tourelles de capsulage sur un seul bâti (pour applications par exemple d'une capsule à vis et d'une sur-capsule).

ES Equipamiento opcional:

- Cuadro eléctrico de acero inox AISI 304.
- Cuadro eléctrico tipo pupitre instalado en el pavimento.
- Gestión electrónica de la velocidad de la máquina mediante convertidor.
- Programación funciones auxiliares mediante PLC.
- Fotocélula de control presencia cápsulas en el canal de bajada.
- Sistema eléctrico en ejecución antiexplosión.
- Instalación lámpara de rayos UV para esterilización cápsulas en el interior del canal de bajada con respectivos dispositivos de seguridad.
- Dispositivo de detección falta de cápsulas en salida de la capsuladora, con gestión de parada máquina o activación de otros sistemas auxiliares de la línea.
- Contador de botellas.
- Contador de horas de trabajo.
- Panel sinóptico de control de las funciones de seguridad de la capsuladora, con visualizador de mensajes.
- Dispositivo de regulación eléctrica de altura de la torreta taponadora.
- Tolva adicional de almacenamiento taponones a instalar en la torreta, al lado del alimentador cápsulas; esta tolva garantiza una reserva de aproximadamente 2.000 cápsulas de Ø 31,5 x 24.
- Elevador cápsulas mecánico o neumático para el traslado de los taponones desde una tolva situada en el pavimento hasta el alimentador de la capsuladora.



- Campana insonorizante para vibrador (para máquina equipada con este tipo de alimentador).
- Predisposición máquina para instalar el sinfín de alimentación botellas en la entrada de la estrella (esta versión es aconsejada sólo en caso de uso de botellas cilíndricas).
- Caja de engranajes a colocar debajo de la estrella de traslado botellas a fin

de permitir el uso también de botellas moldeadas.

- Barandilla by pass.
- Ejecución especial en monobloque con instalación de dos torretas taponadoras en un solo basamento (para aplicación por ejemplo de una cápsula tornillo + una sobrecápsula).



VP-PK-PP

EAGLE/VP - PK - PP		
Velocità di produzione Vitesse de production Velocidad de producción	bph	3.000
Potenza installata Puissance installée Potencia instalada	kW	2.1
Consumo aria Consommation air Consumo de aire	NL/1'	300
Altezza bottiglia massima / Altezza bottiglia minima Hauteur bouteille max. / Hauteur bouteille min. Altura máxima de la botella / Altura mínima de la botella	mm	340 / 170
Diametro bottiglia massima / Diametro bottiglia minima Diamètre bouteille max. / Diamètre bouteille min. Diametro máximo de la botella / Diametro mínimo de la botella	mm	110 / 60
Peso Poids Peso	Kg	750

Dati non impegnativi - Per esecuzioni speciali rivolgersi direttamente al nostro ufficio tecnico.
 Eléments sous réserve de modifications techniques - Pour exécutions spéciales prions contacter notre département technique.
 Datos no obligatorios - Para ejecuciones especiales dirigirse directamente a nuestro taller técnico.

