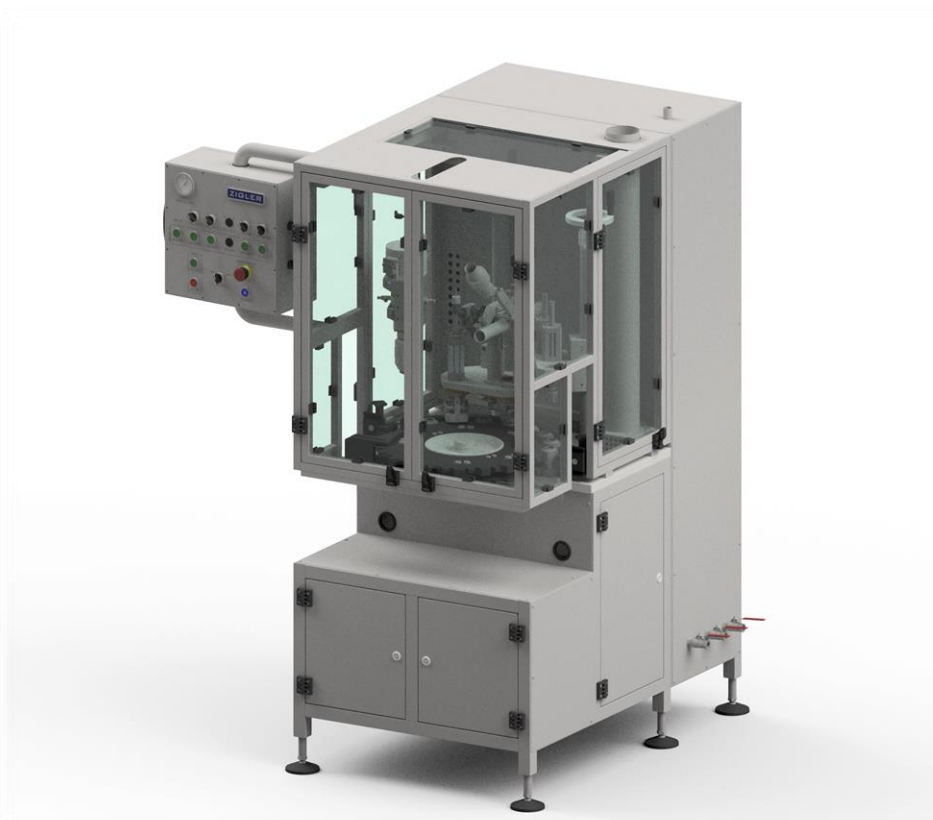


## MODULO DI SEQUENZIAMENTO AUTOMATICO PER RIEMPIMENTO E TAPPATURA

**TIPO: Z-1015**



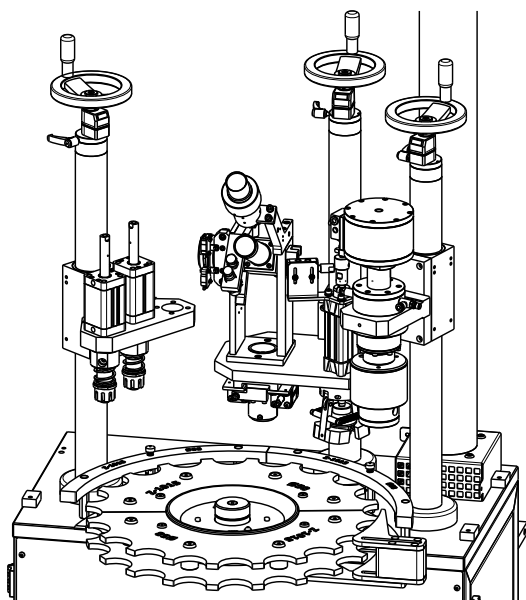
Il modulo di sequenziamento automatico per riempimento e tappatura AIM -1015 fa parte della linea di produzione di bombolette spray e serve per realizzare le seguenti fasi di produzione:

- Riempimento di bombolette spray di prodotto liquido – questa operazione viene effettuata da 1, 2 o 3 moduli di riempimento (a seconda dell'ordine).
- Inserimento di valvole nelle bombolette – questa operazione viene effettuata dal modulo di inseritore di valvole dotato di un sistema di controllo.
- Aggraffatura delle valvole inserite.
- Posizionamento di bombolette riempite e aggraffate di nuovo sul trasportatore a nastro.



# ZIGLER

AEROSOL & FILLING TECHNOLOGY



## Parametri di produzione

Produttività: 1000 ÷ 3600 pz/ora (16 ÷ 60 pz/min)  
Pressione di lavoro: 0,6 ÷ 0,8 MPa (6 ÷ 8 bar)

## Dimensioni di ingombro e peso

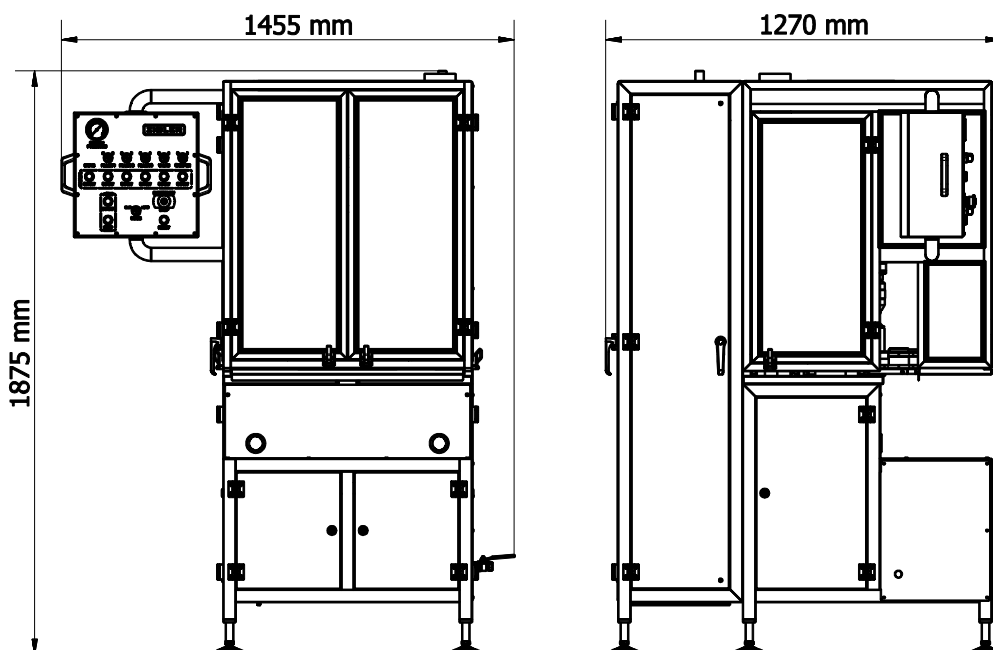
Larghezza: 1270 mm  
Lunghezza: 1455 mm  
Altezza: 1875 mm  
Peso: ~ 540 kg

## Alimentazione

Tipo di alimentazione: pneumatica  
Pressione di alimentazione: 0,8 ÷ 1,0 MPa (8÷10 bar)  
richiesta:  
Purezza dell'aria compressa: classe IV secondo la norma ISO 8573-1  
per le temperature 15 ÷ 35°C  
Raccordo: filettatura esterna G $\frac{3}{4}$ "

## Raccordo prodotto liquido

Pressione del prodotto: 0,3 - 1 MPa (3 - 10 bar) - a seconda della  
richiesta: densità e viscosità del prodotto  
Raccordo: filettatura esterna G $\frac{1}{2}$ " BSPP cono 60°  
per ogni modulo di riempimento.



 ZIGLER POLSKA Sp. z o.o.

ul. Braci Gutmanów 7  
43-600 Jaworzno  
POLAND

 +48 32 616 36 70

 [biuro@zigler.pl](mailto:biuro@zigler.pl)

[zigler@zigler.pl](mailto:zigler@zigler.pl)

 [www.zigler.pl](http://www.zigler.pl)

VAT UE: PL6772294223

REGON: 120491798

KRS: KRS nr 0000032816

Sąd Rejonowy Katowice-Wschód  
w Katowicach

BANK ACC.

ING BANK ŚLĄSKI

PLN 56 1050 1360 1000 0090 3033 8132

EUR 94 1050 1360 1000 0024 0995 9893

SWIFT: INGBPLPW