

# TRIBLOC

ENJUAGADO  
LLENADO  
TAPONADO

Mod: **XPLT-TLT/S**

## CARACTERÍSTICAS

El modelo XPLT-TLT TRIBLOC es la solución para las exigencias de embotellado de las bodegas de pequeña y mediana capacidad.

Es ideal para vinos tranquilos, con producciones de 1.500 a 9.000 bot/h de tipo bordelesa de 0,75 l. El sistema de llenado es por gravedad con ligera depresión.

En una misma máquina se monta la enjuagadora, la llenadora y la taponadora, con el consiguiente ahorro de espacio y facilidad de trabajo.

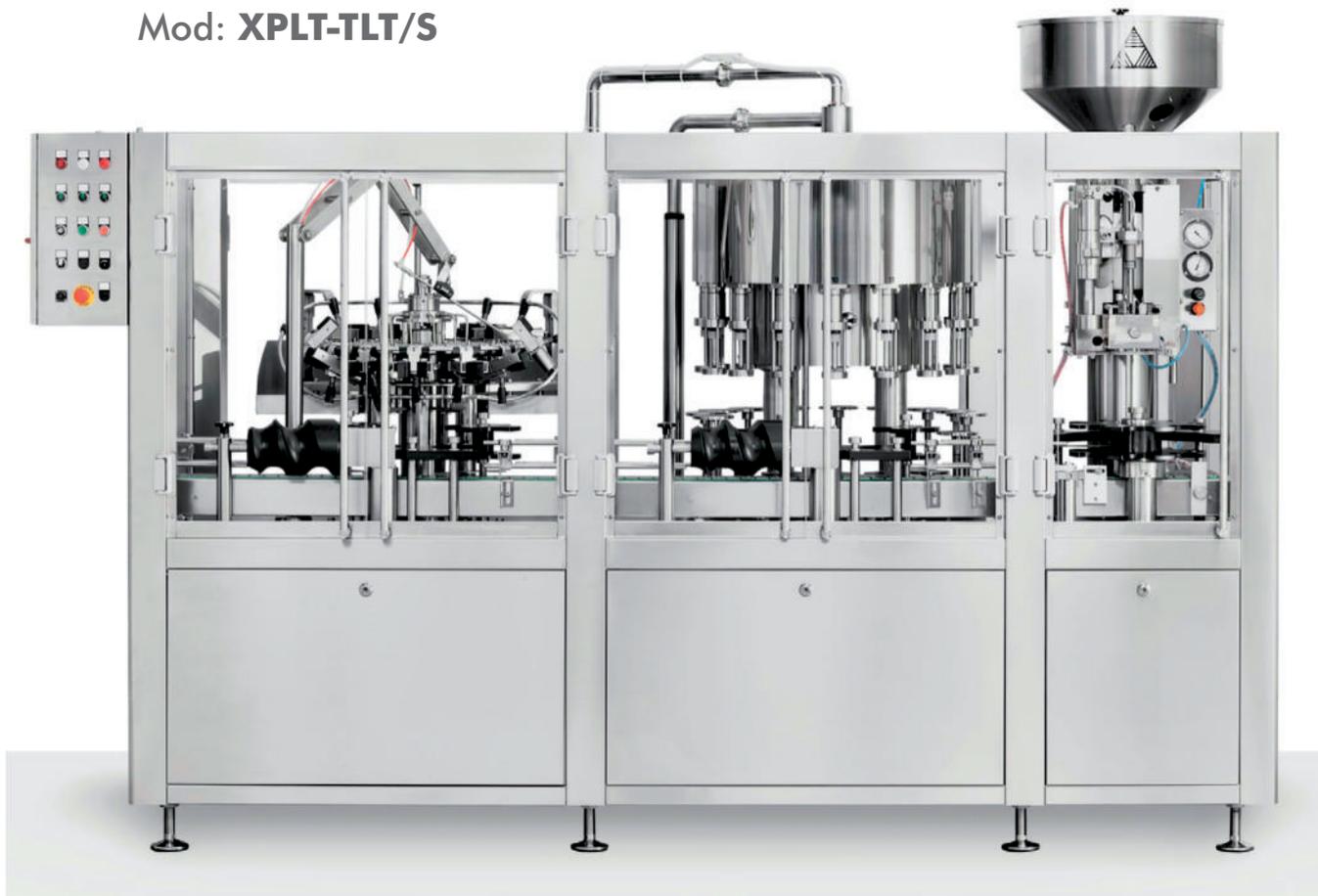
La máquina va equipada con grifos de llenado y un cabezal (o varios) de taponado para corcho cilíndrico, con dosificación de los tapones automáticamente mediante una tolva situada en la parte superior de la taponadora.

Está construido con materiales de primera calidad (acero inoxidable AISI-304 y materiales alimentarios) y protegido con cabina según normas CE, con parada de la máquina automática en caso de apertura de puertas para realizar una intervención.

Viene de serie con transporte de botellas mediante cadena de charnela de acero inoxidable, con motorreductor para tracción. La máquina lleva incorporado un variador de velocidad electrónico incorporado en el cuadro eléctrico.

El tanque de llenado situado en la parte superior de la máquina está dotado de una válvula automática de entrada de producto comandada por sondas de nivel máximo y mínimo.

## Mod: XPLT-TLT/S



## ENJUAGADORA

Las botellas llegan a la enjuagadora por medio de una cinta transportadora, entrando en la misma mediante un sistema de sinfín y estrellas de entrada. Unas pinzas cogen del cuello a la botella colocándola boca abajo, se inyecta agua en el interior de la misma, se deja escurrir y se devuelve en su posición original a la cinta transportadora, para su entrada al carrusel de llenado.

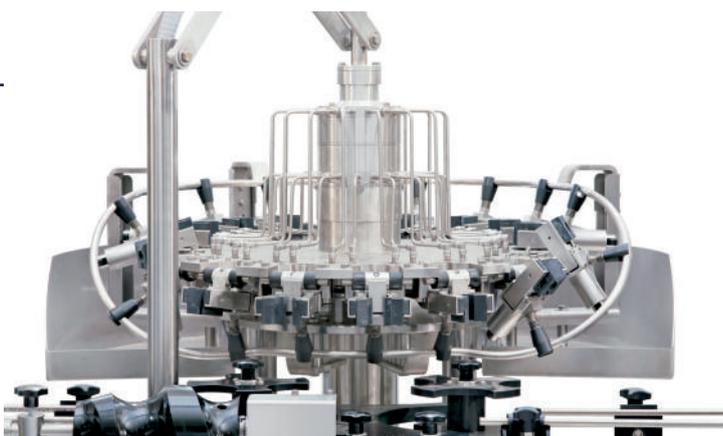
El movimiento del carrusel portapinzas se realiza por medio de una guía que se desliza por una roldana, eliminando de este modo los antiguos y complejos sistemas de engranajes, montados en otras máquinas similares, que producen numerosos costes de mantenimiento y sustitución de piezas.

Las pinzas van equipadas con un prensa-botellas en goma realizado exactamente sobre las dimensiones de las muestras suministradas por el cliente. El plato portapinzas está fabricado en acero inoxidable AISI-304.

La máquina va dotada con un dispositivo de bloqueo automático que interrumpe el flujo del producto de enjuagado en ausencia de la botella.

El aparato lleva un plano de apoyo que puede ser regulado eléctricamente (modelos TLT) o manualmente (modelos XPLT) según la altura de las botellas a enjuagar.

Una vez lavadas, las botellas se colocan boca abajo por medio de un dispositivo automático, a fin de permitir el escurrido y la completa eliminación del líquido residual.



# LLENADORA

---

El sistema de llenado por gravedad se adapta a todo tipo de líquidos alcohólicos, mientras que el funcionamiento a ligera depresión (depresor de serie incluido en la máquina) permite un llenado más rápido de productos.

Todas las partes en contacto con el producto están fabricadas en acero inoxidable o de materiales alimentarios que permitan ser esterilizados con agua caliente.

La altura de los cabezales es regulable, lo cual permite realizar el llenado de botellas de diferentes formatos y tamaños.

Las botellas vienen de la enjuagadora por medio de un tornillo sinfín que introduce las botellas una a una en la estrella de entrada.

Para efectuar el llenado, las botellas son levantadas hasta los grifos por medio de pistones mecánicos que se levantan mediante movimiento por leva, con retorno por muelle.

La regulación del nivel de llenado se realiza de forma precisa por medio de topes de goma de diferentes medidas para ajustar el nivel del mismo, así como regulando en altura el carrusel de llenado mediante un volante mecánico por cremallera.

Una vez finalizado el llenado el pistón retorna y baja la botella cuando finaliza los 360° de giro de todo el carrusel, para situarla en la estrella de salida hacia la taponadora.

Los grifos son fácilmente desmontables y disponen de una posición de limpieza para su esterilización.

El depósito de producto está provisto de un grifo de vaciado. Está construido en acero inoxidable AISI-304 pulido internamente, y dispone de sonda de máximo y mínimo que comanda una electroválvula, montada sobre el tubo de alimentación, regula automáticamente el flujo del producto en el depósito. Las sondas son de tipo electromagnético de gran fiabilidad.



## TAPONADORA CORCHO CILÍNDRICO

La alimentación de los tapones se efectúa automáticamente por medio de una tolva giratoria por medio de un movimiento ondulatorio, que introduce los tapones en un tubo descendente o en varios, dependiendo del número de estaciones.

En cada cabezal de taponado, el tubo de descenso conduce los tapones hacia el grupo de cerrado, constituido por un carro con cuatro mordazas de acero al cobalto que comprimen el tapón para su introducción en el cuello de la botella mediante un pistón de empuje.



### ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

MODELO	Nº PINZAS	Nº GRIFOS	Nº TAPONES	PRODUCCIÓN (bot/h)*	POTENCIA (kW)	LARGO (mm)	ANCHO (mm)	ALTO (mm)
XPLT/9-10-1/S	9	10	1	1.500	1,5	3.000	1.300	2.200
XPLT/9-12-1/S	9	12	1	2.000	1,5	3.000	1.300	2.200
XPLT/12-12-1/S	12	12	1	2.000	1,5	3.000	1.300	2.200
XPLT/9-10-1/FA	9	10	1	1.500	1,5	3.000	1.300	2.200
XPLT/9-12-1/FA	9	12	1	2.000	1,5	3.000	1.300	2.200
XPLT/12-12-1/FA	12	12	1	2.000	1,5	3.000	1.300	2.200
TLT/9-12-1/FA	9	12	1	2.000	1,5	3.000	1.300	2.200
TLT/12-12-1/FA	12	12	1	2.000	1,5	3.000	1.300	2.200
TLT/12-16-1/FA	12	16	1	3.000	2,0	3.000	1.300	2.200
TLT/16-16-1/FA	16	16	1	3.000	2,0	3.000	1.300	2.200
TLT/16-20-3/S	16	20	3	4.500	3,0	3.500	1.500	2.300
TLT/20-24-4/S	20	24	4	6.000	3,0	3.500	1.600	2.300
TLT/30-32-6/S	30	32	6	9.000	4,0	4.000	1.800	2.400

\* Producción para botella bordelesa de 0,75 l

Modelos FA y S multicabezales: taponadora "Arol"

XPLT: levantamiento manual torreta enjuagadora

TLT: levantamiento eléctrico torreta enjuagadora