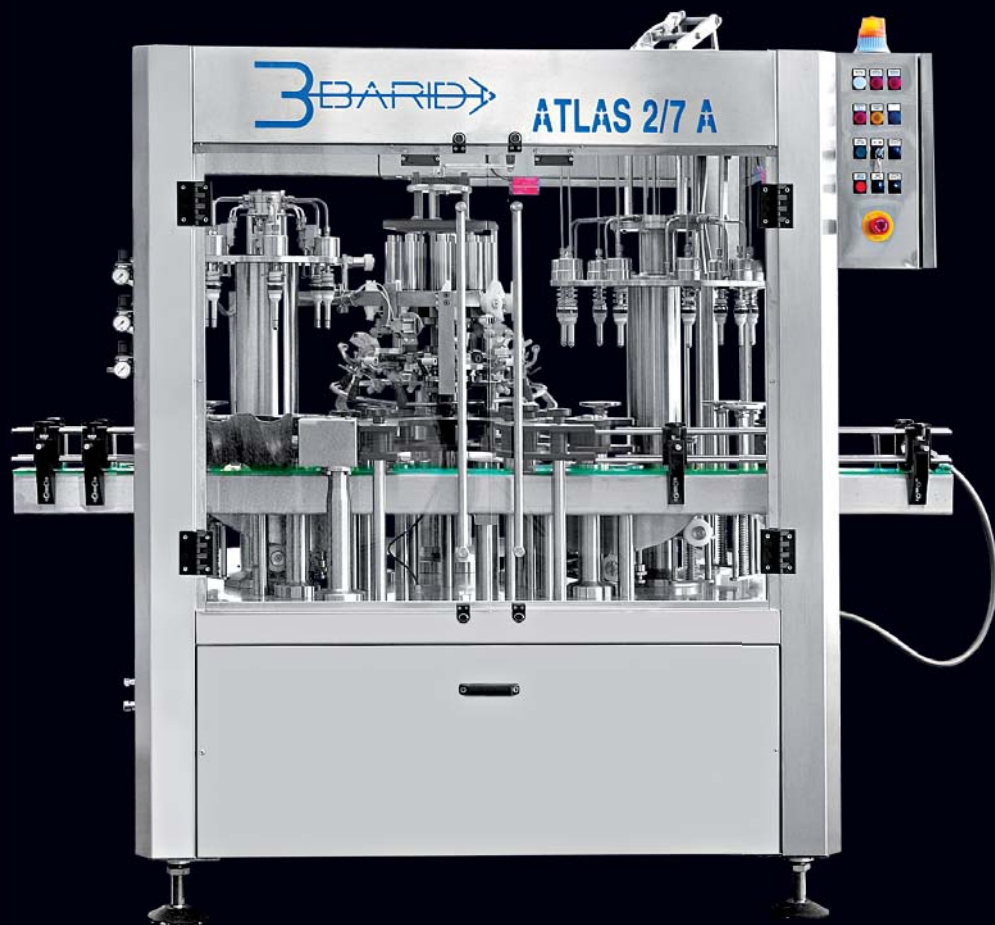


ATLAS

Tutto compreso!
All in one!
Tous dans one!



ATLAS - Scheda Tecnica/Technical Features /Fiche Technique

MODELLO/MODEL/MODÈLE TIPO DI BOTTIGLIA /BOTTLE TYPE/TYPE DE BOUTEILLE	ATLAS VETRO/GLASS/VERRE H 230 - 380mm. +/-5 D 70 - 113 mm. +/-2
MASSA/MASS/MASSE	1400 Kg 1900 Kg
TENSIONI:/TENSIONS:/TENSIONS: Principale/Main/Principale	380 Volt 50 Hz
Ausiliaria/Secondary/Auxiliaire	24 Volt 50 Hz
POTENZA:/POWER:/PUISSANCE: Motorizzazione principale/Main motor/Motorisation principale	0.92 Kw (1-6-6) 1.50 Kw (6-9-9)
Pompa prodotto/Product pump/Pompe produit	0.25 Kw
TOTALE/TOTAL/TOTAL ARIA COMPRESSA/COMPRESSED AIR/AIR COMPRIMÉ	1.27 Kw 350 Litri/h (1-6-6) 100 Litri/h (6-9-9)
PRODUZIONE Max./Max. THROUGHPUT/CADENCE Maxi.	1200 b/h (1-6-6) 2200 b/h (6-9-9)



BARIDA srl

Strada Antica Fornace, 7/c - 14053 Canelli (AT) ITALY

Tel. (+39) 0141 832092 - Fax (+39) 0141 825466

info@baridaenologica.com - www.baridaenologica.com

ATLAS

I monoblocchi automatici serie ATLAS sono stati progettati per svolgere le operazioni di:

- .Scolmatura
- .Dosaggio liqueur (sciropo)
- .Livellatura con vino

Il monoblocco 1-6-6 è costituito da una stazione singola di scolmatura e da 2 torrette rotative (ciascuna dotata di 6 punti di lavoro) per il dosaggio liqueur e la livellatura con vino.

Il monoblocco 6-9-9 è costituito da tre torrette rotative, una per ogni fase della lavorazione: una torretta di scolmatura dotata di 6 punti di lavoro, una torretta per il dosaggio liqueur e una per la livellatura con vino, ognuna di esse dotata di 9 punti di lavoro.

Le macchine della serie ATLAS sono rotative e predisposte per un funzionamento completamente automatico, adattabili a ogni esigenza produttiva; sono progettate per essere inserite in una linea automatizzata di produzione.

Produzione da 1.200 (monoblocco 1-6-6) a 2.200 (monoblocco 6-9-9) b/h; tale dato resta comunque subordinato alla tipologia di spumante che si intende lavorare.

Tutte le parti a contatto con il prodotto sono costruite in acciaio inox AISI 304 omologato per uso alimentare.



AUTOMATIC MONOBLOC ATLAS

The automatic monoblocs ATLAS series are manufactured to perform the operations:

- .Disgorgement or removal of the crown cap*
- .Addition of the liqueur (syrup)*
- .Levelling with wine*

The 1-6-6 monobloc consists of a single disgorging station and two turrets with a continuous rotation (each with 6 points of work) for the addition of the liqueur and levelling with wine.

The 6-9-9 monobloc consists of three turrets with a continuous rotation, one for each phase of the process: a disgorging turret with 6 working stations, a turret for addition of the liqueur and one for the levelling with wine, each of them equipped of 9 working stations.

The rotary monoblocs ATLAS series are manufactured for a completely automated working, adaptable to any production requirement, are designed to be put in a computerized production line.

Throughput from 1,200 (1-6-6 monobloc) to 2,200 (6-9-9 monobloc) bottles/hour his throughput depends on the type of sparkling wine that is going to be worked.

All parts that are in direct contact with the product are in stainless steel AISI 304, approved for an alimentary use.

MONOBLOC AUTOMATIQUE ATLAS

Les monoblocs automatiques série ATLAS ont été projetés pour effectuer les opérations suivantes :

- .Expulsion du dépôt et d'une partie de vin*
- .Dosage liqueur (sirop)*
- .Nivelage avec vin*

Le monobloc 1-6-6 consiste en une poste individuelle d'expulsion dépôt de 2 tourelles rotatives (chacune équipée de 6 postes de travail) pour le dosage de la liqueur et le nivelage avec vin.

Le monobloc 6-9-9 consiste en trois tourelles rotatives, une pour chaque phase de travail : une tourelle pour l'expulsion de dépôt équipée de 6 postes de travail, une tourelle pour le dosage de la liqueur et une pour el nivelage avec vin, chacune équipée de 9 postes de travail.

Les machines de la série ATLAS sont rotatives et prédisposées pour un fonctionnement entièrement automatique; à même de satisfaire toute exigence productive, elles sont projetées pour être insérées dans une ligne de production automatisée.

Cadence de 1.200 (monobloc 1-6-6) a 2.200 (monobloc 6-9-9) bouteilles/heure; en tout cas cette donnée peut varier par rapport au type de champagne ou vin effervescent qu'on désire travailler.

Toutes les parties en contact avec le produit son construites en acier inox AISI 304 approuvé pour usage alimentaire.