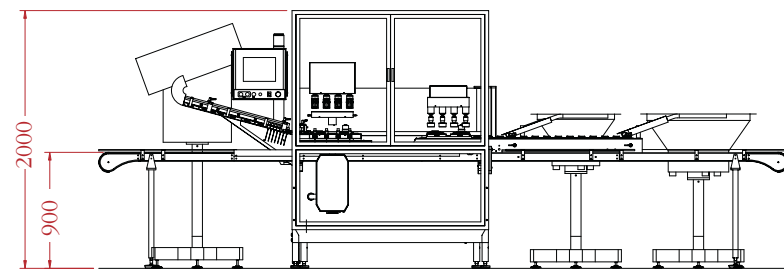
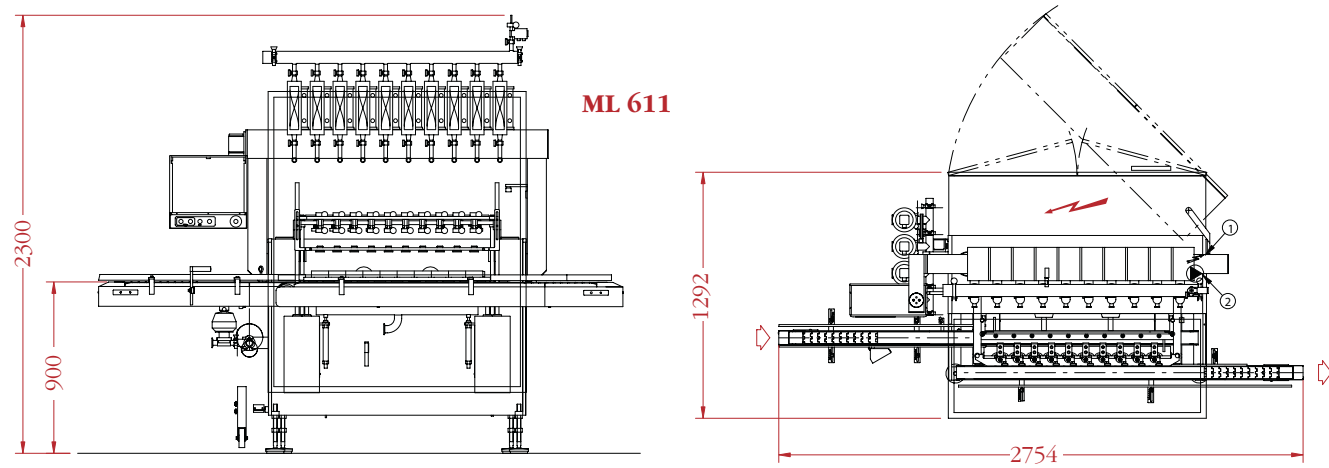
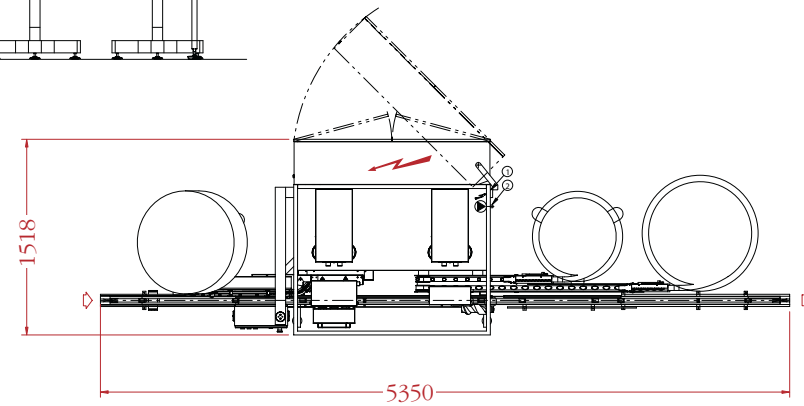


ML 611-681



ML 681



Dati tecnici

Technical data

ML611 - ML681

Diametro flacone mm	35-90	Bottle diameter mm
Altezza flacone mm	65-200	Bottle height mm
Velocità meccanica max (cicli/min.)	20-100	Max mechanical speed (cycles/minute.)

I limiti di formato e i dati tecnici possono cambiare a seconda delle diverse applicazioni

Size limits and technical data may change depending on the dedicated applications.

Marchesini Group aggiorna costantemente i suoi prodotti alle necessità del mercato. Le specifiche tecniche qui riportate sono perciò suscettibili di cambiamento.

The Marchesini Group is continually updating their products to market needs. The technical specifications given here are therefore subject to change without prior notice or without liability.

Marchesini Group S.p.A. via Nazionale, 100 - 40065 Pianoro (Bo) Italia
 Tel. +39/051.651.87.11 - Fax +39/051.651.64.57
 Internet home page: <http://www.marchesini.com>
 E-mail address: info@marchesini.com

Edizione: Maggio 2003 - CONSELL B&B - ph. C. Bertolini - R. 10/04



Macchine Riempitrici ML 611 & Tappatrice ML 681

Macchina Riempitrice Lineare ML 611

Macchina Automatica a movimenti alternati, adatta al riempimento di flaconi con dosaggio, tramite MISURATORE PORTATA ELETTROMAGNETICO oppure MISURATORE DI PORTATA A PRINCIPIO CORIOLIS (FLUSSO DI MASSA). Zona di riempimento realizzata con struttura a balcone secondo le direttive CGMP. Netta separazione tra la zona di passaggio dei flaconi e gli organi meccanici di comando e trasmissione. Trasporto flaconi su struttura INOX. Comando da motore ed inverter con velocità regolabile da display. Primo nastro d'entrata e secondo d'uscita del tipo Tabletop. Rapido cambio di formato con un minimo di particolari da sostituire o posizionare.

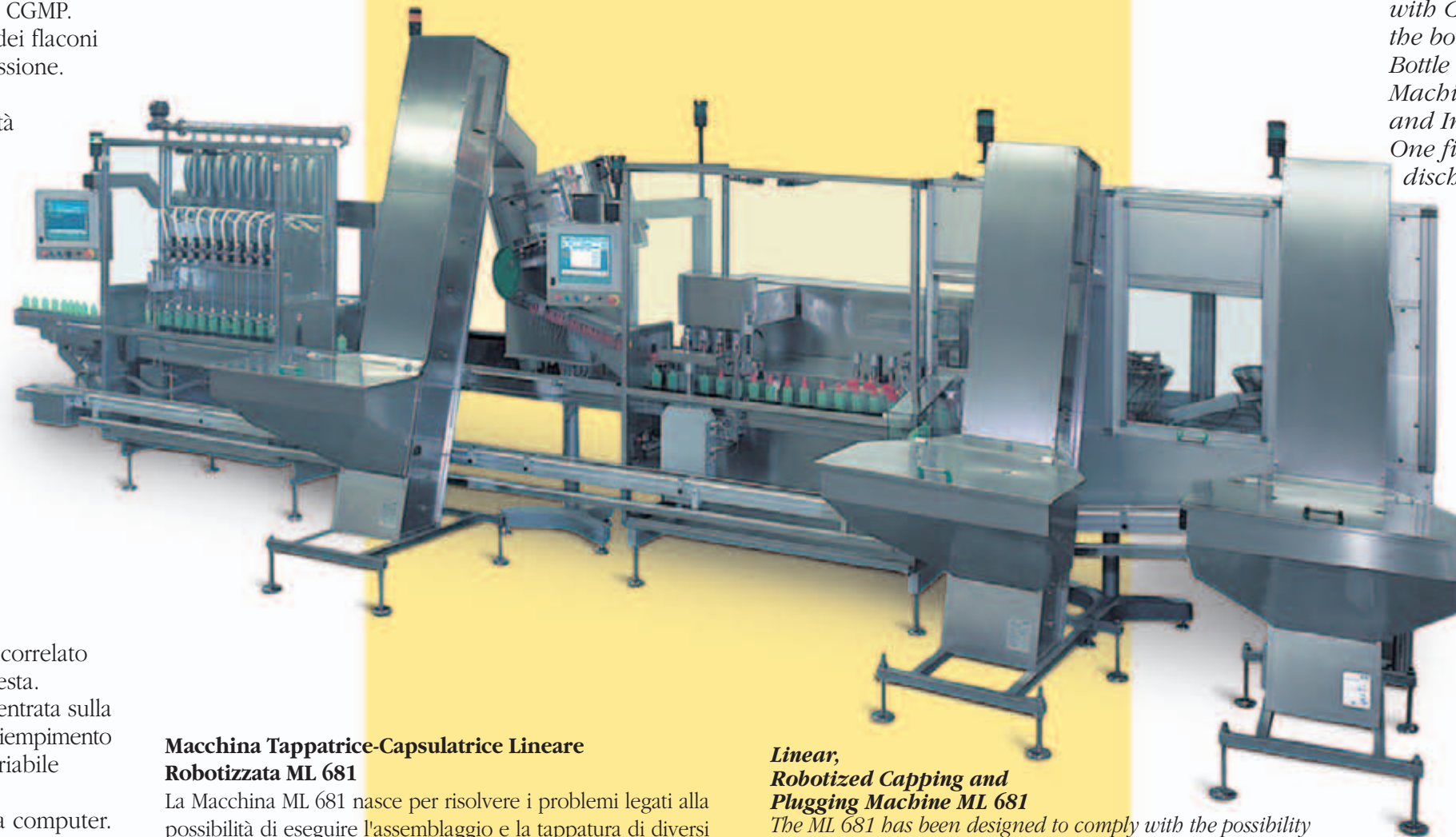
Stazione di Riempimento Sono disponibili vari circuiti di riempimento con diversi tipi di misurazione:

- FLUSSOSTATO (misuratore di portata a principio elettromagnetico) oppure:
- MISURATORE DI MASSA (misuratore di portata a principio Coriolis - flusso di massa).

Il numero ed il tipo di dosatori da 1 a 10 è correlato al volume di dosaggio ed alla velocità richiesta. La traslazione dei flaconi dal primo nastro d'entrata sulla piattaforma di sollevamento della stazione di riempimento è gestita da motore Brushless, con corsa variabile a seconda del formato da trattare. I parametri di formato sono memorizzabili a computer. La discesa degli ugelli è comandata da motore Brushless con corsa variabile dal basso verso l'alto impostabile da PC. La macchina è predisposta per accettare gruppi di lavaggio e pulizia CIP SIP, disponibili come optional. Le parti a contatto con il prodotto ed il pettine porta ugelli sono facilmente sostituibili.

Pannello operatore con PC e monitor a colori per:

- Gestione macchina.
- Interfaccia operatore.
- Configurazione e memorizzazione formati.
- Regolazione del volume da dosare.
- Regolazione automatica dell'altezza degli ugelli.
- Manutenzione programmata.



Macchina Tappatrice-Capsulatrice Lineare Robotizzata ML 681

La Macchina ML 681 nasce per risolvere i problemi legati alla possibilità di eseguire l'assemblaggio e la tappatura di diversi componenti, tipo pompe spray, capsule a vite e tappi di copertura. Particolarmente adatta alle esigenze dell'industria Cosmetica, che utilizza componenti di forme dedicate, difficilmente trattabili con macchine di tipo tradizionale. Costruzione a balcone secondo le direttive CGMP. Sulla macchina possono essere montati fino a TRE gruppi robotizzati secondo le tipologie di chiusure da trattare. Tabletop di trasporto contenitori dotato di motorizzazione indipendente comandato da inverter. Una coclea sincronizza l'entrata e l'uscita dei flaconi.

Pannello operatore con PC e monitor a colori per:

- Gestione macchina.
- Interfaccia operatore.
- Configurazione e memorizzazione formati.
- Manutenzione programmata.

Linear Filler ML 611 & Capper-Pluggger ML 681

Linear Filling Machine ML 611

Automatic intermittent motion machine suitable to fill bottles with volumetric dosing through ELECTROMAGNETIC FLOW METERS or CORIOLIS MASS FLOW METERS. Cantilevered (balcony type) machine layout to better comply with CGMP directives. Clear separation between the bottle transport and mechanical area. Bottle transport on structure made of stainless steel. Machine movements achieved by electric motor and Inverter with speed settings from Display. One first infeed tabletop conveyor and a second discharge tabletop conveyor. Rapid size changes over with a minimum Number of parts to replace or to position.

Filling Systems: Various filling circuits with different types of measuring equipment are available.

- ELECTROMAGNETIC FLOW METERS, (flow meter based on electromagnetic conductivity of products) or
- CORIOLIS MASS FLOW METERS (mass flow meters based on the Coriolis principle).

The number of dosing units, from 1 to 10 is dedicated to the volume and speed requirements. The bottle transfer from the first infeed conveyor onto the elevating platform under the filling station is driven by a brushless motor with variable stroke, depending on the size to be handled. Size configuration is memorized on the Computer.

The variable nozzle stroke is commanded by a brushless motor and can be set on the PC for best bottom-up filling sequence. Filling circuits are designed to accept a CIP-SIP (Clean in Place or Steam in Place) system as Optional. Product contact parts as well as the nozzle holding rake are of easy replacement.

Operator PC Color Display Panel for:

- Machine function management.
- Operator interface.
- Size configuration and memorization.
- Dosing volume settings.
- Automatic adjustment of nozzle height.
- Programmed maintenance.

Linear, Robotized Capping and Plugging Machine ML 681

The ML 681 has been designed to comply with the possibility to perform the assembling of different closing components as well as their inserting, capping and plugging function. Typical applications relate to spray pumps, screw caps and cover (dust) caps. The characteristics point in particular to the Cosmetic Industry, which utilize components of dedicated form and application and may not be handled efficiently with traditional closing machines. Cantilever (balcony) design corresponding to CGMP directives. The machine may be equipped with up to THREE robotized units, depending on the typology of the closing components. The container transport is achieved by tabletop conveyors with independent motor and Inverter. A screw synchronizes container infeed and discharge.

Operator PC Color Display Panel for:

- Machine function management.
- Operator interface.
- Size configuration and memorization.
- Programmed maintenance.



① Gruppo dosaggio con Misuratore di portata a principio Coriolis. Misura il flusso di massa del prodotto. Adatto per liquidi senza conducibilità. Pettine con coni di centratura della bocca flaconi.

② Dispositivo di prelievo a strappo della pompa spray e di stiratura-centratura della canula, sotto i mandrini d'avvitamento, entrambi comandati da motore brushless. Tutti i parametri del formato (corse, velocità mandrini, ecc...) sono gestiti dal PC.

③ Gruppo testa robotizzata per avvitamento finale con taratura di coppia da display, e corse programmabili in base alle lunghezze delle canule.



Dosing group with Coriolis Mass Flow Meters. Product mass flow meters suitable for liquids without electromagnetic conductivity. Nozzle holding rake with bottle neck centering cones.

Picking of spray pump, straightening-centering of the pump under the screw capping head. Both movements are commanded by brushless motor, all size parameters (stroke, capping speed etc.) are managed by the PC.

Robotized final screw capping with torque control from Display as well as programmable stroke adequate to the pump length.



4

- 4 Testa robotizzata a doppio movimento.
Il primo preleva il tappo a pressione e lo posa sul sovra-tappo.
Il secondo posa a pressione il sovra-tappo assemblato sui flaconi (vedi foto 5).
Corse programmabili in base alle lunghezze dei tappi.
Nastri alimentazione tappi comandati da motore brushless.

- 5 Il sovra-tappo assemblato viene posato a pressione sul flacone, un controllo ne verifica la corretta posizione, altrimenti da il consenso allo scarto.

- 6 Vista dell'alimentazione a strappo dei sovra-tappi.
L'altezza del vibratore è di appena 1150mm da terra.



5



6

- Robotized head with two movements. The first picks the press-on cap and places it onto the cover cap. The second places the cover cap onto the container. (See picture 5). Adjustable stroke based on the height of the caps. Cap feeding conveyors driven by brushless motors.*

- The assembled cover, with a press-on movement, is placed onto the container. A control verifies the correct positioning, otherwise triggers the reject.*

- View of the cover feeding unit, where the cover is taken off the chute. The vibratory is placed at a low height of 1150mm from floor level.*