



# URPINAS

www.urpinas.es



---

## M-4500 / M-6000 / M-10000 / M-12000

---



GRUPOS COMBINADOS PARA EL DEGÜELLE Y DOSIFICADO PARA GRANDES PRODUCCIONES. **TIPO M-4500 / M-6000 / M-10000 / M-12000**

COMBINED GROUP FOR DISGORING AND DOSING FOR BIG PRODUCTIONS. **MODELS M-4500 / M-6000 / M- 10000 / M-12000**

GROUPES COMBINÉS POUR LE DÉGORGEMENT ET LE DOSAGE POUR GRANDES PRODUCTIONS. **TYPES M-4500 / M-6000 / M-10000 / M-12000**

## GRUPOS COMBINADOS PARA EL DEGÜELLE Y DOSIFICADO PARA GRANDES PRODUCCIONES. TIPO M-4500 / M-6000 / M-10000 / M-12000

Monoblocs previstas para efectuar el degüelle, vaciado, dosificado de licor y rellenado en continuo para realizar grandes volúmenes de producción y un índice de calidad elevado. Máquinas construidas totalmente en acero inoxidable. Equipadas con todas las seguridades y controles necesarios para una producción sin defectos y con la máxima garantía de dosificado y rellenado. Se pueden construir según los dos sentidos de trabajo: izquierda-derecha, derecha-izquierda, con el degüelle en maquina separada y el plato de reposo opcional.



### CUERPO PARA EL DEGÜELLE (integrado en la misma bancada o maquina separada)

- 18/24/32/36 brazos porta-botellas sujetos al cuerpo en forma de embudo.
- Un primer sistema giratorio motorizado de 4 uñas para degüelle principal.
- Zona de 90° para el giro de la botella sobre su propio eje.
- Un segundo sistema neumático o motorizado de seguridad para degüelle.
- Salida de los restos por el centro del cuerpo sin resistencias.
- Detector de tapón y de obturador entre el cuerpo de degüelle y vaciado.

### CUERPOS PARA EL VACIADO, DOSIFICADO Y RELLENADO

- 18/24/32/36 cánulas de vaciado por compresión de gas inerte con la botella sujeta por el cuello en posición vertical y cerrada.
- 18/24/32/36 dosificadores de licor con válvulas desgasificadoras.
- 18/24/32/36 cánulas de rellenado con sistema de contrapresiones con la botella sujeta por el cuello en posición vertical y cerrada.

### CARACTERÍSTICAS DE LOS DOSIFICADORES DE LICOR

- Dosificado Standard de 0 – 6 cl.
- Dosificación con botella inclinada y cerrada.
- Velocidad de vaciado graduable para cada dosificador.
- Un único volante permite ajustar los 18/24/32/36 dosificadores a la vez.
- Cada dosificador dispone de un sistema de regulación individual para igualar el volumen al de los otros.
- En otros sistemas de dosificado, cuando el vino es nervioso, al entrar el licor en la botella se produce una reacción que puede levantar los émbolos de los dosificadores, saliendo parte del vino y del licor, quedando la botella mal dosificada. Nuestros dosificadores tienen unas válvulas desgasificadoras que impiden levantar el émbolo dosificador, garantizando así la cantidad exacta de licor en cada botella. Sistema de dosificado patentado por nuestra empresa.

### PLATO DE REPOSO (OPCIONAL)

- Se puede construir un cuerpo formado por un plato giratorio que sirve para que la espuma que se forma al entrar el licor tenga tiempo de licuarse antes del rellenado, en este cuerpo también podemos montar una cámara de visión artificial para comprobar los cuellos rotos, identificando la botella y expulsándola a la salida de la máquina.

### CARACTERÍSTICAS DEL SISTEMA DE RELLENADO

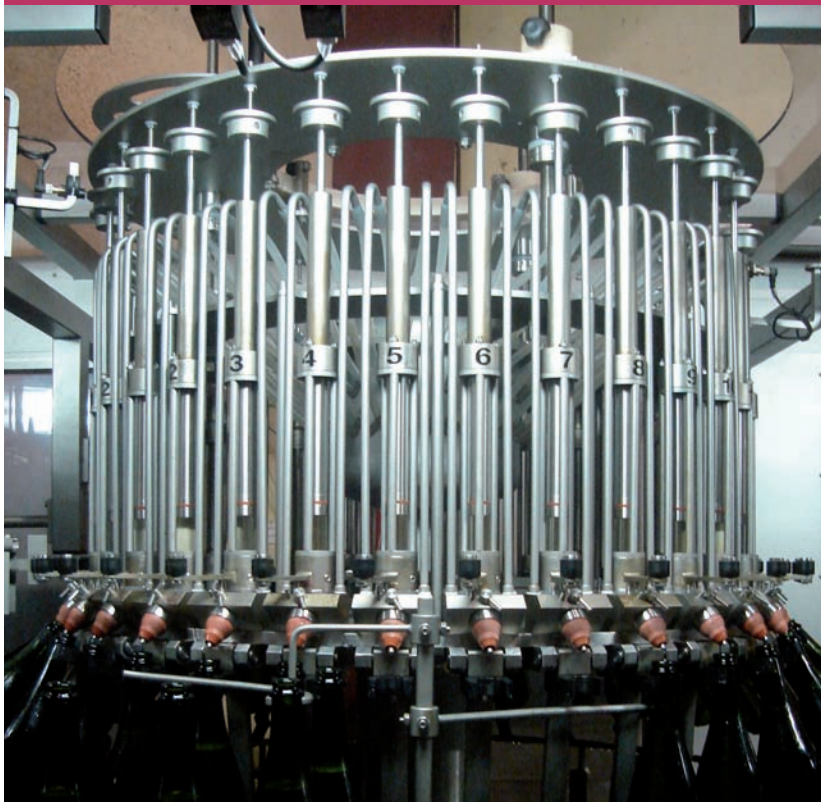
- Se caracteriza por una atmósfera controlada de gas inerte en el depósito de rellenado que fuerza a bajar el vino a la botella, desplazando el aire que contiene el cuello de esta, consiguiendo un nivelado perfecto, no siendo necesario bajar la producción en caso de que el vino sea mas o menos nervioso, o bien tener que rellenar manualmente a posteriori. Sistema patentado por nuestra empresa.

### PANTALLA DE CONTROL

- Control de velocidades, datos de producción, control en manual.
- Identificación de las alarmas: puerta abierta, falta de gas, aire, gas inerte, licor y fallo en el degüelle.
- Información sobre que brazo del cuerpo de degüelle ha fallado, nos indica si el fallo es en el 1º o en el 2º sistema de degüelle.
- Información sobre cual de los dosificadores a fallado, ya sea en carga o en descarga del licor.

### CARACTERÍSTICAS

- Rendimiento modelo M-4500: 4500 b/h según el volumen de dosificado y características del vino.
- Rendimiento modelo M-6000: 6000 b/h según el volumen de dosificado y características del vino.
- Rendimiento modelo M-10000: 10000 b/h según el volumen de dosificado y características del vino.
- Rendimiento modelo M-12000: 12000 b/h según el volumen de dosificado y características del vino.
- Potencia instalada, varia según modelo.
- Altura de trabajo: 1000 +/- 50mm
- Embragues mecánicos en todos los ejes de las estrellas intermedias.
- Panel de control de las presiones y reguladores situado en la parte frontal de la máquina.
- Máquina construida según normas CE.
- Máquina preparada para trabajar con botella estándar de 75 cl, posibilidad de hacer botellas especiales.
- Transporte de las botellas entre los cuerpos mediante un vis-sin-fin.
- Volumen de vaciado y rellenado graduable mediante una excéntrica motorizada, para memorizar diferentes niveles por pantalla.



## COMBINED GROUP FOR DISGOR- GING AND DOSING FOR BIG PRO- DUCTIONS. MODELS M-4500 / M-6000 / M-10000 / M-12000

Machines designed to carry out continuous disgorging, emptying, liquor dosing and refilling operations for high production volume and a high quality level. Machines completely made of stainless steel. Fitted with all safety and control devices necessary for flawless production, together with maximum guarantees of quality dosing and refilling.

The machines can be built in either direction of operations left-right, right-left, with the disgorging on a separated machine and the foam plate in option.



### DISGORGING UNIT (integrated on the very same base or on a separated machine)

- 18/24/32/36 bottle-holding arms fixed to the unit in the shape of a funnel.
- A first motorized rotary system with 4 clamps for the main disgorging.
- 90° inclined plane for bottles to rotate around their own axis.
- A second security pneumatic or motorized system for the disgorging.
- Escape of ice plugs through an opening in the centre of the unit.
- Crown cap and "bidule" detector between disgorging unit and emptying unit.

### EMPTYING, DOSING AND REFILLING UNIT

- 18/24/32/36 emptying nozzles using inert gas compression, with bottles held by the neck, in a closed, inclined position.
- 18/24/32/36 liquor dispensing nozzles with degassing valves.
- 18/24/32/36 refilling nozzles equipped with a counter pressure system that hold bottles by the neck in a closed, vertical position.

### CHARACTERISTICS OF THE LIQUOR DISPENSERS

- Standard 0 – 6 cl dosage.
- Dosing of the bottle in a closed, inclined position.
- Adjustable emptying speed for each dispenser.
- An adjusting wheel allows to adjust all 18/24/32/36 dispensers at the same time.
- Each dispenser has an individual adjusting system to equalise the volume between them.
- In other dispensing systems, when the wine is nervous, the liquor can produce a reaction when it enters the bottle that could raise the dispenser pistons, allowing part of the wine and liquor to exit, producing an incorrectly dispensed bottle. Our dispensers include degassing valves that prevent the dispenser piston from being raised, thus guaranteeing the exact quantity of liquor in each bottle. Dispensing system patented by our company.

### IN OPTION

- We can build a unit with a rotating plate to give the foam (appearing at the liquor introduction) some time to liquefy before the refilling operation ; this unit can also be fitted with a camera to check the broken neck, identifying the bottle and throw it out to the machine exit.

### CHARACTERISTICS OF THE REFILLING SYSTEM

- It is characterised by a controlled inert gas atmosphere in the filling tank that forces the wine down in the bottle, displacing the air contained in the neck, achieving a perfect level, without any need to reduce production in the case of a more or less nervous wine of having to manually fill later. System patented by our company.

### CONTROL SCREEN

- Speed control, production data, and manual control.
- Alarm identification: open door, blocked starwheel clutch, lack of gas, air, liquor...
- Information on which disgorging arm has failed: the screen: the screen indicates if it happened in the 1st or in the 2nd disgorging system.
- Identification of the dispenser that has failed and if it was during liquor loading or unloading.

### CHARACTERISTICS

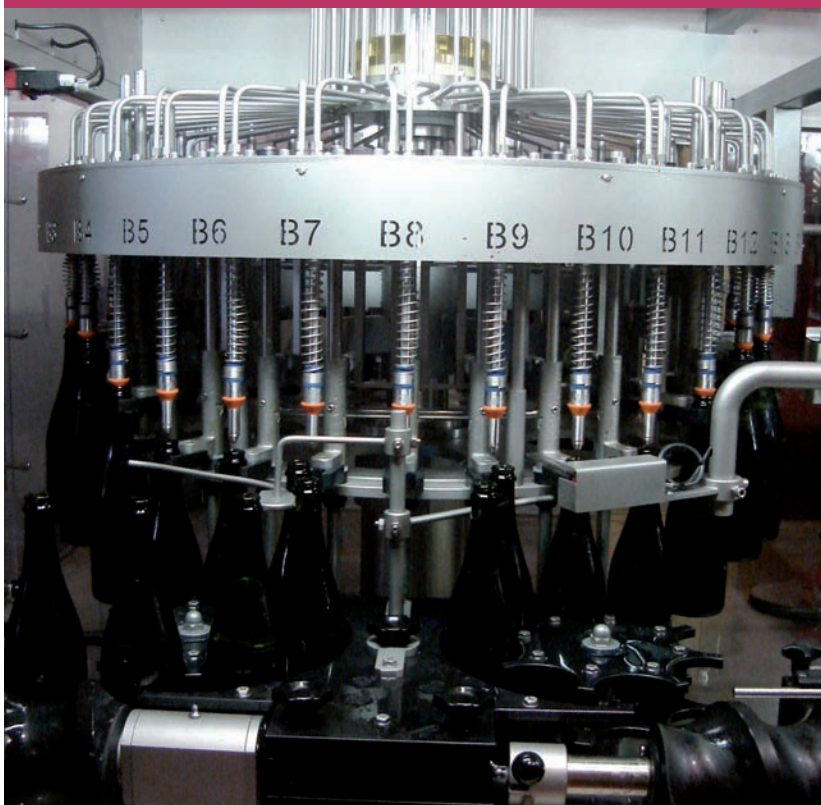
- Output of model M-4500: 4500 bottles/hour depending on dosage and characteristics of the wine.
- Output of model M-6000: 6000 bottles/hour depending on dosage and characteristics of the wine.
- Output of model M-10000: 10000 bottles/hour depending on dosage and characteristics of the wine.
- Output of model M-12000: 12000 bottles/hour depending on dosage and characteristics of the wine.
- Input power depends of model
- Operating height: 1000 +/- 50mm
- Mechanical clutches on all axes of intermediate starwheels.
- Control panel for pressure and regulators located on the front part of the machine.
- Machine constructed in accordance with EC regulations.
- Machine designed to work with standard 75 cl bottles, with possibility to work with special bottles.
- Transport of bottles between units through a worm.
- Emptying and refilling volume can be adjusted with a motorized eccentric, with memorization of different levels with the screen.



## GROUPES COMBINÉS POUR LE DÉGORGEMENT ET LE DOSAGE POUR GRANDES PRODUCTIONS.

### TYPES M-4500 / M-6000 / M-10000 / M-12000

Machines monoblocs conçues pour le dégorgement, le vidage, le dosage de la liqueur et le remplissage en continu pour de grands volumes de production et un niveau de qualité élevé. Machines fabriquées entièrement en acier inoxydable. Machines équipées de toutes les sécurités et de tous les contrôles nécessaires à une production sans défaut, et avec la meilleure garantie de dosage et de remplissage. Les machines peuvent être construites pour fonctionner dans les deux sens de travail: gauche-droite, droite-gauche, avec le dégorgement sur machine séparée et le plateau de repos en option.



TALLERES URPINAS S.A.  
Av. Torrelles, 29  
08620 Sant Vicenç dels Horts, Barcelona  
Tel. 00-34 93 656 04 05  
Fax. 00-34 93 656 06 90  
www.urpinas.es - urpinas@urpinas.es



#### STATION DE DÉGORGEMENT (intégrée sur le même socle ou sur machine séparée)

- 18/24/32/36 bras porte-bouteilles fixés à la station en forme d'entonnoir.
- Un premier système giratoire motorisé à 4 griffes pour le dégorgement principal.
- Zone à 90° pour la rotation de la bouteille sur son axe.
- Un deuxième système pneumatique ou motorisé de sécurité pour le dégorgement.
- Expulsion des restes par le centre de la station, sans résistances.
- Détecteur de bouchon et d'obturbateur entre la station de dégorgement et celle de vidage.

#### STATION DE VIDAGE, DOSAGE ET REMPLISSAGE

- 18/24/32/36 canules de vidage par compression de gaz inerte avec la bouteille saisie par le goulot en position verticale et bouchée.
- 18/24/32/36 doseurs à liqueur avec vannes de dégazage.
- 18/24/32/36 canules de remplissage équipées d'un système de contre-pression avec la bouteille saisie par le goulot en position verticale et bouchée.

#### CARACTÉRISTIQUES DES DOSEURS À LIQUEUR

- Dosage standard de 0 à 6 cl.
- Dosage avec la bouteille inclinée et bouchée.
- Vitesse de vidage réglable en fonction de chaque doseur.
- Un seul volant permet d'ajuster à la fois les 18/24/32/36 doseurs.
- Chaque doseur est équipé d'un système de réglage individuel pour garantir le même volume de dosage que les autres.
- Dans d'autres systèmes de dosage, lorsque le vin est nerveux, une réaction se produit lors de l'entrée de la liqueur dans la bouteille, qui peut soulever les pistons, ce qui provoque une sortie d'une partie du vin et de la liqueur et un mauvais dosage de la bouteille. Nos doseurs possèdent des vannes de dégazages qui empêchent le soulèvement du piston doseur, en garantissant ainsi la quantité exacte de liqueur dans chaque bouteille. Système de dosage breveté par notre entreprise.

#### PLATEAU DE REPOS (OPTIONEL)

- Possibilité de fournir une station comprenant un plateau giratoire pour que la mousse se forme lors de l'introduction de la liqueur ait le temps de se liquéfier avant le remplissage ; cette station peut également être équipée d'une caméra afin de contrôler les goulots cassés, en identifiant la bouteille et en l'expulsant vers la sortie de la machine.

#### CARACTÉRISTIQUES DU SYSTÈME DE REMPLISSAGE

- Il est caractérisé par une atmosphère contrôlée de gaz inerte dans le réservoir de remplissage qui force le vin à descendre dans la bouteille, en déplaçant l'air contenu dans son goulot, ce qui permet d'obtenir une mise à niveau parfaite. Il n'est donc pas nécessaire de baisser la production dans le cas où le vin serait plus ou moins nerveux, ni de faire le remplissage manuellement par la suite. Système breveté par notre entreprise.

#### ECRAN DE CONTRÔLE

- Contrôle de vitesses, données de production, contrôle manuel.
- Identification des alarmes: porte ouverte, manque de gaz, air, azote, liqueur et défaillance dans le dégorgement.
- Identification du bras de la station de dégorgement pouvant créer un incident : la machine indique si l'incident a lieu dans le système de dégorgement n°1 ou n°2.
- Information sur la défaillance de l'un des deux doseurs, dans le chargement ou dans le déchargement de la liqueur.

#### CARACTÉRISTIQUES

- Rendement du modèle M-4500 : 4500 bouteilles/h en fonction du volume de dosage et des caractéristiques du vin.
- Rendement du modèle M-6000 : 6000 bouteilles/h en fonction du volume de dosage et des caractéristiques du vin.
- Rendement du modèle M-10000 : 10000 bouteilles/h en fonction du volume de dosage et des caractéristiques du vin.
- Rendement du modèle M-12000 : 12000 bouteilles/h en fonction du volume de dosage et des caractéristiques du vin.
- Puissance installée variable selon les modèles.
- Hauteur de travail: 1000 +/- 50mm
- Embayages mécaniques sur tous les axes des étoiles intermédiaires.
- Panneau de contrôle des pressions et de réglages sur la partie avant de la machine.
- Machine construite conformément aux normes CE.
- Machine préparée pour travailler avec des bouteilles standards de 75 cl ; possibilité de travailler avec des bouteilles spéciales.
- Acheminement des bouteilles entre les stations à l'aide d'une vis sans fin.
- Volume de vidage et de remplissage réglable à l'aide d'un excentrique motorisé, avec mémorisation des différents niveaux à l'aide de l'écran.