

SOFRA
ilm



Sadem



Vos spécialistes en
Matériels et consommables d'emballages

N°Azur 01.60.26.90.35
appel local



COMPACTA 4-125

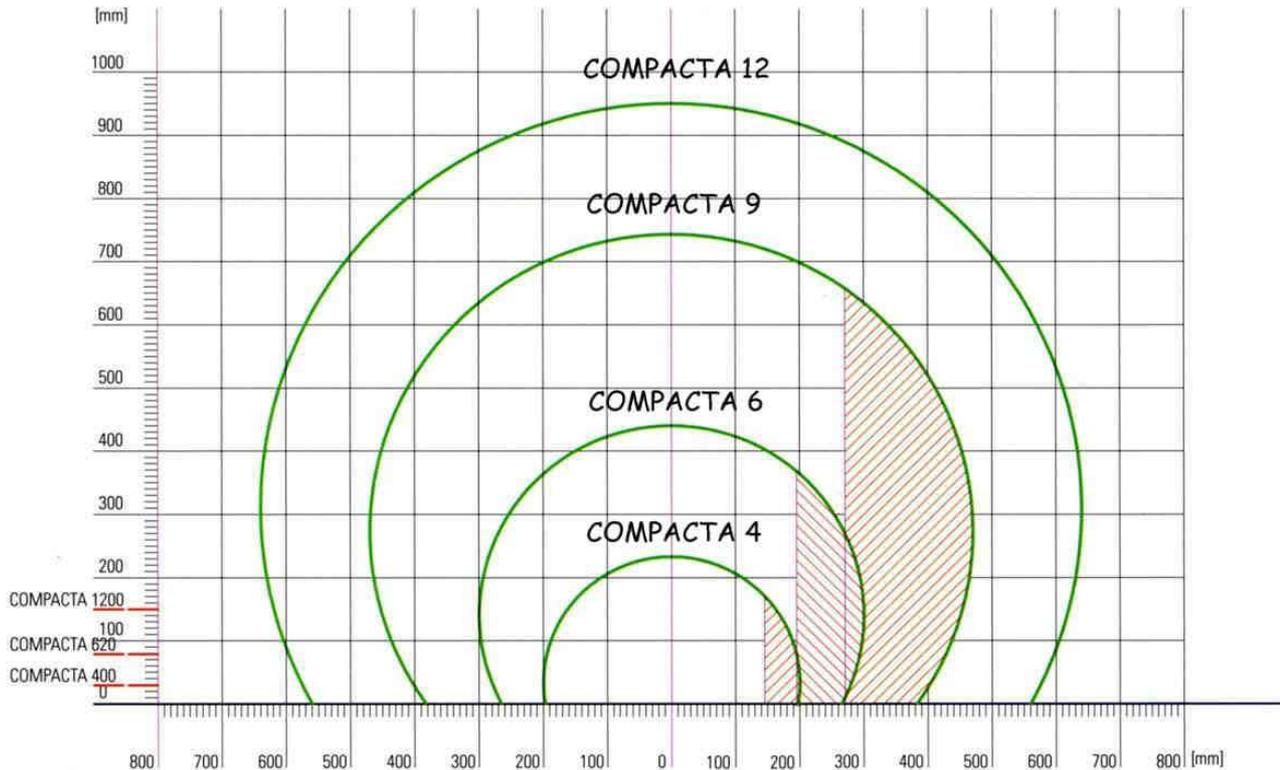


COMPACTA 4-125

1 - CARACTERISTIQUES DES CHARGES FILMEES

- - DIAMETRE : Mini : MAXI :
- - LARGEUR : Mini : MAXI :
- - HAUTEUR : Mini : MAXI :
- - LONGUEUR : Mini : MAXI :
- - POIDS :Mini : MAXI :

2 - CAPACITE MACHINE : (Voir abaque ci-dessous)



3 - CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

3/1 CHASSIS

- Châssis monobloc en acier mécano soudé et peinture époxy.
- Couleur gris RAL 7040 et bleu RAL 5020.

3/2 TABLES D'ENTREE ET DE SORTIE

- Tables d'introduction et de récupération à rouleaux fous en Nylon-6.
- Longueur : 400 mm, largeur : 350 mm.
- Deux guides latéraux lisses en acier galvanisé (1 en entrée / 1 en sortie).



3/3 COURONNE DE ROTATION DU PORTE BOBINE

- Couronne en aluminium moulé guidée par 4 galets.
- Entraînement de la couronne par courroie plate en polyéthylène.
- Diamètre interne de la couronne : **400 mm**
- Vitesses de rotation : réglable jusqu'à 160 t/mn

3/4 GROUPE PORTE BOBINE DE FILM

- ❑ Porte bobine de film avec **dispositif de blocage rapide de la bobine** permettant son remplacement en un temps très court.
- ❑ La tension du film est obtenue par un rouleau acier indépendant avec revêtement en PVC pour une meilleure adhérence du film et d'un système de frein mécanique à disques comprimés par un ressort.



3/5 GROUPE DE PINCE DU FILM ET GROUPE DE COUPE

- ❑ La pince du film est constituée d'un axe en acier comportant une butée. Le film est en contact avec cet axe.
- ❑ L'actionnement de cet axe est assuré par un vérin pneumatique.
- ❑ La coupe s'effectue par une lame froide dentée.
- ❑ Le mouvement de coupe est assuré par le retour en arrière du vérin.
- ❑ **Le double axe évite que le film soit en contact direct avec l'axe du vérin (pas de dépôt).**



3/6 CAPACITE MACHINE

- ❑ Longueur maximum produit : indifférente dépend de la longueur des convoyeurs.
- ❑ Longueur minimum produit : 500 mm sous réserve de produits rigides
Largeur, hauteur voir abaque ci-dessus.

3/7 FILM UTILISABLE

- ❑ Type de film utilisable : Polyéthylène linéaire basse densité étirable. Epaisseur du film : 17 à 50 µm.
- ❑ Diamètre externe maximum de la bobine : 200 mm
- ❑ Diamètre interne du mandrin carton : 76 mm (Mandrin de 50 mm en option)
- ❑ Poids maximum de la bobine de film : 4,5 kg
- ❑ Laizes de film utilisable : 50/125 mm.

4 – ORGANES DE CONTROLE

4/1 PUPITRE DE CONTROLE

- ❑ Bouton coup de poing d'arrêt d'urgence / stop.
- ❑ Lampe de signalisation de présence d'alimentation.
- ❑ Potentiomètre de réglage de la vitesse de rotation de la couronne.
- ❑ Sélecteur du nombre de tours d'emballage pré réglés (3, 4 ou 5).
- ❑ Bouton de rotation de la couronne pour le remplacement de la bobine de film.
- ❑ Bouton poussoir manuel d'ouverture / fermeture de l'outil de coupe. (insertion manuelle du film)



4/2 PEDALE DE COMMANDE

- ❑ Pédale de Marche / reset.

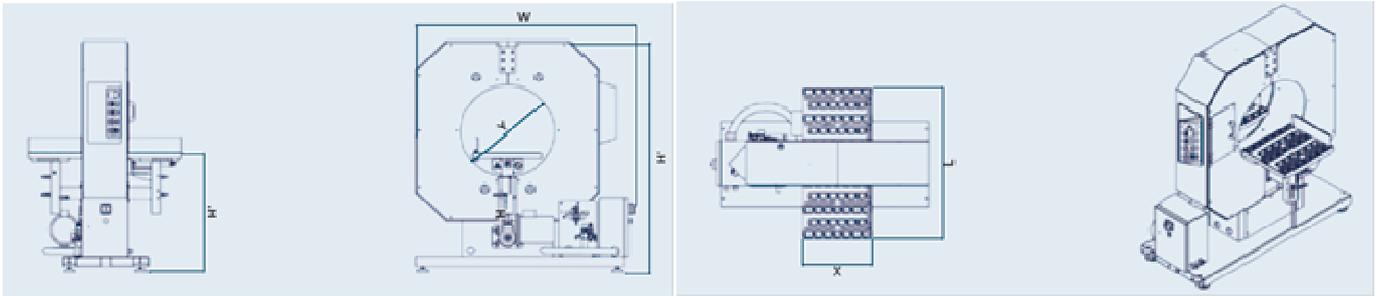
COMPACTA 4-125

- Cycles :
 - Banderolage complet avec pédale maintenue appuyée.
 - Banderolage de renfort suivant la position du sélecteur du nombre de tours pré-réglé (3,4 ou 5) avec commande impulsionnelle de la pédale.

5 – ENERGIES

- Electrique : 220 V monophasé (phase + neutre + terre), 50/60 Hz.
- Puissance totale installée : 0,7 Kw.
- Courant : 5,4 A.
- Pneumatique : 6 bars +/- 1. Consommation air : 14 NL/cycle.

6 – DIMENSIONS DE LA MACHINE



H (hauteur de la machine) : 1340 mm

W (largeur de la machine) : 1234 mm

L (longueur de la machine) : 1011 mm

H' (hauteur des tables d'entrée et de sortie) : 800 mm

X (largeur des tables d'entrée et de sortie) : 350 mm

Y (diamètre de la couronne) : 400 mm

7 - DESCRIPTION DU FONCTIONNEMENT

- L'extrémité du film est maintenue par dispositif de pince automatique à actionnement pneumatique.
- Positionner le produit à l'intérieur de la machine en fonction de l'endroit où l'on souhaite déposer le film.

LA MACHINE EST UTILISABLE DE DEUX FACONS :

7/1 - CERCLAGE

- Programmer sur le sélecteur le nombre de tours désiré (3,4 ou 5).
- Lancer le cycle par une impulsion sur la pédale de commande.
- La couronne réalise le nombre de tours programmés, et la pince libère l'extrémité du film, au second tour.
- La couronne s'arrête, le film est bloqué de nouveau par la pince, puis coupé automatiquement.
- Dégager le produit et positionner le suivant.

7/2 - BANDEROLAGE

- ❑ Le cycle est identique au précédent mais dans ce cas, la couronne reste en rotation tant que l'opérateur maintient la pression sur la pédale de commande.
- ❑ Durant la rotation, il est possible de déplacer le produit pour effectuer un banderolage sur toute sa surface ou réaliser des renforts en des endroits précis.
- ❑ Lorsque l'opérateur libère la pédale de commande, la couronne s'arrête, le film est bloqué de nouveau par la pince, puis coupé automatiquement.
- ❑ Dégager le produit, et positionner le suivant.

N.B. : Pour les produits légers, il est nécessaire de les maintenir durant la rotation.

8 - MATERIEL CONFORME AUX NORMES CE

- ❑ ROBOPAC S.A. déclare que la machine est conforme aux conditions essentielles requises concernant la sécurité et la prévention de la santé. Conformément aux directives 2006/42/CE, 2006/95/CE, 2004/108/CE et modifications correspondantes pour une utilisation artisanale et industrielle.

Travaux aux soins du client :

- ❑ Déchargement du matériel.
- ❑ Acheminer les éléments de l'installation sur le lieu d'utilisation.
- ❑ Acheminer les énergies électrique et pneumatique jusqu'à la machine.
- ❑ Travaux de maçonnerie. (Si nécessaire).
- ❑ Mise à disposition d'un engin de manutention de type chariot élévateur.
- ❑ Libérer l'espace d'installation avant le montage.