

SOFRA
ilm

sadem



ABCO

Vos spécialistes en
Matériels et consommables d'emballages

N°Azur 01.60.26.90.35
appel local



ATHENA COMBI 6555 SOUDEUSE EN L AUTOMATIQUE ET TUNNEL INTEGRE



1 - FONCTIONNEMENT

La machine est composée d'un groupe porte bobine de film motorisé, d'un conformateur à deux triangles permettant de retourner le film à 90°, d'un convoyeur d'alimentation à bande, d'une barre et contre barre de soudure à ciseaux, d'un dispositif motorisé d'entraînement du film avec récupération sur enrouleur de la chute du film, d'un convoyeur de soudeuse à bande et d'un tunnel de rétraction.

La machine est pilotée par un automate programmable et un écran tactile permet de dialoguer en mode convivial pour effectuer les divers réglages et choisir les diverses fonctions souhaitées.

Il est possible de mémoriser facilement **DIX PROGRAMMES** par le même pupitre avec les paramètres correspondants à dix produits différents afin d'éviter les pertes de temps dans la recherche des paramètres propres à chaque produit.

Le convoyeur d'alimentation tourne en permanence et peut recevoir les produits soit par un autre convoyeur disposé en ligne, soit par dépose manuelle des produits par l'opérateur.

Un double jeu de cellules photoélectriques (émetteur/récepteur) disposées avant la barre de soudure horizontalement et verticalement permettent de détecter le début et la fin du produit quelle que soit sa forme.

Il est possible de travailler soit avec le jeu de cellules horizontales, soit avec le jeu de cellules verticales.

Une autre possibilité est de travailler avec un encodeur lorsque les produits présentent des orifices qui risquent de perturber le fonctionnement avec les cellules photo électriques. Dans ce cas il est nécessaire d'indiquer la longueur du produit au moyen du pupitre opérateur.

Avec cette même fonction il est possible de choisir un programme particulier qui permet de réunir éventuellement sous un même sachet plusieurs produits.

Ces quatre possibilités de détection assurent à la machine une très grande flexibilité qui permet de traiter des produits très différents.

L'encodeur permet également de choisir la longueur de film souhaitée à l'avant et à l'arrière du produit.

Lorsque le début du produit est détecté par la cellule, le film est tracté pour la longueur définie devant le produit, et les convoyeurs d'alimentation et de soudeuse entrent en mouvement pour introduire le produit sous le cadre de soudure.

Lorsque la fin du produit est détectée par la cellule, l'ensemble continue d'avancer pour la longueur de film définie après le produit.

Une fois le produit en position la barre et la contre barre de soudure se ferment pour réaliser le sachet autour du produit.

A la fin du temps de soudure la barre et la contre barre de soudure s'ouvrent pour évacuer le produit et introduire un autre produit.

ATHENA COMBI 6555VHS SOUDEUSE EN L AUTOMATIQUE ET TUNNEL INTEGRE

Concernant les produits de faible longueur (inférieure à 100 mm) le tapis de la soudeuse est télescopique, il se rapproche du tapis d'alimentation lorsque la contre barre de soudure est escamotée et faciliter ainsi le passage du produit entre les deux tapis.

2 - CARACTERISTIQUES TECHNIQUES PARTIE SOUDEUSE

2/1 CHASSIS

- ❑ Châssis monobloc soudeuse et tunnel en acier mécano soudé et peinture époxy.
- ❑ Couleur gris RAL N° : 7040



2/2 CONVOYEUR D'ALIMENTATION

- ❑ Tapis à bande motorisée.
- ❑ Vitesse ajustable par variateur de fréquence.
- ❑ Variateur de fréquence commun avec le convoyeur de soudeuse, la motorisation du film et la récupération de chute de film pour obtenir une vitesse identique.
- ❑ Guide latéral fixe de référence produit.
- ❑ Déplacement manuel par volant du convoyeur pour le réglage de la largeur produit.

2/3 GROUPE PORTE BOBINE DE FILM

- ❑ Disposé sous le convoyeur d'alimentation sur un chariot qui se déplace vers l'avant pour un accès facile à la bobine de film.
- ❑ La bobine de film repose sur deux rouleaux dont un est motorisé, un axe traversant maintient la bobine en place.
- ❑ Laize maxi de la bobine de film : 800 mm
- ❑ Diamètre maximum de la bobine de film : 300 mm
- ❑ Diamètre du mandrin de la bobine de film : 75 mm



2/4 CONFORMATEUR FILM

- ❑ Retournement du film à 90° par deux équerres supérieure et inférieure.
- ❑ Réglage de la hauteur par volant.
- ❑ Maintien de l'axe d'ouverture du film par rouleau à déplacement vertical automatique avec le même mouvement du réglage de hauteur.
- ❑ Film Polyoléfine ou Polyéthylène dossé glissant épaisseur maximum 40µ.

2/5 DETECTION PRODUIT

- ❑ Le produit peut être détecté par deux moyens en standard afin de permettre de traiter des produits aux formes diverses :
 - Cellules photo électrique horizontales (émetteur/récepteur)
 - Cellules photo électrique verticale (émetteur/récepteur)
- ❑ Egalement il est possible de travailler en standard avec un encodeur en affichant au pupitre opérateur un pas, soit une longueur de sachet.
- ❑ Le choix de ces diverses fonctions s'effectue sur le pupitre opérateur.



2/6 BARRES DE SOUDURE

- ❑ Barres thermiques à résistance blindée et sonde de contrôle de température
- ❑ Régulation électronique séparée avec affichage des températures de consigne et de température effective.
- ❑ Longueur de la barre transversale : 550 mm.
- ❑ Longueur de la barre longitudinale : 650 mm.
- ❑ Presseurs latéraux de film supprimant la tension du film lors des soudures.
- ❑ Dispositif de sécurité en cas d'obstacle sur la trajectoire des barres de soudure.
- ❑ Accès aux barres de soudure protégé par capot et détecteur de sécurité à l'ouverture.
- ❑ Mouvement à ciseaux de la barre et contre barre de soudure
- ❑ Centrage de la soudure sur le produit par translation du cadre complet.



2/7 CONVOYEUR SOUDEUSE

- ❑ Tapis à bande motorisée.
- ❑ Vitesse ajustable par variateur de fréquence.
- ❑ Variateur de fréquence commun avec le convoyeur d'alimentation, la motorisation du film et la récupération de chute de film pour obtenir une vitesse identique.
- ❑ Pour les produits courts : ce convoyeur est télescopique afin de se rapprocher automatiquement du convoyeur d'alimentation lorsque la contre barre est escamotée et permettre ainsi le passage de produits de faible longueur.

2/8 ENTRAINEMENT DU FILM

- ❑ Le film est entraîné latéralement par deux courroies motorisées.
- ❑ La vitesse varie avec la vitesse des convoyeurs.



2/9 RECUPERATION DE LA CHUTE DU FILM

- ❑ Enrouleur de chute à motorisation commune avec l'entraînement du film.
- ❑ Dispositif d'embrayage automatique permettant de récupérer la différence de vitesse entre enrouleur de chute vide et plein.

2/10 CAPACITE MACHINE

- ❑ Longueur maximum produit : 600 mm - minimum : 50 mm
- ❑ Largeur maximum produit : 450 mm - minimum : 50 mm
- ❑ Hauteur maximum produit : 250 mm - minimum : 20 mm

2/11 CADENCE MACHINE

- ❑ Cadence maximum selon épaisseur du film et longueur produit : 25 à 30 / produits min.

2/12 NATURE DU FILM UTILISABLE

- ❑ Film dit complexe ou PE glissant épaisseur maxi 40µ



3 - CARACTERISTIQUES TECHNIQUES PARTIE TUNNEL

3/1 CHASSIS

- ❑ Châssis monobloc soudeuse et tunnel en acier mécano soudé et peinture époxy.
- ❑ Couleur gris RAL N° : 7040

3/2 CONVOYEUR

- ❑ Convoyeur à barreaux siliconés tournants.
- ❑ Vitesse ajustable par variateur de fréquence.



3/3 TUNNEL DE CHAUFFE

- ❑ Résistance de chauffe blindée.
- ❑ Sonde de mesure de la température.
- ❑ Régulation électronique de la température.
- ❑ Moto ventilateur à vitesse fixe assurant la circulation d'air chaud.
- ❑ Flux d'air sur les quatre faces permettant d'optimiser la rétraction.
- ❑ Double isolation thermique pour un maintien optimum de la chaleur et une réduction de la consommation d'énergie.



4 – PUPITRE OPERATEUR

4/1 FONCTIONS PAR ECRAN TACTILE

- ❑ Afficheur graphique alpha numérique.
- ❑ Incrémentation et décrémentation des valeurs.
- ❑ Verrouillage des réglages par code personnalisable de 0 à 9999.
- ❑ Sélection des programmes de 1 à 10.
- ❑ Réglage de la température de la barre longitudinale thermorégulateur numérique.
- ❑ Réglage de la température de la barre transversale thermorégulateur numérique.
- ❑ Arrêt machine au prochain cycle.
- ❑ Réglage de la hauteur de l'épingle du conformateur par incrémentation sur le pupitre
- ❑ Réglage de la longueur du sachet devant le produit de 0 à 250 mm.
- ❑ Réglage de la longueur du sachet à l'arrière du produit de 0 à 250 mm.
- ❑ Réglage du temps de soudure de 0 à 5 secondes.
- ❑ Réglage de la longueur du produit lorsque l'on travaille avec l'encodeur.
- ❑ Sélection du cycle de travail avec un produit ou plusieurs produits par sachet.
- ❑ Sélection du cycle de travail avec convoyeur de soudeuse fixe ou télescopique.
- ❑ Réglage de la vitesse des convoyeurs partie soudeuse.
- ❑ Sélection du cycle de travail avec film imprimé (option) ou non par détection de spots.
- ❑ Sélection de la détection du produit par cellule photo horizontale, verticale ou les deux.
- ❑ Sélection du cycle avec arrêt ou pas du convoyeur d'alimentation, en phase de soudure.
- ❑ Sélection des commandes manuelles.
- ❑ Avance manuelle du convoyeur de soudeuse.
- ❑ Avance manuelle du convoyeur d'alimentation.
- ❑ Avance manuelle du film.
- ❑ Soudure manuelle.
- ❑ Affichage du nombre de produits emballés.
- ❑ Sélection du cycle de travail avec ou sans rétraction.
- ❑ Réglage de la vitesse du convoyeur tunnel.
- ❑ Réglage et visualisation de la température tunnel.



4/2 AUTRES COMMANDES A BOUTONS MECANIQUES

- ❑ Interrupteur général.
- ❑ Arrêt d'urgence.
- ❑ Remise à zéro machine.
- ❑ Marche machine.
- ❑ Arrêt machine.

5 – ENERGIES

- ❑ Électrique : 400v triphasé + neutre 50Hz
- ❑ Puissance totale installée : 14 kW
- ❑ Pneumatique : 6 bars +/- 1

6 - 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 éléments de la ligne électrique et d'air comprimé (Si nécessaire).
- ❑ 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.