

FARDELEUSE SOUDEUSE en L COMBITECH 5845 / 5845 AVH



En savoir plus sur cette machine en vidéo :

[COMBITECH fardeleuse soudeuse automatique](#)

FONCTIONNEMENT GENERAL DE LA MACHINE

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, de deux barres (transversale et longitudinale) et contres barres 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 qui permet de dialoguer en mode convivial pour effectuer les divers réglages et choisir les diverses fonctions souhaitées.

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

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

Un jeu de cellules photoélectriques (émetteur/récepteur) disposées avant la barre de soudure horizontalement, permet de détecter les produits.

Pour les produits de faible hauteur (inférieur à 20mm) ou transparents dans leur largeur un jeu de cellules verticales est disponible en option.

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.

Lors de la détection du produit par la cellule, il est automatiquement transféré sur le second tapis de soudure.

Un encodeur permet d'ajuster la taille du sachet autour du produit suivant les paramètres entrés par programmation. Il existe en option un encodeur de précision pour les produits plus sensibles (taille, forme, etc...) et/ou du film imprimé.

Une fois le produit en position les barres et les contres barres de soudure se ferment pour réaliser le sachet autour du produit.

A la fin du temps de soudure les barres et les contres barres de soudure s'ouvrent pour évacuer le produit vers le four de rétraction et introduire un autre produit.

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



PRINCIPALES CARACTERISTIQUE DES MACHINES

COMBITECH 5845

CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

Capacité de production maximum **50** (pcs/min)

Dimensions barres de soudure LxW **580x450** (mm)

Vitesses des tapis de convoyage, banderolage et entraînement film contrôlées par variateur indépendants **10-40** (m/min)

Tension d'alimentation **400 V 3Ph+N 50/60 Hz**

Puissance installée **12,7** (kW)

Pression de service **6** (bar)

Consommation air comprimé **230** (NI/min)

Dimensions machine **3050x1636x1447** (LxWxH)

CARACTÉRISTIQUES DU PRODUIT À CONDITIONNER

Dimensions minimales produit LxWxH **100x30x2** (mm) - Opt. **50x30x2**

Poids minimum produit **0,01** (kg)

Dimensions maximales produit LxWxH **550x380x120** (mm)

Poids maximum des produits **12** (kg)

CARACTERISTIQUES FILM

Dimensions maximales bobine L=600 Ø=300 (mm)

Épaisseur film polyoléfine de **9 à 35** micron

Épaisseur film polyéthylène de **25 à 40** micron

COMBITECH 5845 AVH

CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

Capacité de production maximum **50** (pcs/min)

Dimensions barres de soudure LxW **580x450** (mm)

Vitesses des tapis de convoyage, banderolage et entraînement film contrôlées par variateur indépendants **10-40** (m/min)

Groupe de soudure réglable en hauteur avec mouvement servo-assisté

Tension d'alimentation **400 V 3Ph+N 50/60 Hz**

Puissance installée **12,9** (kW)

Pression de service **6** (bar)

Consommation air comprimé **230** (NI/min)

Dimensions machine **3050x1636x1447** (LxWxH)

CARACTÉRISTIQUES DU PRODUIT À CONDITIONNER

Dimensions minimales produit LxWxH **100x30x2** (mm) - Opt. **50x30x2**

Poids minimum produit **0,01** (kg)

Dimensions maximales produit LxWxH **550x380x180** (mm)

Poids maximum des produits **12** (kg)

CARACTERISTIQUES FILM

Dimensions maximales bobine L=600 Ø=300 (mm)

Épaisseur film polyoléfine de **9 à 35** micron

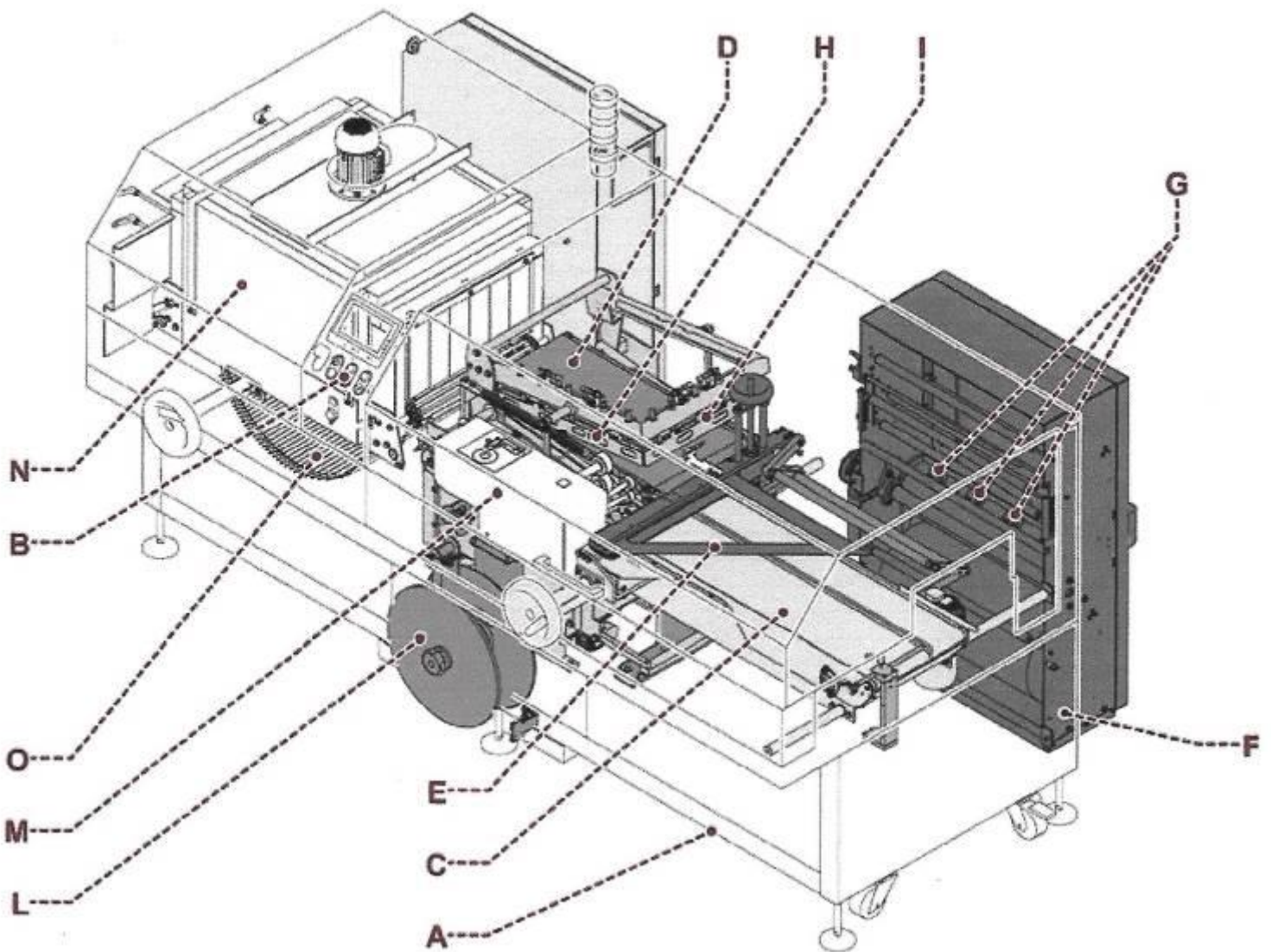
Épaisseur film polyéthylène de **25 à 40** micron

COMBITECH 5845 / 5845 AVH



DESCRIPTIF TECHNIQUE

PRESENTATION MACHINE



- Bâti monobloc en acier mécano soudé avec peinture époxy assurant une grande rigidité et stabilité de la machine.
- Cartérisation en tôle d'acier mécano soudée avec peinture époxy.
- Peinture époxy RAL 7040 et RAL 5013.
- Bâti reposant sur 6 pieds filetés orientables permettant la mise à niveau de la machine et le réglage en hauteur du plan de travail.

Six roulettes pivotantes résidente (dont 2 dotées de frein) et deux guides de fourches pour chariot élévateur permettent le déplacement aisé de la machine

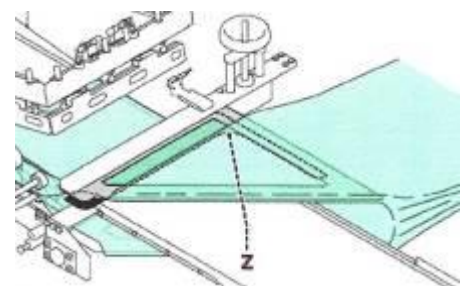
CHARIOT PORTE BOBINE DE FILM (F / G)

- Structure en tôles et profilés mécano soudé, peinture époxy.
- Deux rouleaux support bobine film motorisés en acier zingué.
- Deux rouleaux moteurs, l'un en aluminium poli et l'autre en acier revêtu de caoutchouc vulcanisé.
- Rouleaux libres à bas moment d'inertie en aluminium.
- Bras compensateur et régulateur de tension film en aluminium avec capteur de proximité.
- Quatre groupes perforateurs de film à position réglable doté chacun de 18 aiguille d'acier.
- Tige sépare film dossé réglable en position.
- Axes de positionnement film réglables.
- Alimentation des moteurs par variateur de fréquence indépendant.
- Schéma de passage du film pour faciliter sa mise en place.
- Porte d'accès équipée d'un contact de sécurité.



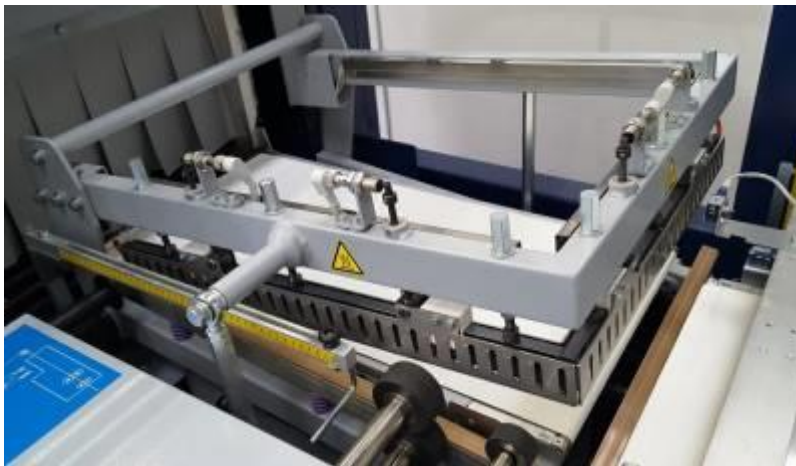
CONFORMATEUR DE FILM (E)

- Le conformateur de film réalisé par deux triangles en aluminium brossés, satinés avec profil arrondi permet le retournement du film à 90°.
- **COMBITECH 5845** : réglage en hauteur du conformateur supérieur par un volant manuel.
- **COMBITECH 5845 AVH** : réglage en hauteur du conformateur supérieur servo-assisté par moteur et coordonné avec la hauteur du plan de soudure et d'entraînement du film.



BARRES DE SOUDURE (H / I)

- Structure réalisée en acier mécano soudé, peinture époxy.
- Lames en acier revêtues en téflon, en chauffe permanente avec régulation indépendante des températures (longitudinale et transversale).
Longueur de la barre longitudinale : 580 mm.
Longueur de la barre transversale : 450 mm.
- Presseur film en acier inox supprimant la tension du film lors des soudures.
- Contre-barre à ressorts réalisée en profilé d'aluminium avec caoutchouc siliconé revêtu de téflon.
- Actionnement pneumatique.
- Hauteur du plan de soudure fixe sur la **COMBITECH 5845**.
- Hauteur du plan de soudure réglable servo-assistée par moteur et coordonnée avec la hauteur de l'entraînement du film et du conformateur supérieur sur la **COMBITECH 5845 AVH**.
- Dispositif de sécurité en cas d'obstacle sur la trajectoire des barres de soudure.
- Accès aux barres de soudure protégé par un capot plexiglass avec contact de sécurité à l'ouverture.



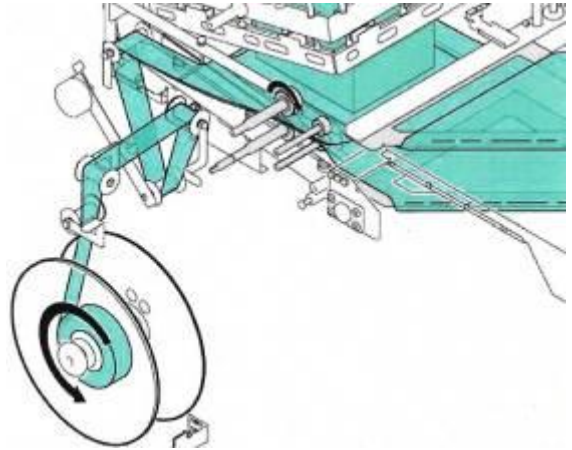
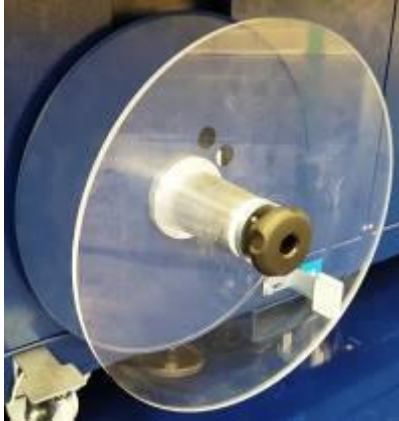
DISPOSITIF D'ENTRAINEMENT DU FILM (M)

- Structure réalisée en tôle très épaisse afin d'avoir la rigidité et la stabilité nécessaires.
- Entraînement du film par une paire de roues motrices revêtues de caoutchouc vulcanisé et poli et, d'une paire de petites roues libres de guidage et de renvoi revêtues de caoutchouc vulcanisé et poli.
- Système recouvert d'un capot en tôle pliée et soudée garantissant la sécurité et la protection des éléments internes.
- Le dispositif d'entraînement est doté d'un encodeur permettant la mesure exacte :
 - De la longueur du film en tête du produit.
 - De la longueur du produit.
 - De la longueur du film en fin de produit.
- Alimentation moteur par variateur de fréquence indépendant.
- Hauteur d'entraînement du film fixe et égale à celle du plan de travail pour la COMBITECH 5845
- Hauteur d'entraînement du film réglable servo-assistée par moteur et coordonnée avec la hauteur du plan de soudure et du conformateur supérieur du film.



DISPOSITIF DE RECUPERATION DE LA CHUTE DE FILM (L)

- Dispositif automatique de récupération des résidus de film motorisé avec bras compensateur et régulateur de tension. Contrepoids compensateur réglable.
- Enrouleur de récupération des résidus de film en plexiglas et acier verni. Mandrin en aluminium.
- Alimentation moteur par variateur de fréquence indépendant.



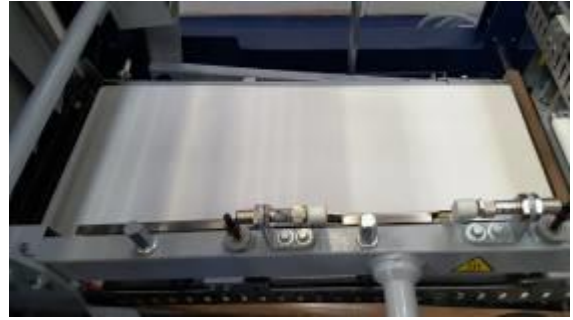
CONVOYEUR D'ALIMENTATION (C)

- Structure réalisée en tôle pliée.
- Convoyeur à tapis polyuréthane et polyester avec tissage superficiel en pyramide inversée pour assurer une bonne adhérence sur les produits et sur le film.
- Rouleaux d'entrainements revêtus en caoutchouc vulcanisé et poli à double conicité.
- Alimentation moteur par variateur de fréquence indépendant.
- Réglage de la largeur du produit par volant manuel.
- Détection produit en fin du convoyeur d'alimentation par :
 - Cellule photo électrique horizontale
 - Cellule photo électrique verticale **(en option)**
- Dimensions du tapis d'alimentation :
 - Longueur : 1 070 mm.
 - Largeur : 350 mm.



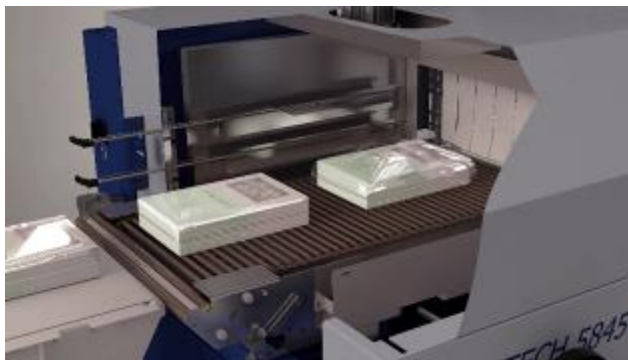
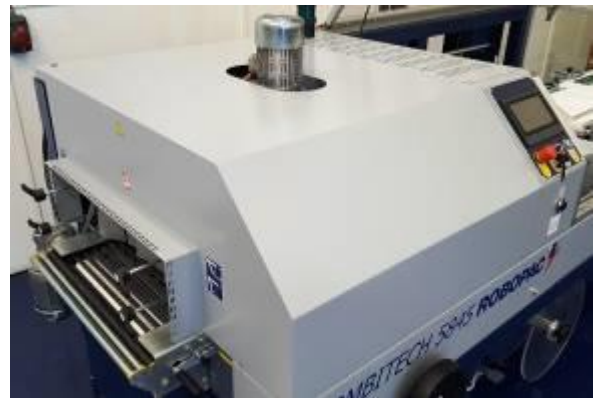
CONVOYEUR DE SOUDURE (D)

- Structure réalisée en tôle pliée.
- Convoyeur à tapis polyuréthane et polyester avec tissage superficiel en pyramide inversée pour assurer une bonne adhérence sur les produits et sur le film.
- Rouleaux d'entrainements revêtus en caoutchouc vulcanisé et poli à double conicité.
- Alimentation moteur par variateur de fréquence indépendant.
- Dimensions du tapis d'alimentation :
 - Longueur : 730 mm.
 - Largeur : 350 mm.



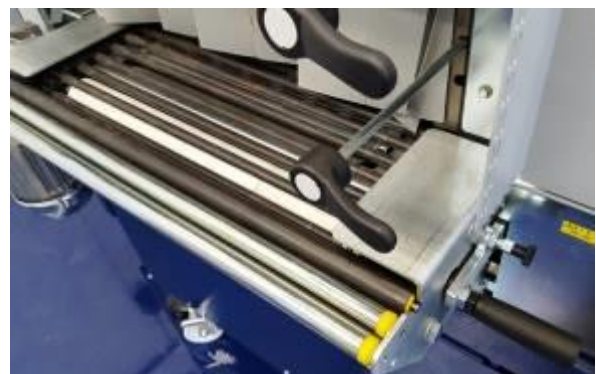
TUNNEL DE RETRACTION (N)

- Structure réalisée en tôles d'acier pliées et soudées.
- Isolation réalisée avec des panneaux de laine minérale.
- Doté d'un système de recirculation de l'air qui permet d'aspirer l'air chaud de l'intérieur du tunnel afin d'avoir une consommation d'électricité réduite.
- Etude des flux d'air pour une diffusion optimale de la chaleur et une meilleure rétraction du film.
- Doté de réglage de position transversale pour faire transiter le produit au centre du tunnel pour une meilleure rétraction du film.



CONVOYEUR TUNNEL DE RETRACTION (O)

- Convoyeur à rouleaux en acier recouverts en caoutchouc siliconé.
- Transmission et accrochage des rouleaux avec une chaîne en acier.
- Système de rotation des rouleaux déconnectable.
- Entraxe entre les rouleaux de 50,2 mm (entraxe de 25 mm ou tapis à mailles en option).
- Alimentation moteur par variateur de fréquence indépendant.



PUPITRE OPERATEUR



Ecran tactile couleur 7 pouces

100 programmes différents entièrement paramétrables

Port USB pour effectuer la sauvegarde des programmes sur clé USB

Protection des programmes par mot de passe modifiable

CONFIGURATION DU TUNNEL DE RETRACTION



- Habilitation du chauffage du tunnel pour effectuer une rétraction ou passage sans rétraction.
- Vitesse de ventilation dans le tunnel (option). Variable 50% à 100% si l'option est retenue.
- Vitesse de convoyeur du tunnel. Variable de 1 à 20 mètres / minute.
- Température du tunnel. Variable de 100°C à 180°C.

CONFIGURATION DE LA SOUDURE



- Habilitation produits courts.
- Choix de la cellule de détection produit horizontale ou verticale utilisée (choix de la cellule verticale en option).
- Choix du mode de fonctionnement du convoyeur d'alimentation (marche ou arrêt en court de soudure).
- Température barre de soudure longitudinale (20 °C à 250 °C).
- Température barre de soudure transversale (20 °C à 250 °C).
- Vitesse du tapis de soudure (5 à 40 m/mn).
- Temps de soudure (0,00 à 5,00 secondes).enveloppe

CONFIGURATION ENVELOPPE FILM ET PRODUIT



- Habilitation produits instables (démarrage et arrêt tapis avec rampe d'accélération et de décélération).
- Mesure produit :
 - Mesure avec cellule photoélectrique).
 - Mesure longueur fixe avec encodeur.
 - By-pass.
 - Mesure avec repère sur le film (option).
- Habilitation cycle en lots.
- Détermination du nombre de lots à conditionner (1 à 10000).
- Quantité de film laissée à l'avant du produit avant soudure (0 à 300 mm).
- Longueur du produit (0 à 600 mm) si l'option de de conditionnement avec longueur fixe est validée.
- Quantité de film laissée en fin de produit avant soudure (0 à 300 mm).
- Inversion du sens d'avance du tapis de soudure qui permet de programmer le retrait du produit pour réduire la tension du film en phase de soudure (0 à 200 mm).
- Hauteur du produit :
 - COMBITECH 5845 : 0 à 120 mm
 - COMBITECH 5845 AVH : réglage automatique en fonction de la hauteur du groupe soudeur et du conformateur.

COMMANDES MANUELLES / BLOC NOTE

- Commande manuelle de tous les éléments de la machine via l'écran tactile.
- Bloc-notes permettant de rentrer en mémoire tous les paramètres ne rentrants pas dans la configuration de la machine (Position guide collecte des déchets, position tapis d'alimentation, largeur bobine film ...).

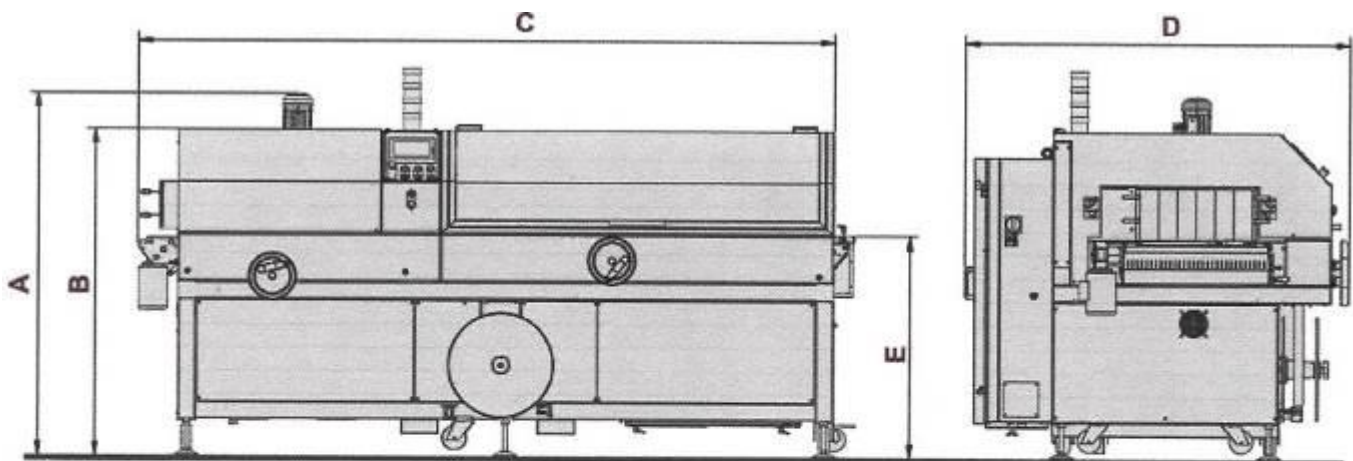
COMMANDES ELECTROMECHANIQUES



- Bouton d'arrêt d'urgence.
- Bouton de réinitialisation (RAZ).
- Bouton de démarrage du cycle.
- Sélecteur mode automatique / manuel à clé.

DIMENSIONS, ENERGIES ET COMPOSANTS

DIMENSIONS MACHINE



| <i>mm</i> | <i>Valeur</i> |
|-----------|------------------|
| A | 1450÷1550 |
| B | 1295÷1395 |
| C | 3050 |
| D | 1636 |
| E | 820÷920 |

ENERGIES ET CARACTERISTIQUES ELECTRIQUES

- Tension d'alimentation électrique : 400 Volts 3 phases + neutre + terre / 50-60 HZ.
- Puissance installée : 12,7 kW pour la COMBITECH 5845 et 12,9 kW pour la COMBITECH 5845 AVH.
- Consommation : 22 Ampères.
- Protection électrique : IP 54.

ENERGIE PNEUMATIQUE

- Pression d'air à fournir : 6 Bar.
- Consommation d'air :
 - o 230 NI/minute.

TEMPERATURE AMBIANTE DE FONCTIONNEMENT

- 5 à 40 ° Celsius.

NIVEAU DE BUIT (conforme aux normes UNI EN ISO 3744 et EN ISO 11201)

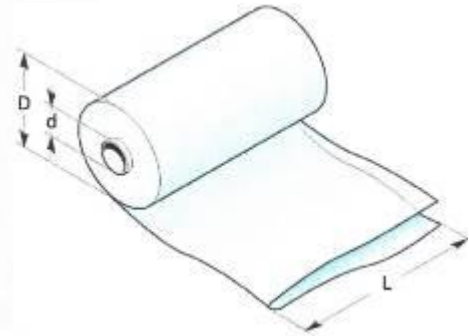
- Niveau moyen de pression sur la surface de mesure (Lpm) : 69,0 dB (A) durant le conditionnement.
- Niveau de puissance sonore émise (Lw) : 88,5 dB (A) durant le conditionnement

COMPOSANTS DE LA MACHINE :

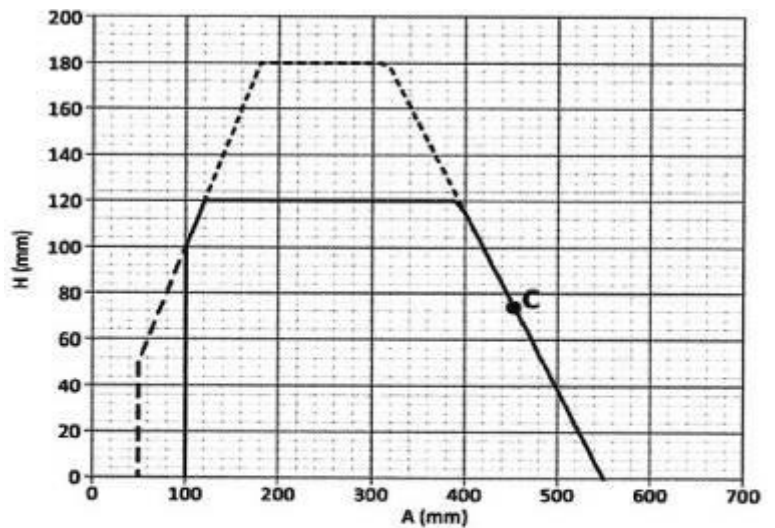
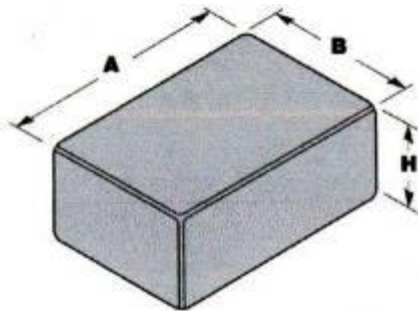
- Armoire électrique : ROBOPAC (IP54)
- Ecran tactile : KINCO
- Interrupteur principal : ABB
- PLC : SCHNEIDER ELECTRIC
- Variateurs de fréquence : SCHNEIDER ELECTRIC
- Alimentation 24 VDC : ADEL SYSTEM
- Contacteurs et protections thermiques : SIEMENS/SCHNEIDER ELECTRIC
- Boutons électromécaniques : EATON
- Capteurs de proximité : OMRON
- Cellules photoélectriques : MD / DATALOGIC
- Encodeur : ELTRA
- Microcontacts : PIZZATO
- Safety switches : PIZZATO
- Micro-interrupteurs : PIZZATO
- Moteurs: BONORA / BER-MAR
- Moteurs auto-freinés : BONFIGLIOLI / ELECTROADDA
- Vannes à air / vérins pneumatiques / système d'alimentation en air : SMC

CARACTERISTIQUES DU FILM UTILISABLE

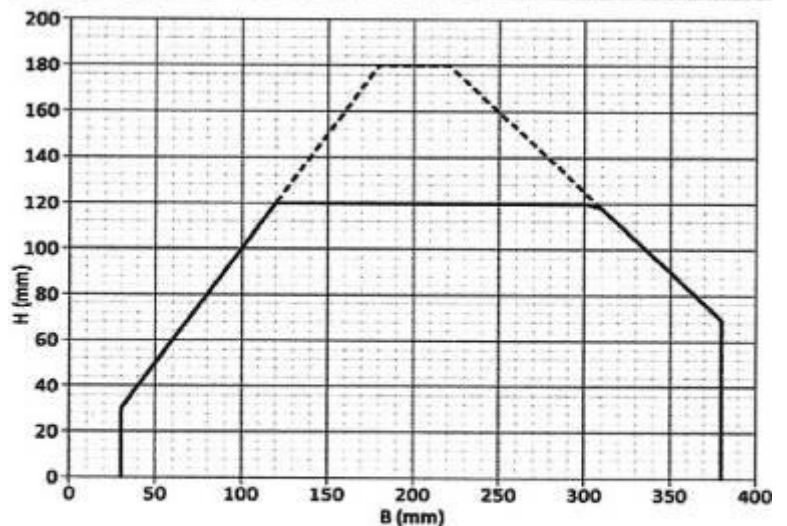
| Description | Unité de mesure | Valeur |
|------------------------------------|------------------|---------------------------------|
| Type de film. | - | A pli unique thermorétractable. |
| Matériau. | | |
| Polyéthylène. | Epaisseur (Min). | µm 20 |
| Polyéthylène. | Epaisseur (Max). | µm 35 |
| Polypropylène. | Epaisseur (Min). | µm 9 |
| Polypropylène. | Epaisseur (Max). | µm 25 |
| D) Diamètre max. bobine. | mm | 300 |
| d) diamètre interne bobine. | mm | ... |
| L) Largeur de la bobine. | mm | 600 |
| Poids max. bobine. | kg | 40 |



DIMENSIONS PRODUITS ACCEPTABLES POUR LE CONDITIONNEMENT



----- COMBITECH 5845 AVH
 ————— COMBITECH 5845
 Option produits courts



----- COMBITECH 5845 AVH
 ————— COMBITECH 5845
 Option produits courts

MATERIEL CONFORME AUX NORMES CE

- Robopac S.A. déclare que la machine est conforme aux directives 2006/42/CE du parlement Européen et du conseil du 17 mai 2006 relative aux machines et modifiant la directive 95/16/CE et 2014/30/UE du parlement Européen et du conseil du 26 février 2014 relative à l'harmonisation des législations des états membres concernant la compatibilité électromagnétique.



Dans le cadre de sa politique de développement, d'amélioration constante de ses produits et du respect des normes en vigueur, AETNAGROUP se réserve le droit de modifier sans préavis certaines spécifications, performances ou pièces de ses machines sans en altérer leurs performances globales.

OPTIONS MACHINE

- **DISPOSITIF DE TRANSPORT PIÈCES COURTES**
Dispositif permettant de faciliter le transit entre le tapis d'entrée et le tapis soudeur, pour des produits courts ou avec base d'appui irrégulière.
Réalisé sur le tapis soudeur par structure télescopique à actionnement pneumatique pour réduire l'écart entre le tapis soudeur et le tapis d'entrée.
N.B. : Dans le dispositif option pièces courtes, est inclus le tapis convoyeur tunnel à barres passage 25 mm.
- **PHOTOCELLULE VERTICALE POUR PROFILS BAS (H<20mm)**
Photocellule disposée verticalement pour la détection de produits bas qui ne peuvent pas être détectés par la photocellule horizontale standard.
- **DISPOSITIF DE CENTRAGE AUTOMATIQUE DU FILM**
Dispositif doté de deux rouleaux en aluminium à bas moment d'inertie avec système cinématique qui porte le film en sortie du groupe de déroulement qui permet d'être toujours à mi-hauteur entre les deux triangles du conformateurs
- Rend superflu le réglage du déroulement du dernier rouleau libre.
- **DISPOSITIF DE CENTRAGE FILM IMPRIME**
Photocellule de détection sur le film pour le centrage de l'impression sur l'emballage.
- **VARIATEUR POUR REGULATION VENTILATEUR TUNNEL**
Alimentation moteur ventilateur par variateur de fréquence indépendant pour le réglage du débit d'air à l'intérieur du tunnel de rétraction.
- **TAPIS À MAILLE**
Tapis du convoyeur tunnel à maille en polymère résistant aux hautes températures pour conditionnement de produits particulièrement petits ou avec base d'appui particulièrement irrégulière.
- **TAPIS CONVOYEUR A BARRES PAS 25 MM**
Réalisé avec des rouleaux pour le transport en acier recouvert en caoutchouc siliconé, système de roulement déconnectable en acier, transmission et accrochage des rouleaux avec chaîne en acier.
Passage entre les rouleaux 25,6mm.
- **1 PERFORATEUR SUPPLÉMENTAIRE**
Un groupe perforateur doté de 18 aiguilles en acier.
- **2 PERFORATEURS SUPPLÉMENTAIRES**
Deux groupes perforateurs doté chacun de 18 aiguilles en acier.

- **PHOTOCELLULE DE DÉTECTION DES DÉCHETS PLEINS**
Photocellule pour le relevé de l'état de remplissage du dispositif automatique de récupération des résidus de film.
- **PHOTOCELLULE DE DÉTECTION DU FILM PRESQUE FINI**
Photocellule pour le relevé de l'état de consommation de la bobine de film et éviter de tomber en rupture de consommable en cour de production.
- **COLONNE LUMINEUSE POUR LA SIGNALISATION DE L'ÉTAT DE LA MACHINE**
Colonne lumineuse dotée de trois lumières (rouge, bleue, verte) pour signalisation optique à distance de l'état de fonctionnement de la machine.
- **SIGNAUX EN COURS D'ÉCHANGE**
Pour effectuer la mise en ligne de la machine.
- **PÉDALES POUR LE DÉMARRAGE DE LA MACHINE**
Permet le démarrage de la machine par la pression sur la commande à pédale.
- **CONVOYEUR MOTORISÉ ENTRÉE L=1000**
Structure en tôle pliée avec pieds télescopiques pour le réglage de la hauteur.
Guides produit réglables en acier zingué.
Matériau tapis : polyuréthane et polyester.
Tissage superficiel : waffle structure (pyramides négatives) pour le bon grip sur les produits.
Rouleau moteur revêtu en caoutchouc vulcanisé et poli à double conicité.
Alimentation moteur par variateur de fréquence indépendant.
Largeur tapis : 480 mm
Photocellule contrôle flux.
- **CONVOYEUR MOTORISÉ ENTRÉE L=2000**
Structure en tôle pliée avec pieds télescopiques pour le réglage de la hauteur.
Guides produit réglables en acier zingué.
Matériau tapis : polyuréthane et polyester.
Tissage superficiel : waffle structure (pyramides négatives) pour le bon grip sur les produits.
Rouleau moteur revêtu en caoutchouc vulcanisé et poli à double conicité.
Alimentation moteur par variateur de fréquence indépendant.
Largeur tapis : 480 mm
Photocellule contrôle flux.
- **CONVOYEUR MOTORISÉ SORTIE L=1000**
Structure en tôle pliée avec pieds télescopiques pour le réglage de la hauteur.
Matériau tapis : polyuréthane et polyester.
Tissage superficiel : waffle structure (pyramides négatives) pour le bon grip sur les produits.
Rouleau moteur revêtu en caoutchouc vulcanisé et poli à double conicité.
Alimentation moteur par variateur de fréquence indépendant.
Largeur tapis : 480 mm
- **CONVOYEUR MOTORISÉ SORTIE L=2000**
Structure en tôle pliée avec pieds télescopiques pour le réglage de la hauteur.
Matériau tapis : polyuréthane et polyester.
Tissage superficiel : waffle structure (pyramides négatives) pour le bon grip sur les produits.
Rouleau moteur revêtu en caoutchouc vulcanisé et poli à double conicité.
Alimentation moteur par variateur de fréquence indépendant.
Largeur tapis : 480 mm

SACHEZ TOUT SUR VOTRE FARDELEUSE avec R-CONNECT

Avec **R-CONNECT** vous profitez d'une innovation unique dans le monde de la machine d'emballage en étant connecté à votre parc de machine ROBOPAC en temps réel, pour améliorer votre productivité grâce à une surveillance constante du bon fonctionnement de vos banderoleuses.

R-Connect est un système de surveillance technologiquement avancé qui combine innovation et connexion, en permettant un contrôle complet du fonctionnement de la machine et un support total pour le client final. Il s'agit d'une innovation pionnière dans le domaine des machines semi-automatiques, que Robopac met à la disposition des responsables logistiques ou utilisateurs finaux.

R-CONNECT fournit un suivi des versions logicielles des banderoleuses, avec une mise à jour du système à distance pour les machines les plus avancées.

Puissant, plug and play et convivial, **R-Connect** est un système « clé en main » pour l'utilisateur final. Le principal avantage réside dans la « tranquillité d'esprit » totale, en surveillant le bon fonctionnement de la machine, qui comprend la vérification et l'optimisation des performances de production mais aussi des coûts de production. En fait, le système minimise les temps d'arrêt de la machine et gère mieux les opérations de maintenance, en fournissant également une procédure de dépannage immédiate, jusqu'à ce que la mise à niveau complète et à distance du logiciel de gestion de la machine soit terminée.

L'option R-CONNECT peut être installée directement sur la machine ou intégrée ultérieurement. En fait, les machines Robopac sont déjà configurées pour installer une passerelle spéciale qui envoie toutes les informations en temps réel, en la rendant disponible dans le Cloud, avec des statistiques qui peuvent ensuite être utilisées via une simple connexion Internet depuis n'importe quel périphérique (PC, tablette, smartphone, etc.).

En bref, les principaux objectifs obtenus en utilisant R-Connect sont :

- + l'optimisation de la production résultant de l'évaluation de la performance de la vérification de la machine et des paramètres et de la production;
- + surveillance statistique, avec la possibilité de programmer et de modifier les cycles d'emballage, d'analyser les données via un système de gestion intégré et la maintenance du calendrier; une solution rapide, même préventive, des problèmes par des signaux envoyés par ladite machine au concessionnaire (un diagnostic rapide et précis à distance), et organisation plus rapide des interventions à distance ou sur place, ce qui réduit considérablement le temps d'arrêt de la machine.

Ce système, qui fait partie des nouvelles technologies V4.0, permet également à Robopac d'avoir une meilleure compréhension de l'utilisation de ses machines, fournissant des informations utiles pour le développement constant de ses technologies afin de répondre pleinement aux besoins réels des utilisateurs et ainsi satisfaire leurs besoins.

R-CONNECT commande et transmission des données à distance 3 ans **780.00 € HT**

R-CONNECT commande et transmission des données à distance 5 ans **970.00 € HT**

Voici une vidéo explicative : [présentation R CONNECT liaison parc ROBOPAC](#)

