

MODELE ARIANE A = CADRE AUTOMATIQUE de SOUDURE

Les AVANTAGES de la Soudeuse en «L» + Tunnel de l'ARIANE A :

- Paramètres réglables & verrouillables en série
- Evacuation automatique du paquet vers le four de rétraction
- Possibilité d'utiliser une large gamme de film (PP, PVC, polyoléfine , PEBD)
- Plan de travail ajustable en hauteur / poids maxi du colis de 8 KG
- Afficheur digitale / comptage des lots (série , journalier)
- Avance semi-automatique , descente du cadre de soudure automatique
- Cadence importante jusqu'à plus de 300 paquets / heure
- Cycles automatiques avec 3 programmes indépendants et mémorisables
- Convoyeur tunnel à maille téflonné à vitesse variable
- Bac de récupération de la chute facilement accessible (enrouleur automatique en option)
- Bras de soudure décroché (plus léger que la concurrence, donc moins fatigant)
- Chariot porte bobine sur rails à billes (aucun effort pour tirer le film)
- Accès aisé à toutes les parties électroniques, mécaniques et pneumatiques pour une maintenance facile et rapide



Tiroir escamotable de toutes les cartes électroniques
Intervention et maintenance nettement facilité



Pupitre simple et ergonomique
Affichage digitale / compteur



changement de bobine rapide
et perforation escamotable



www.sofrafilm.com

Conseils, expertises
en
machines & consommables d'emballage

RN3 Le Bois Fleuri
77410 CLAYE SOUILLY
Tél: 01 60 26 90 35
Fax: 01 60 26 90 36
info@sofrafilm.com

**ARIANE A : spéciale film polyoléfine et/ ou PVC
SOUDEUSE en L + TUNNEL pour film rétractable
Descente automatique du cadre soudure**

**Le conditionnement à façon économique
pour les métiers :**

- Du livre
- De l'Alimentaire
- Cosmétique , et pharmaceutique
- De l'imprimerie
- Du conditionneur à façon
- De l'audiovisuel (CD , DVD ...)
-

Mise en VALEUR de vos produits
Film brillant, tout en les protégeant .



Production horaire :
+ 300 colis par heure



Conseils, expertises
en
machines & consommables d'emballage

RN3 Le Bois Fleuri
77410 CLAYE SOUILLY
Tél: 01 60 26 90 35
Fax: 01 60 26 90 36

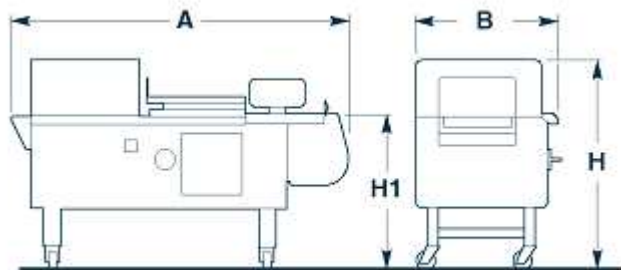
www.sofrafilm.com

info@sofrafilm.com

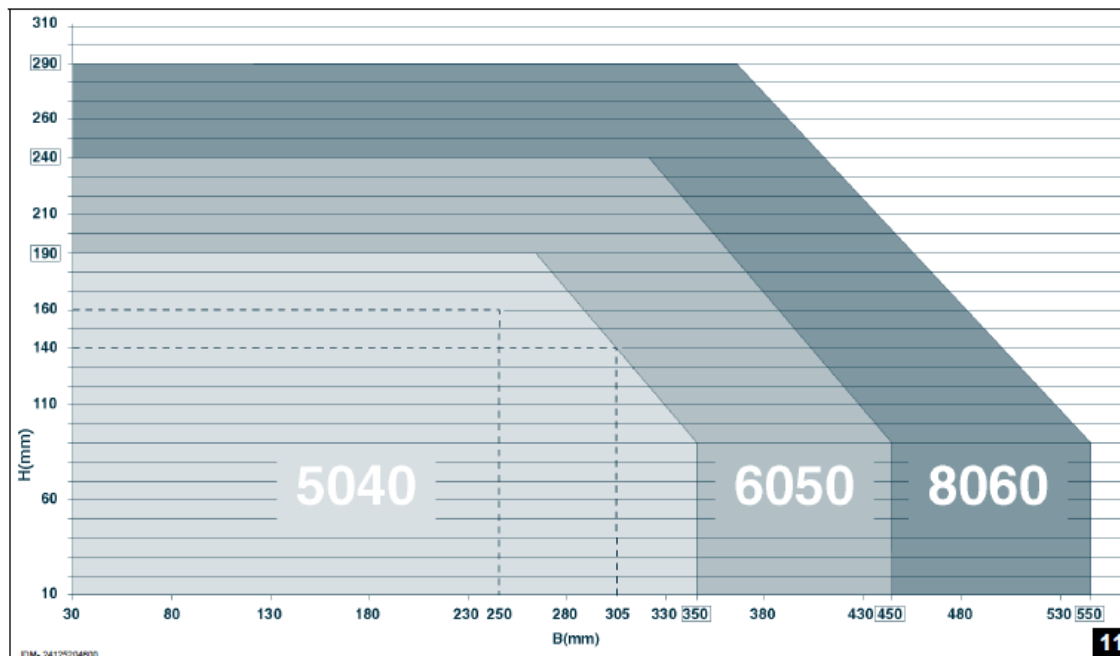
Différents modèles **ARIANE A** / spécifications techniques

CARACTERISTIQUES TECHNIQUES	ARIANE 5040 A	ARIANE 6050 A	ARIANE 8060 A
Dimensions du cadre de soudure	500x400 mm	600x500 mm	800x600 mm
Système de soudure à impulsion avec contrôle électronique du temps de soudure	série	série	série
Réglage du temps de refroidissement de la soudure	série	série	série
Ventouses électromagnétiques pour blocage du cadre	N.1	N.2	N.2
Perforateur à aiguilles	série	série	série
Conveyeur zone soudure à vitesse variable et expulsion automatique du produit	série	série	série
Réglage manuel de la hauteur des convoyeurs pour le centrage de la soudure sur le produit	série	série	série
Capacités nominales de la voûte du tunnel (LxlxH) en mm	544 x 387 x 190	644 x 487 x 240	794 x 587 x 290
Conveyeur tunnel à maille téflonnée avec vitesse variable depuis le panneau de commandes	série	série	série
Conveyeur tunnel à barreaux siliconés(fixes ou tournant) au pas de 25,4 mm et vitesse variable	Option	Option	Option
Plateau d'introduction avec soufflerie	Option	Option	Option
Récupération motorisée de la chute du film	Option	Option	Option
Panneau de commandes à microprocesseur programmable avec afficheur digital	série	série	série
Tension d'alimentation	380 Volt / 3 Phases + Neutre -50/60HZ		
Puissance totale installée	KW 5,7	KW 7,4	KW 10,5

MODELE ARIANE A = CADRE AUTOMATIQUE

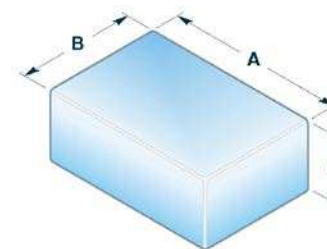


Dimensions (mm) / modèle :	5040	6050	8060
Longueur (A)	1935	2235	2735
Largeur (B)	790	900	1000
Hauteur (H)	1180	1230	1310
Hauteur table d'usinage (H1)	880		



ABAQUE :

Dimension paquet à conditionner



Mettre B en abscisse = horizontale

Mettre H en ordonnée = verticale

=> l'abaque vous donne directement le modèle adapté à votre besoin .



Conseils, expertises
en
machines & consommables d'emballage

www.sofrafilm.com

RN3 Le Bois Fleuri
77410 CLAYE SOUILLY
Tél: 01 60 26 90 35
Fax: 01 60 26 90 36
info@sofrafilm.com

MODE OPERATOIRE sur une **ARIANE A**

Le sens de travail de la machine est de droite à gauche opérateur face à la machine.

La machine comporte un chariot porte bobine de film et une table de préparation du produit séparés. Ceci permet de mieux répartir la laize de film en évitant sa dérive particulièrement dans le cas de produits hauts.

L'opérateur introduit manuellement le produit sur la table de préparation et sous la moitié du film dossé qui se trouve sur la table, l'autre moitié étant sous la table.

Le produit disposé sous le film est poussé manuellement depuis la table de préparation jusque sur le convoyeur de la soudeuse entraînant dans le même mouvement le film dossé.

Lorsque le produit est bien disposé sur le convoyeur de la soudeuse l'opérateur lance le cycle **AUTOMATIQUE**, le cadre de soudure descend tout seul. Durant la descente du cadre de soudure et environ 10 mm avant la fin de sa course un micro contact, disposé sur le mouvement du cadre, déclenche le temps de soudure afin que le fil soit chaud à son arrivée sur le film et par mesure de sécurité pour l'opérateur.

Une sécurité interdit le lancement d'un deuxième temps de soudure si l'opérateur ne termine pas la course pour une raison quelconque, évitant ainsi une surchauffe du fil de soudure.

Lorsque le bras a atteint la fin de sa course un électro-aimant, alimenté par le même capteur de déclenchement de la soudure, maintient le cadre en position basse en exerçant une pression entre le cadre et la contre barre de soudure pour effectuer la coupe et la soudure du film.

Des presseurs de film exercent dans le même temps une pression sur le film de part et d'autre du fil de soudure afin d'immobiliser le film et de réaliser une soudure avec un film non tendu.

A la fin du temps de soudure le cadre reste encore en position fermée pendant un deuxième temps pour le refroidissement de la soudure. Si le cadre était relevé sans le temps de refroidissement la soudure qui serait encore chaude risquerait d'être mauvaise.

Au terme de ce dernier temps l'électro-aimant est désactivé et le cadre remonte automatiquement grâce à un ressort de rappel.

Le tapis d'éjection supportant le produit emballé se met en mouvement pour un temps et une vitesse ajustables, assurant ainsi l'éjection du produit vers le convoyeur du tunnel de rétraction qui, lui, tourne en permanence.

Cette machine possède deux convoyeurs séparés un pour la soudeuse et un pour le tunnel, ce qui permet de gagner du temps.

ATTENTION : avec des machines économiques ou taiwanaises qui possèdent un tapis commun soudeuse et tunnel il est nécessaire d'attendre que le produit soit évacué du tunnel pour en filmer un autre.

La traverse du cadre de soudure côté du tunnel est décrochée ce qui permet de ne pas se soucier de la position du produit qui vient d'être filmé pour réaliser le produit suivant. Cette solution assure un gain de temps, notamment avec des produits hauts qui risquent d'être écrasés sans ce décrochement, et procure ainsi une meilleure flexibilité à la machine

MODELE ARIANE A / Données techniques Pour le film rétractable : PVC , Polyoléfine , PEBD , PP

Film thermo rétractable/dimension :	MINI	MAXI	
Polyéthylène	15μ	35μ	
Polyoléfine	15μ	35μ	
Polypropylène	15μ	25μ	
Film PVC	15μ	30μ	
indice de rétraction	50 / 50%		
Diamètre de bobine (D) maxi	300 mm		
Diamètre intérieur de mandrin (d)	76 / 77 mm		
Dimensions (mm) / modèle :	5040	6050	8060
Largeur de bobine maximum (mm)	500	600	700
Poids de bobine maximum (kg)	31	37	41

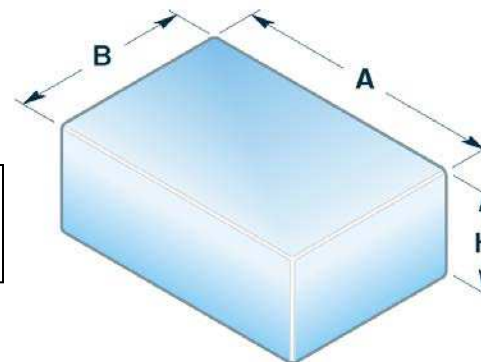
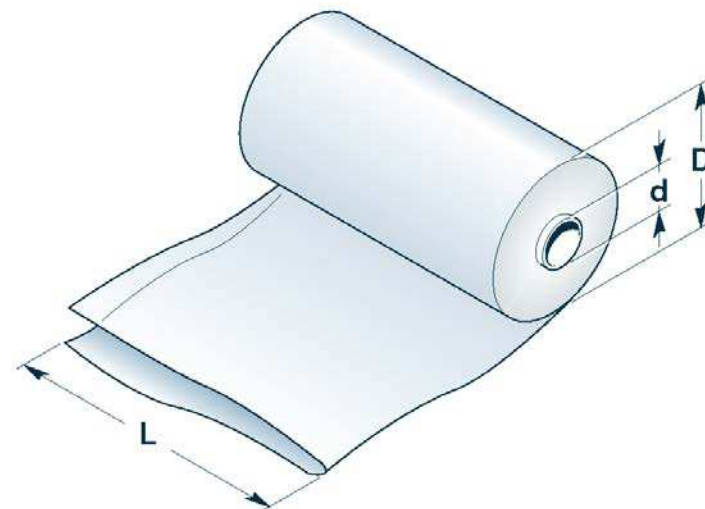
CALCUL de la LAIZE (largeur) de la bobine adéquate :

En fonction de la largeur (**B**) et de la hauteur (**H**) du produit à conditionner, choisir la bobine de film adéquate selon la formule suivante

$$L = B + H + 50 \text{ mm}$$

Exemple : **H** = 80 mm **B** = 200 mm

Laize = 200 + 80 + 50 => une laize film dossé ≥ 330 mm



dimensions
du colis à
filmer

MODELE ARIANE A / Options disponibles

KIT CHARIOT POUR 2 BOBINES

PERFORATEUR SPECIAL EN ALUMINIUM

TABLE SOUFFLANTE POUR OUVERTURE FILM

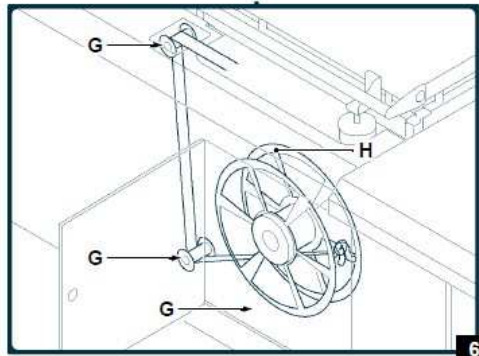
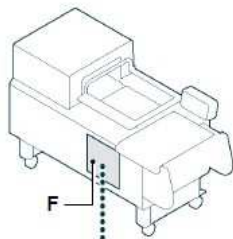
BARRE DE SEPARATION FILM

SYSTEME DE FREINAGE BOBINE SIMPLE

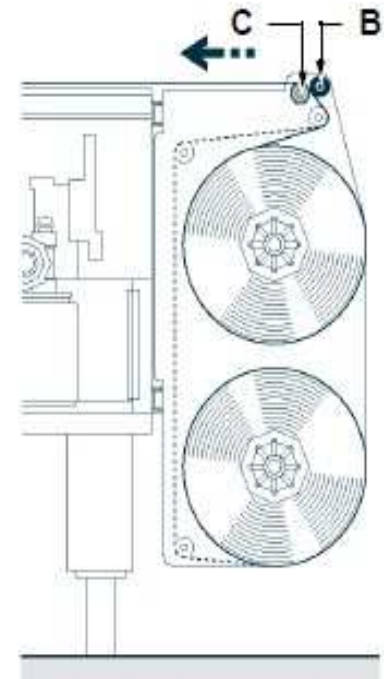
SYSTEME DE FREINAGE BOBINE DOUBLE

DISPOSITIF MOTORISE POUR RECUPERATION DECHETS

CONVOYEUR TUNNEL A BARRES SILICONEES



OPTION : enrouleur automatique
des déchets film



OPTION : chariot double bobine



OPTION : Tapis rouleaux mobiles téflonnés