



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

**PACK M MISE SOUS FILM RETRACTABLE semi auto
SOUDEUSE en « L » + TUNNEL : cadre manuel de soudure
Conditionnement sous film polyoléfine et/ou PVC**

La combinaison idéale pour les métiers suivants :

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

Mise en VALEUR de vos produits

Film brillant, tout en les protégeant .



Production horaire :
+ 300 colis par heure

MODELE **PACK M** = DESCENTE MANUELLE du CADRE de SOUDURE

Les **PLUS** de la **PACK M** - Fardeuse / Soudeuse en «L» + Tunnel de rétraction :

- Pour chaque programme; paramètres réglables & verrouillables en série
- 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
- Evacuation automatique du paquet vers le four de rétraction
- Possibilité d'utiliser une large gamme de film (PP, PVC, polyoléfine , PEBD)
- 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

MODELE **PACK M** / spécifications techniques

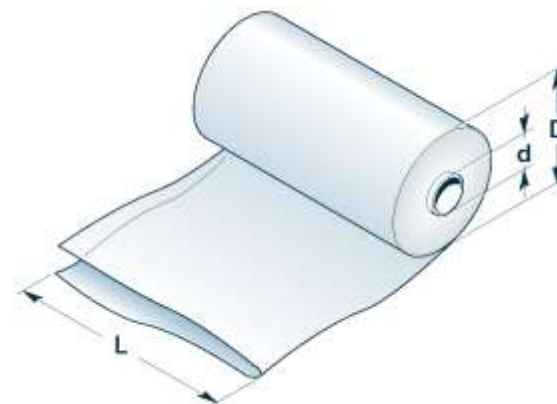
CARACTERISTIQUES TECHNIQUES			
MACHINE		PACK M	PACK L
MODÈLE		5040	6050
Dimensions du cadre de soudure	mm.	500x400	600x500
Système de soudure à impulsion avec contrôle électronique du temps de soudure		En série	En série
Réglade du temps de refroidissement de la soudure		En série	En série
Ventouses électromagnétiques pour blocage du cadre	N.	1	2
Perforateur à aiguilles		En série	En série
Convoyeur zone soudure à vitesse variable et expulsion automatique du produit		En série	En série
Réglage manuel de la hauteur des convoyeurs pour le centrage de la soudure sur le produit		En série	En série
Capacités nominales de la voûte du tunnel (LxBxH)	mm.	544x410x200	644x510x245
Convoyeur tunnel à maille téflonnée avec vitesse variable depuis le panneau de commandes		En série	En série
Convoyeur tunnel à barreaux siliconés fixes ou tournants au pas de 25,4 mm et vitesse variable		option	option
Panneau de commandes à microprocesseur programmable avec afficheur digital		En série	En série
Tension d'alimentation (autres sur demande)		400V. 3Ph. 50/60 HZ	
Puissance total installée	Kw	5,7	7,4

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

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

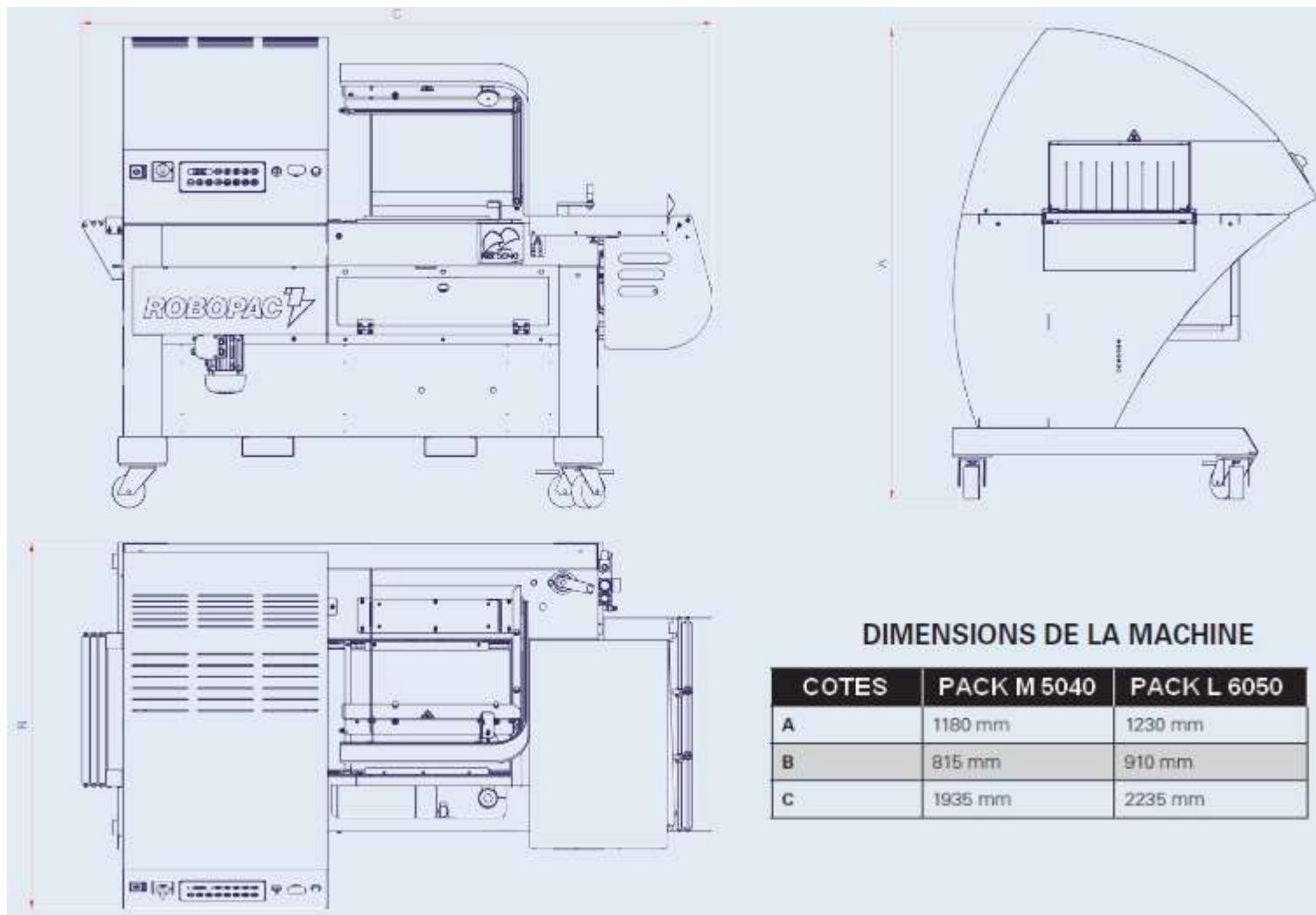
Exemple : **H** = 80 mm **B** = 200 mm

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



Calcul de la laize du film rétractable ; valable pour film : PVC , Polyoléfine , PEBD , PP etc

MODELE PACK M = DIMENSION CADRE M 5040 ou L 6050





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 la **PACK M**

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 abaisse **MANUELLEMENT** le cadre de soudure.

Durant 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.

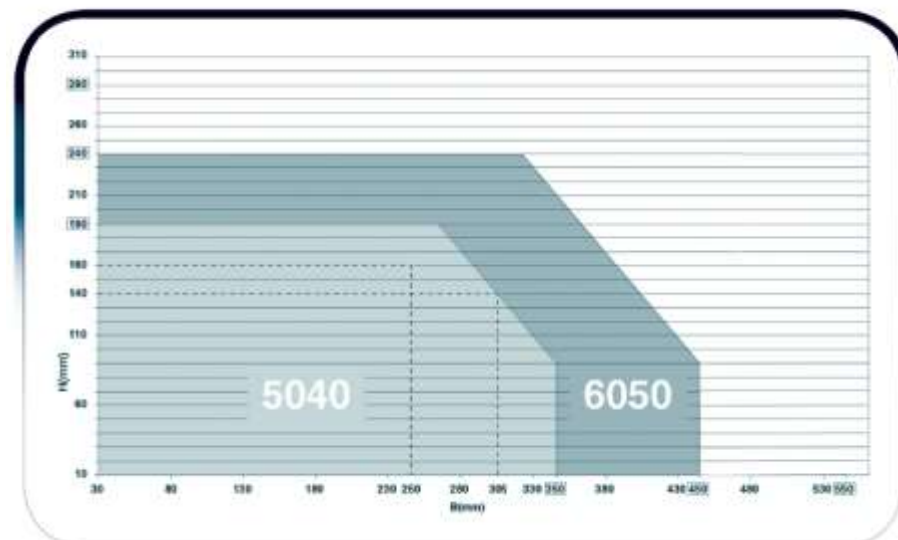
Cette machine possède deux convoyeurs séparés un pour la soudeuse et un pour le tunnel, ce qui permet de gagner du temps.

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

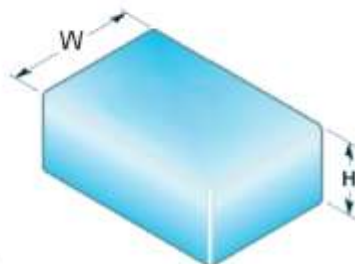
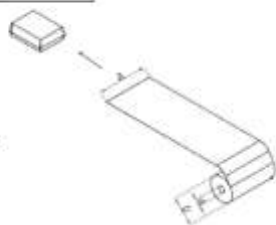
Film thermo rétractable/dimension :	MINI	MAXI
Polyéthylène	15μ	35μ
Polyoléfine	15μ	35μ
Polypropylène	15μ	25μ
Film PVC	15μ	30μ
indice de rétraction	50 / 50%	
Diamètre de bobine (D) maxi	300 mm	
Diamètre intérieur de mandrin (d)	76 / 77 mm	

LES DIMENSIONS DE CONDITIONNEMENT POSSIBLES, HAUTEUR (H) ET LARGEUR (B), SONT INDIQUEES PAR LES COORDONNEES DES POINTS COMPRIS A L'INTERIEUR DE LA ZONE INDIQUEE.



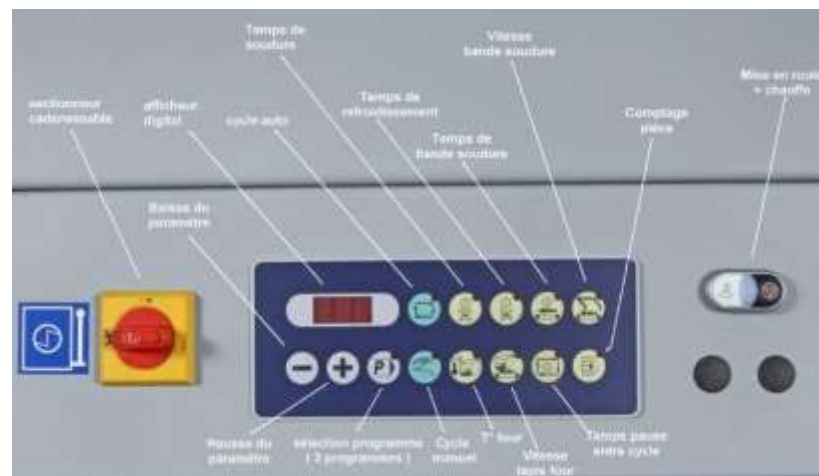
RELATIONS ENTRE LES DIMENSIONS DU PRODUIT ET LA LAIZE DU FILM

	PACK 5040 = M	PACK 6050 = L
A (max)	500 mm	600 mm
D (max)	300 mm	300 mm
d (max)	75 mm	75 mm



**POIDS MAXI
PRODUIT = 10 KG**

d = diamètre mandrin bobine
W = Largeur produit
D = Diamètre extérieur bobine
H = hauteur produit
 $H + W + 30 \text{ mm} = A \text{ (maxi)}$



MODELE **PACK M** / Options disponibles

KIT CHARIOT POUR 2 BOBINES

PERFORATEUR SPECIAL EN ALUMINIUM

TABLE SOUFFLANTE POUR OUVERTURE FILM

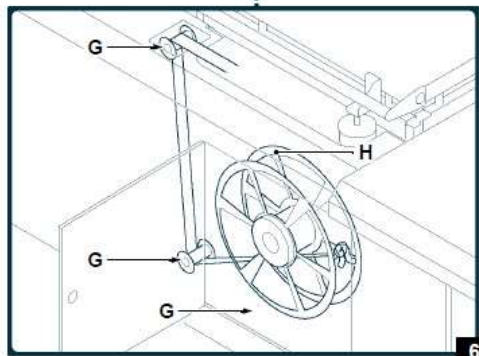
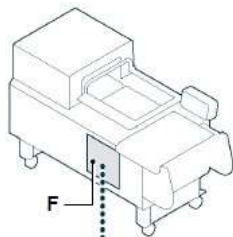
BARRE DE SEPARATION FILM

SYSTEME DE FREINAGE BOBINE SIMPLE

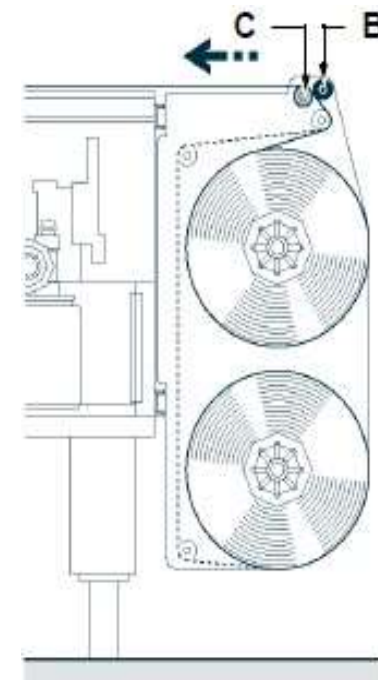
SYSTEME DE FREINAGE BOBINE DOUBLE

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