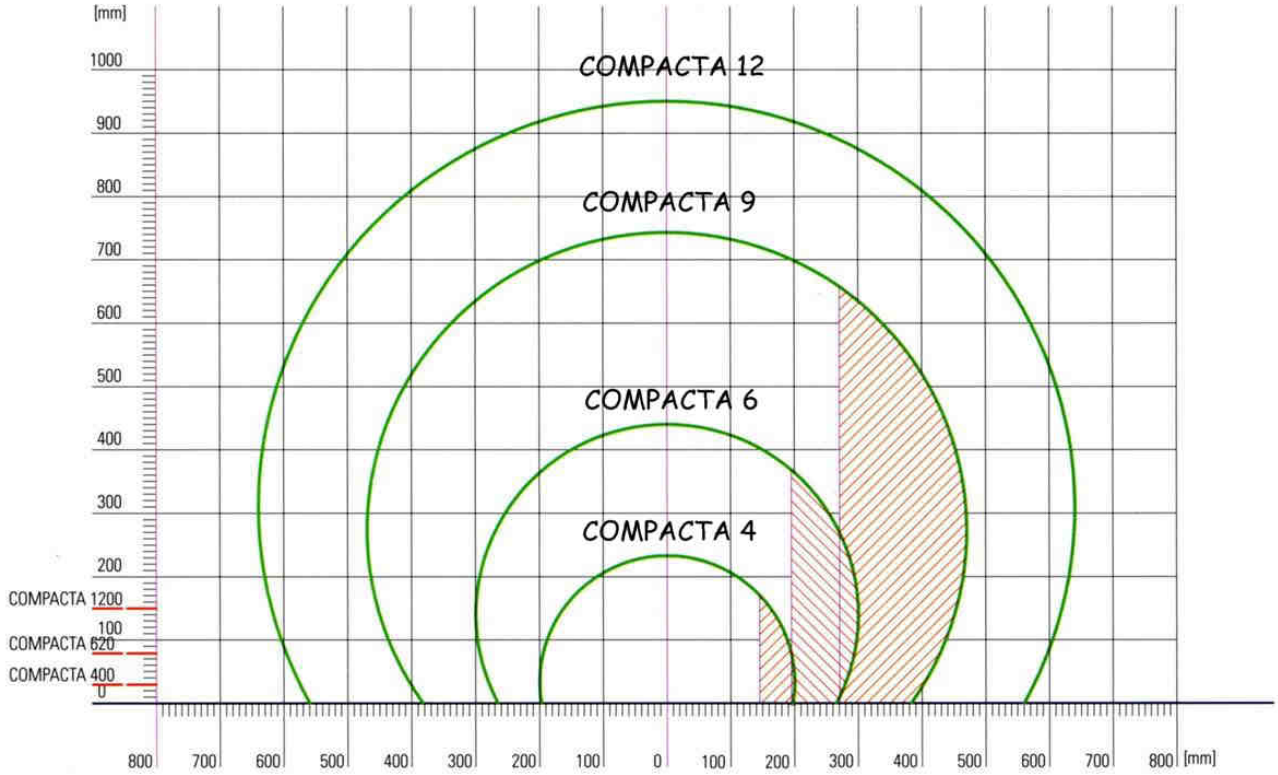
SOFRA ilm
Sadem
ABCO
Vos spécialistes en
Matériels et consommables d'emballages
N°Azur 01.60.26.90.35 appel local
LES EXPERTS DE L'EMBALLAGE

COMPACTA 9-250

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 acier zingué.
- Longueur : 540 mm, largeur : 715 mm.
- Réglage en hauteur de 800 mm à 895 mm.
- Deux guides latéraux lisses en acier galvanisé (1 en entrée / 1 en sortie).

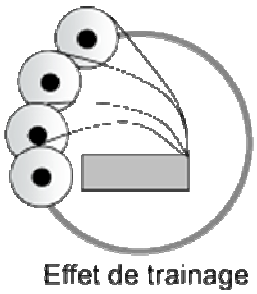
3/3 COURONNE DE ROTATION DU PORTE BOBINE

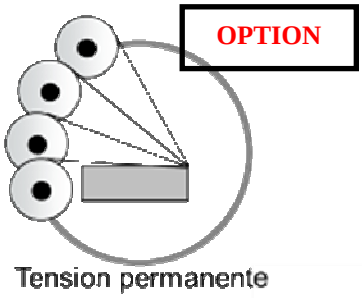
- Couronne en aluminium moulé guidée par 4 galets.
- Entraînement de la couronne par courroie plate en polyéthylène.
- Diamètre interne de la couronne : **960 mm**
- Vitesses de rotation : réglable jusqu'à 60 tours/mn

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.

- **En option**, tendeur de film à bras oscillant mécanique permettant de supprimer l'effet de trainage et de garantir un bon banderolage des produits de faible section.

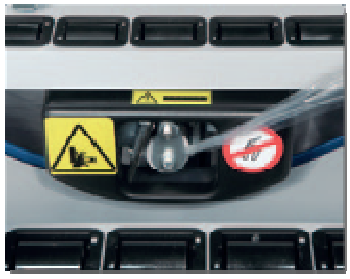




3/5 GROUPE DE PINCE DU FILM ET GROUPE DE COUPE

- 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 : 250 mm
- Diamètre interne du mandrin carton : 76 mm
- Poids maximum de la bobine de film : 4,5 kg
- Laizes de film utilisable: 125 – 250 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 préréglés (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)

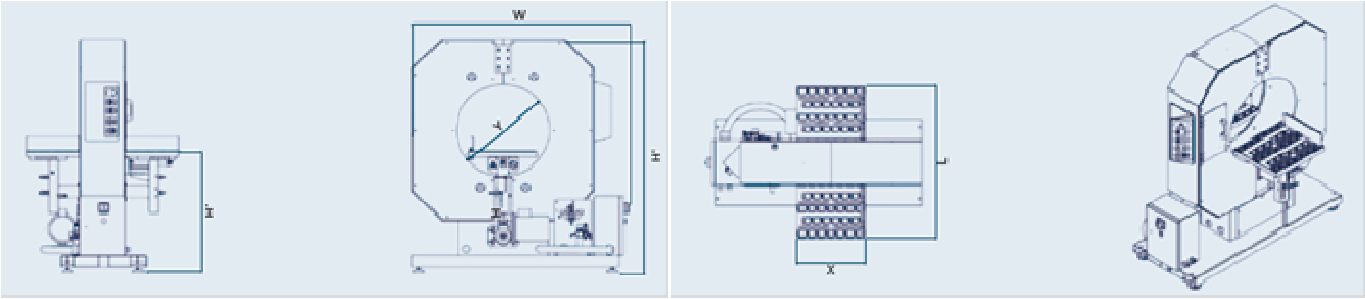
4/2 PEDALE DE COMMANDE

- Pédale de Marche / reset.
- 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 : 1 Kw.
- Courant : 7 A.
- Pneumatique : 6 bars +/- 1. Consommation air : 14 NL/cycle.

6 – DIMENSIONS DE LA MACHINE



H (hauteur de la machine) : 1850 mm

W (largeur de la machine) : 1930 mm

L (longueur de la machine) : 1400 mm

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

X (largeur des tables d'entrée et de sortie) : 715 mm

Y (diamètre de la couronne) : 960 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.