

DESCRIPTIF TECHNIQUE FILMEUSE COMPACTE TYPE IC4520 MVRE

DIMENSIONS MACHINE :

| | |
|--------------------------------|------------------------|
| Longueur hors tout | : 2095 mm |
| Largeur hors tout | : 890 mm |
| Hauteur hors tout | : 1590 mm |
| Dimensions du cadre de soudure | : 470 x 555 mm |
| Longueur maxi produit | : 530 mm (*) |
| Largeur maxi produit | : 400 mm (*) |
| Hauteur maxi produit | : 200 mm (*) |
| Poids maxi produit | : 10 kg |
| Longueur de rétraction | : 640 mm |
| Largeur maxi bobine de film | : 600 mm |
| Diamètre maxi bobine de film | : 300 mm |
| Puissance installée | : 8 kW |
| Alimentation électrique | : 230/400 V. tri+Terre |

(*) Ces dimensions ne peuvent pas être réalisées simultanément



PRINCIPE DE FONCTIONNEMENT

Introduction manuelle du produit
Réglage manuel du plan de soudure
Abaissement manuel du cadre de soudure
Verrouillage **électromagnétique** du cadre de soudure
Régulation mécanique de la soudure à impulsion
Relevée **automatique** du cadre de soudure
Transfert automatique du produit vers le tunnel
Rétraction à volume ajustable
Bac à chutes intégré
Roulettes de transport + 4 pieds vérin
Tunnel de rétraction tous films à économie d'énergie
Rétraction précise
Couleurs standard gris (Ral 7035) et bleu (Ral 5023)
Notice d'utilisation

ENSEMBLE COMPACT MONTE SUR LE MEME BATI

Retrouvez l'ensemble de notre gamme de machines d'emballage sur www.dem.fr

L'IC 4520 MVRE comporte les dispositifs suivants :

Une table d'introduction et un dérouleur d'un seul tenant permettant un seul réglage pour la largeur du produit.

- Ensemble monté sur glissières.
- Table largement dimensionnée pour le positionnement des produits.
- Ecarteur de film.
- Deux rouleaux porteurs permettant un changement de la bobine plus rapide et plus simple.
- Perforation mécanique.
- Système de freinage de bobine intégré.
- Verrouillage de la position de la table par vis de blocage.

Un cadre de soudure en tube rond Ø 40 x 2 pour une meilleure préhension :

- Articulation sur rotules.
- Ressort à torsion.
- Amorti en fin de course avec butée de fin de course.
- Presseur en inox pour le bon maintien du fil sur toute la longueur de soudure.
- Réglette de soudure indépendante du cadre permettant la correction de la planéité de soudure.
- Double fil de soudure en nickel chrome téflonné Ø1 mm maintenu en tension à chaque extrémité du bras.
- Verrouillage par double électro-aimant de 65W chacun Ø65 mm pour une bonne pression.
- Régulation de soudure mécanique.

Une contre barre de soudure constituée de 3 éléments :

- Mousse synthétique 25 x 10 mm
- Téflon beige rigide 25 mm
- Téflon noir souple 25 mm

Un convoyeur à barreaux fixes ou tournants, siliconés Ø12 mm au pas de 38,1 mm, guidé par chaînes à axe creux au pas de 12,7 mm.

Un tapis d'éjection à bande motorisée avec guidage central :

- Entraînement par courroie trapézoïdale
- Un bac de récupération des chutes de film permettant de conserver le lieu de travail propre et sans déchets.
- Un rouleau de passage intermédiaire Ø20 mm pour ajuster la jonction tapis d'éjection / convoyeur.
- Un convoyeur à barreaux fixes ou tournants, siliconés Ø12 mm au pas de 38,1 mm, guidé par chaînes à axe creux au pas de 12,7 mm.

Un tunnel de rétraction :

- Longueur de rétraction de 640 mm.
- A économie d'énergie.
- Disposant d'une isolation multicouches de laine de roche et néfalite
- Et composé de :
 - Une voûte inférieure et supérieure électrozinguée.
 - Une ventilation centrifuge et résistance blindée :
 1. à recyclage d'air
 2. à soufflerie sur 3 côtés de la voûte inférieure.

Ajustement de la hauteur du plan de soudure :

- Par un mouvement coordonné de montée/descente de l'ensemble
- Convoyeur – voûte inférieure permettant de faire varier la hauteur de voûte afin d'ajuster le volume de chauffe au volume du produit

Retrouvez l'ensemble de notre gamme de machines d'emballage sur www.dem.fr

- Se fait à l'aide d'une manivelle située en façade et dont la course est de 0 à 80 mm et agissant sur une transmission par chaîne et renvoi d'angle.

Afin de concrétiser au mieux la description ci-dessus, nous nous proposons de tracer pas à pas, les différentes étapes du cycle d'emballage d'un produit.

En préambule, notez bien que les différentes opérations sont rapides et ne demandent que peu de réglages.

1. L'opérateur place manuellement le produit sur le plateau d'introduction coulissant, à l'intérieur de la poche formée par le film préalablement perforé (afin de chasser l'air emprisonné suite à la soudure),
2. Ensuite, il positionne le plateau, afin de l'adapter au volume du produit à emballer
3. Puis, il pousse le produit à la main sur le tapis d'éjection.
4. Il règle la hauteur du tapis au moyen de la manivelle
5. Il abaisse le cadre de soudure, qui est alors maintenu en position basse par les électro-aimants. Ce verrouillage magnétique permet une pression optimale pendant le temps de soudure.
6. La soudure terminée, le cadre remonte automatiquement, les chutes de film sont récupérées dans le bac prévu à cet effet,
7. Le produit est transféré automatiquement vers le tunnel de rétraction
8. Le convoyeur évacue le produit du tunnel de rétraction.
9. La rétraction s'est déroulée de manière optimale grâce à la ventilation équilibrée et puissante, en circuit fermé et sans augmentation de la température du produit.

Nous obtenons en sortie de tunnel un produit parfaitement emballé, d'une présentation de qualité.

Plusieurs options sont disponibles, en fonction de la demande du client. :

- Double dérouleur.
- Dérouleur motorisé embarqué
- Table soufflante
- Retournement du film à 90°
- Plateau d'introduction à barreaux libres
- Montée descente électrique
- Rehausse tunnel à 400 mm
- Convoyage de sortie
- Retour opérateur extérieur
- Voûte de refroidissement.
- Tôlerie inox totale ou partielle.

CONFORMITE

Nos matériels sont conformes aux dispositions réglementaires de la Directive «Machine » 98/37/CE du 22 Juin 1998.

L'équipement électrique s'appuie sur la Norme Européenne EN60204-1.

Un certificat de conformité relatif aux matériels soumis à l'autocertification est remis lors de l'installation.

Les visites, examens et certificats d'organismes tels que «VERITAS», «APAVE»... demandés par l'utilisateur restent à sa charge.