

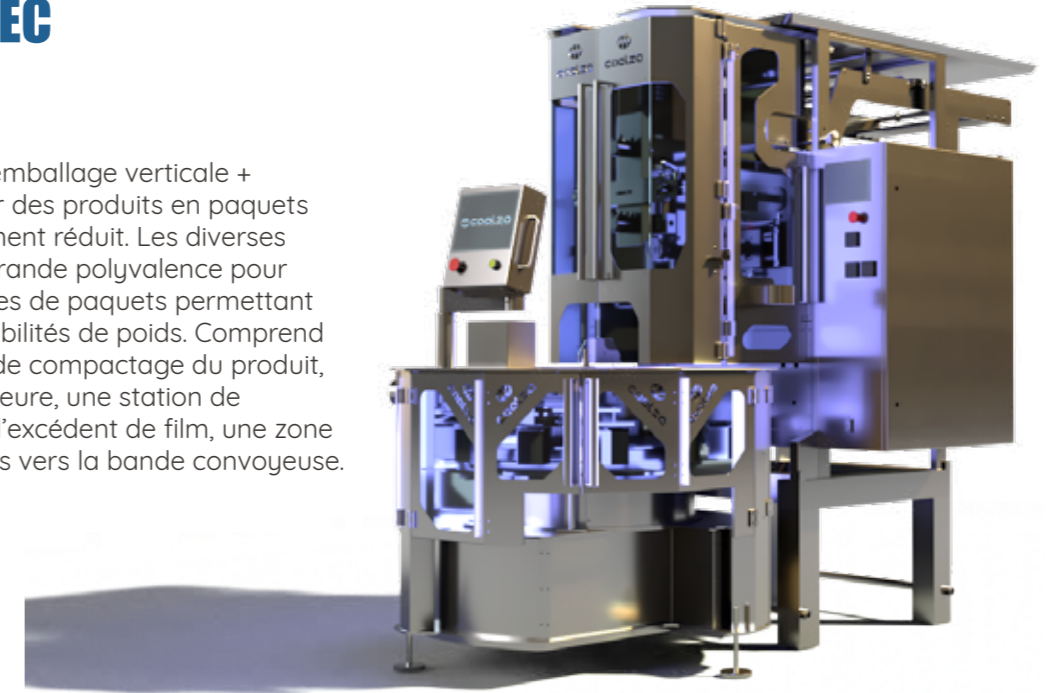
SOLUTIONS COMPLÈTES DE CONDITIONNEMENT



ENSACHEUSE AVEC CARROUSEL

ENSACHEUSE AVEC CARROUSEL

La combinaison machine d'emballage verticale + carrousel permet d'ensacher des produits en paquets carrés dans un espace vraiment réduit. Les diverses configurations offrent une grande polyvalence pour conditionner différentes tailles de paquets permettant d'offrir de nombreuses possibilités de poids. Comprend des stations de vibration et de compactage du produit, une plieuse-soudeuse supérieure, une station de rognage et d'élimination de l'excédent de film, une zone de sortie des paquets formés vers la bande convoyeuse.



- Vitesse jusqu'à 60 ppm
- Conception compacte
- Composants de haute qualité
- Intégration totale de tous les composants et périphériques dans le système de contrôle
- Réduction des coûts d'exploitation et maintenance
- Transmission mécanique pignon-couronne
- Communication avec le logiciel de gestion de production de l'usine
- Paramétrage via un Logiciel de contrôle
- Calcul de l'OEE selon vos besoins
- Interface intuitive via écran tactile industriel
- Facilité d'installation et de mise en service

FORMATS DE PAQUETS

PAQUET CARRÉ
+ ADHÉSIF



PAQUET CARRÉ



PLIS LATÉRAUX
À FOND PLAT



- Le contrôle de l'accélération et de la décélération lors de la formation du sachet, crée des paquets carrés plus rapidement en évitant d'endommager le produit
- Contrôle du couple de serrage au niveau des soudures pour une fermeture hermétique des sachets
- Intégration complète entre la machine et le carrousel
- Le meilleur rapport qualité-performance-prix
- Moins besoin d'espace pour la ligne de conditionnement

FRANCO PACK S.A.S.
6 Rue de Saussure, 94000 Créteil, France
+33 (0)1 45 13 94 40
info@francopack.fr

franco pack
www.francopack.fr

AMÉLIORATIONS CARROUSEL SERVO + RS250

Le carrousel pour le paquet carré a une étanchéité totale dans sa partie mécanique. Cela permet de minimiser l'usure de tous ses composants en plus de faciliter son nettoyage.

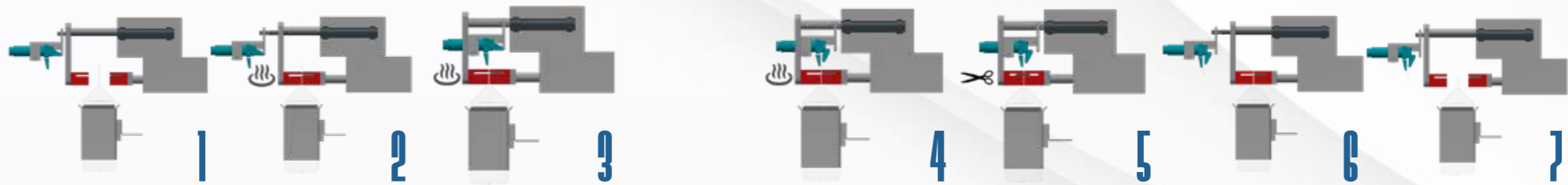
La machine de conditionnement avec carrousel intègre un logiciel de contrôle via écran tactile, permettant à l'opérateur de visualiser et de configurer des paramètres comme la température de manière simple et intuitive.

Servomoteur en mouvement circulaire des récipients du carrousel qui nous permet :

- Vérifier le couple du mouvement circulaire
- Affichage du couple à l'écran
- Contrôle d'accélération et décélération selon besoins de chaque client
- Arrêt sans erreur toujours au même point, éliminant les défaillances produites par l'usure des éléments mécaniques

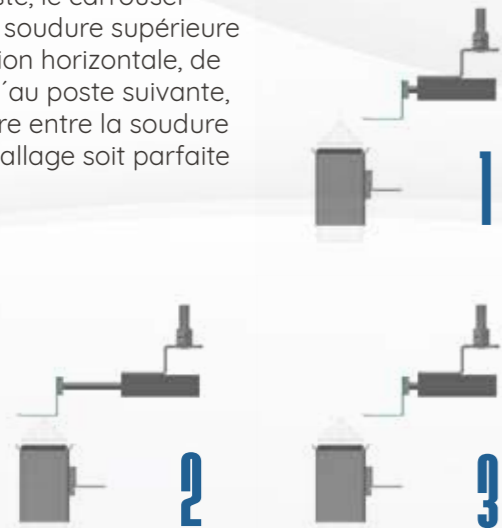
2. SCELLAGE, COUPE ET ÉLIMINATION DE L'EXCÈS DE FILM

Le système permet l'élimination de l'excédent de film hors de la machine pour son recyclage ultérieur.



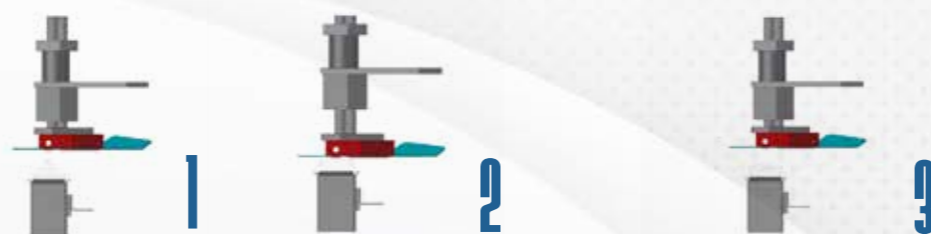
3. PLIAGE

À ce poste, le carrousel replie la soudure supérieure en position horizontale, de sorte qu'au poste suivante, la jointure entre la soudure et l'emballage soit parfaite.



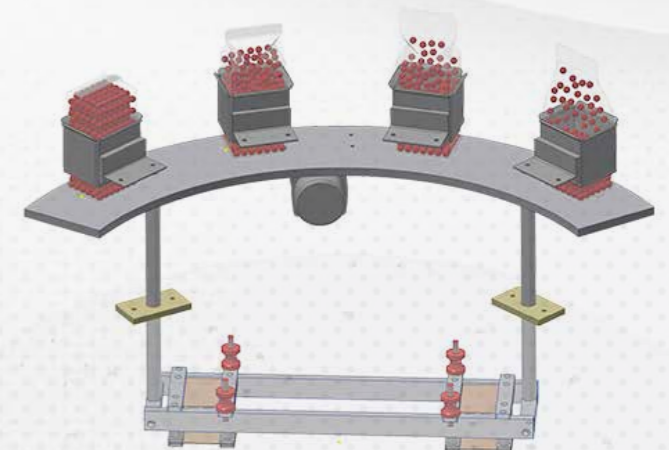
4. REPASSAGE

À cette station, le carrousel applique à la fois de la chaleur et de la pression, donnant à l'emballage une forme carrée parfaite à la fois en haut et en bas. Cette action intègre parfaitement les deux soudures dans l'emballage. Il en résulte un transport plus facile et une meilleure image du produit sur le point de vente.



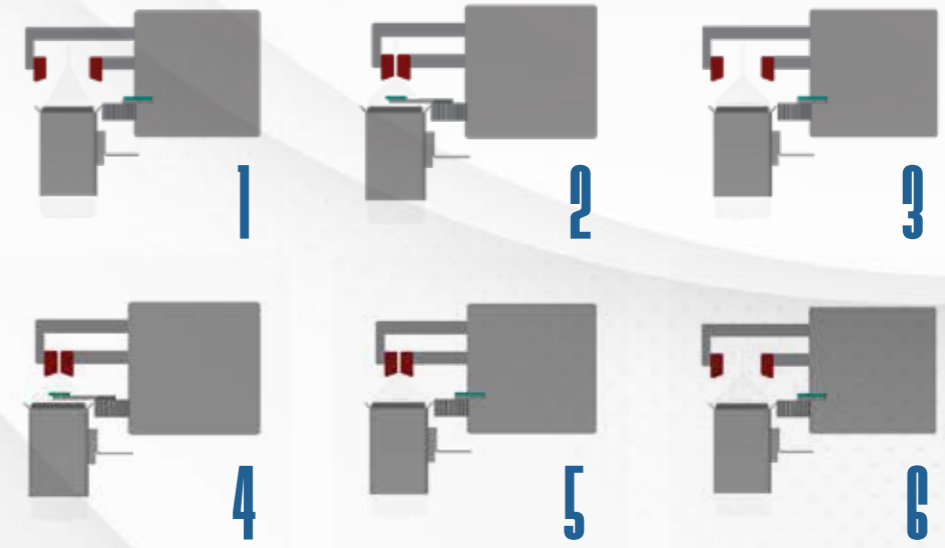
5. VIBRATION

Le processus de vibration a lieu dans les récipients principaux du carrousel pour assurer le compactage du produit et une meilleure évacuation de l'air à l'intérieur de l'emballage. Le sachet résultant est compact et homogène.



1. FORMATION DE LA PARTIE SUPÉRIEURE DU SACHET

La formation de la partie supérieure favorise le compactage du produit. Dans cette première étape, nous obtenons un style des plis latéraux et nous éliminons une grande partie de l'air qui reste à l'intérieur du sac.



RECOMMANDÉE POUR :



RIZ,
LÉGUMINEUSES
ET CÉRÉALES



SEL ET SUCRE



FRUITS SECS



ÉPICES ET
ASSAISONNEMENTS



PÂTES COURTES



FARINE, SEMOULE ET
COUSCOUS



AGROCHIMIE ET
CONSTRUCTION

CARACTERISTIQUES STANDARDS

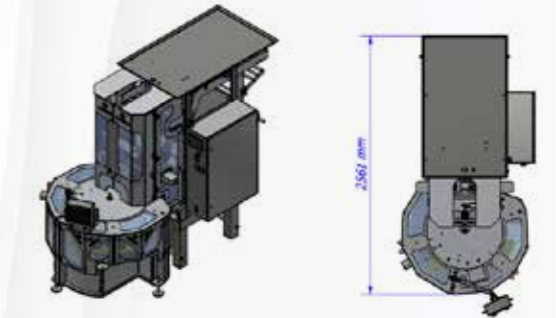
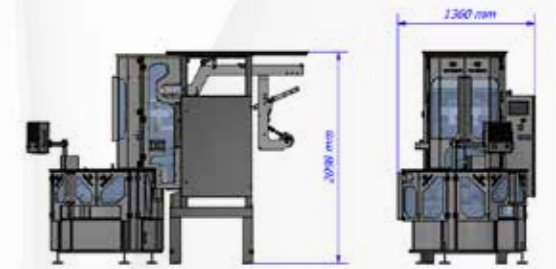
ENSACHEUSE RS250

Largeur maximale du sachet (mm)	250
Largeur min. du sachet recom. (mm)	40
Largeur maximale de la bobine (mm)	540
Longueur maximale du sachet (mm)	400
Longueur minimale du sachet (mm)	50
Vitesse max. Mécanique recommandée	60 ppm
Type de protection (cadre électronique)	IP 65
Sécurité	Normes CE (98/37/CEE) - UL (optionnel)
Connexion électrique standard	380V, 3F+N, 50Hz
Consommation d'énergie max	8kw
Consommation d'air comprimé	75-200 l/min
Matériaux des bobines d'emballage	PE, complexes, papier thermosoudable et recyclable
Dérouleur de bobine	Par contrepoids et frein pneumatique (en option avec moteur)
Système de détection de spot	Photocellule (fibre optique opt.)
Mesure et contrôle de l'avancée du film	Encodeur 2.000 pulsations
Actionnement des courroies d'entraînement	2 motoréducteurs à transmission directe
Courroies d'entraînement	Linatex (Opt. avec perforation pour système d'aspiration)
Type de lame	Dentée (dents fines, grossières ou spéciales coupe lisse)
Actionnement soudure verticale	Pneumatique intermittente
Type de soudure verticale	A chevauchement ou retournée
Contrôle de la T° de la soudure verticale	PID indépendant communiquant avec PLC
Type de sonde	Thermocouple type J
Actionnement soudage horizontal	Servomoteur et réducteur épicycloïdal
Type de mâchoires horizontales	Chaleur constante
Contrôle de la T° de la soudure horizontale	PID (indépendant intérieur - extérieur communiquant avec PLC)
Types de tubes conformateurs	Ronds, ovales ou rectangulaires (opt. formats spéciaux)
Système de contrôle	PLC avec écran tactile (OMRON)
Intégration des périph. au syst. de contrôle	Oui
Paramétrage ensacheuse	Via logiciel
Communication	Ethernet et Wifi
Intégration au système SCADA du client	Oui (optionnel)
Types de stations d'opération	Réception, Vibration, Soudure, Découpage de l'excédent de film, Retrait de l'excédent de film, Collage, Pliage, Application d'étiquette, Repassage (contrôle millimétrique de l'alimentation en film aux stations du carrousel)
Intégration de périphériques de contrôle	Oui
Paramétrage carrousel	Via logiciel

CARACTERISTIQUES STANDARDS

SERVO CARROUSEL

Largeur maximale du sac (mm)	120
Largeur de sac min. recommandée (mm)	80
Longueur maximale du sac (mm)	350
Longueur minimale du sac (mm)	250
Vitesse mécanique max recommandée	60 bpm
Type de protection (panneau électrique)	IP 65
Sécurité	Normative CE (98/37 / CEE) -UL (optionnel)
Raccordement électrique standard	380V, 3F+N, 50Hz
Consommation d'énergie maximale	2kw
Consommation d'air comprimé	25-100 l/min
Matériaux des bobines d'emballage	PE, papier complexe, thermoscellable et recyclable
Type de lame	Dentée (coupe fine, grossière ou lisse)
Type de sonde	Thermocouple type J
Actionnement de soudure horizontale	Servomoteur et réducteur épicycloïdal
Type de mâchoires horizontales	Chaleur constante
Contrôle de température de soudage hor.	PID (intérieur indépendant, extérieur communiquant avec PLC)
Nombre de postes de formage	9 postes
Types de postes de formage	Réception, vibration, soudage, découpe du surplus de film, élimination du surplus de film, collage, pliage, étiquetage, repassage (contrôle millimétrique de l'avance des verres dans les stations carrousel)
Système de contrôle	API avec écran tactile (OMRON)
Périphériques intégrés dans la commande	Oui
Paramétrage du carrousel	Via logiciel
Communication	Ethernet et wifi
Intégration avec le syst. SCADA du client	Oui (facultatif)
Synchronisation avec la machine d'emballage	Via logiciel



Fabricants de machines de conditionnement depuis 1963

