



DESCRIPTIF TECHNIQUE FILMEUSE COMPACTE TYPE IC4520 MVR

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 **manuel** 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



DESCRIPTIF TECHNIQUE

- Construction mécanosoudée sur châssis porteur.
- Epaisseur des tôles 1 à 4 mm
- Ensemble monté sur 4 roulettes pivotantes + 4 pieds vérin

- Table d'introduction et 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 (490 x 600 mm).
- Ecarteur de film.
- Film posé sur deux rouleaux porteurs (évite le mandrin et l'outillage pour le changement du film).
- Verrouillage de la position de la table par vis de blocage.

- Cadre de soudure en tube rond 40 x 2 pour une meilleure préhension.
- Articulation sur rotules.
- Réglettes de soudure indépendantes du cadre permettant la correction de la planéité de soudure.
- Presseurs en inox pour le bon maintien du film sur toute la longueur de soudure.
- Verrouillage par double électro-aimant de 65 w chacun □ 65 mm pour une bonne pression.
- Régulation de soudure mécanique.
- Double fil de soudure en Nickel chrome téflonné □ 1mm maintenu en tension à chaque extrémité du bras.
- Perforation mécanique ou électrique selon application.
- Ressorts à torsion avec butée de fin de course pour la remontée et l'amortissement du bras.
- Ajustement du niveau de soudure par montée / descente du tapis de soudure.
- Mouvement coordonné avec le tunnel par vis de commande M20
- Transmission par chaîne et renvoi d'angle.
- Manivelle sur façade. Course 0 à 80 mm.
- Contre barre de soudure en trois éléments :
 - ☞ Mousse synthétique 19 x 10
 - ☞ Téflon beige rigide 19 mm
 - ☞ Téflon noir souple 19 mm
- Bande de protection des résistances pour usage en PEBD.
- Bac à chutes intégré.

- Tôle lisse sous le cadre de soudure.

- Rouleau de passage intermédiaire □ 20 mm pour ajuster la jonction cadre/tunnel.
- Convoyeur à barreaux siliconés □ 12 mm au pas de 25,4 ou 38,1 mm.
- Barreaux fixes ou tournants
- Guidage par chaînes à axes creux 12,7 mm.



- Recouvrement possible d'un tapis à mailles téflon pour usage en PEBD ou passage de très petits produits.(en option)
 - Hauteur de voûte variable pour ajuster le volume de chauffe au volume du produit.
 - Soufflerie sur trois côtés.
 - Réglages des flux par obturation des buses d'air.
 - Voûte électrozinguée.
 - Isolation multicouche : 2 x 30 mm laine de roche.
 - Tunnel à économie d'énergie avec recyclage d'air.
 - Ventilation centrifuge.
 - Résistance blindée.
-
- Armoire de commande indépendante de la structure principale avec accès aisé aux organes.

OPTIONS POSSIBLES

- Double dérouleur.
- Dérouleur motorisé embarqué
- Table soufflante
- Retournement du film à 90°
- Plateau d'introduction à barreaux libres
- Montée descente électrique
- Rehausse tunnel à 300 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'auto certification 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.