



REPLISSEUSE/BOUCHEUSE

Machine à mouvements alternés pour le remplissage et le scellage de tube PE ou laminés, prédisposée pour recevoir 45 options spécifiques.

Machines à fonctionnement entièrement mécanique avec bâti contenant toutes les commandes de la cinématique obtenue par des cames à profil desmodromiques sinusoïdale.

Rotation de la machine en sens horaire, pour permettre liaison avec une étuyeuse automatique

La machine a été étudiée pour favoriser un changement de format facile et rapide. Le changement peut être effectué par des opérateurs de ligne sans l'intervention de techniciens spécialisés. (⌚ 15 à 20 minutes)

Le bâti de la machine, les panneaux de revêtement et le panneau électrique sont en acier inoxydable satiné façon « Scotch Brite TM ». Les parties mécaniques externes sont métallisées. (PROCEDE CHIMIQUE ATOXIQUE AU NICKEL).

Traitement de protection à l'intérieur de la machine pour éviter toute contamination et pour faciliter le nettoyage ou la stérilisation.

Machine montée sur pieds réglables munis de « silentbloks » avec passage normalisé pour transpalette.

Machine simple à utiliser conçue sur les normes G.M.P et F.D.A.

Groupe de fermeture démontable et interchangeable pour tube PE ou Aluminium

ALIMENTATION AUTOMATIQUE DES TUBES :

- Magasin de stockage
 - Déchargement d'un carton complet de tubes à la fois
 - Contenance : 1 carton et demi
 - Entièrement en acier inoxydable AISI 304L électro soudé
- Groupe de chargement automatique du tube dans le godet, par **rabatteur à 90°, équipé d'une tenue du tube par aspiration**
- OPTIMA 900 rabatteur pneumatique
- Commande marche/arrêt du chargement des tubes par DISPLAY
- Contrôle de « endroit/envers » des tubes par photo cellule

3.2 GROUPE D'ORIENTATION DU TUBE :

- Lecture du spot par photo cellule
- Orientation par moteur pas à pas
- Sens d'orientation du tube par potentiomètre de retard différencié
- Contrôle par photo cellule : pas de tube, pas de remplissage sans arrêt machine
- Dispositif d'arrêt retardé par un potentiomètre, permettant un codage endroit ou envers ou bien un positionnement du spot sur le coté



3.3 GROUPES DE DOSAGE MECANIQUE :

- Entièrement en acier inoxydable AISI 316L
- Doseur volumétrique mécanique à 3 voies
- Boisseau rotatif, monté sur roulements à billes en acier inoxydable AISI 316L, anti grippage
- Clapet de sécurité de surpression
- Capacité de dosage de 3 à 250 ml
 - 1 Piston Ø 22 mm ⇒ dosage ⇒ 3 à 60 ml
 - 1 Piston Ø 60 mm ⇒ dosage ⇒ 55 à 250 ml
- Précision de dosage en fonction du volume à doser :
 - (+/-) 1,1% de 2 à 8 ml
 - (+/-) 0,9% de 9 à 50 ml
 - (+/-) 0,7% supérieur à 50 ml
- Réglage du volume de dosage effectué à

l'extérieur de la machine, même en cours de



- Démontage du groupe de dosage et du groupe d'injection sans aucun outil par raccord clamp en acier inoxydable AISI 316L
- Commande de dosage par l'intermédiaire du display
 - Automatique ⇨ Dosage uniquement en présence du tube
 - Permanent ⇨ Dosage continu pour les purges
 - Jamais ⇨ Pour réglage
- GROUPE D'INJECTION :
 - Injecteur plongeant avec remontée progressive pendant le dosage
 - OPTMA 900 Course FIXE 70 mmAvec réglage de la course effectué à l'extérieur de la machine, même en cours de fonctionnement par un volant à affichage numérique
 - Coupe fil :
 - Soupape mécanique COUPE FIL AVEC COUP D'AIR
 - Système de coup d'air avec pression réglable par mano détendeur et débit réglable par limiteur de débit
 - Phases de fonctionnement de la soupape et du coup d'air réglable par le DISPLAY. (Division 180° par Encodeur)



- TREMIE :
 - Entièrement en acier inoxydable AISI 316L finition intérieure/extérieure poli miroir (grains 200)
 - Equipée d'un piquage avec TRICLAMP pour pompe d'alimentation produit
 - Fixation par raccord TRICLAMP en inoxydable AISI 316L
 - Capacité de 55 litres Utiles
 - Couvercle en inoxydable AISI 316L finition intérieure/extérieure poli miroir (grains 200), équipée d'un piquage TRICLAMP pour l'intégration de la sonde de niveau
 - Dispositif de contrôle du niveau de la trémie par une Sonde à ULTRASON (OPTION)





Machines d'emballage & de conditionnement

● **PINCES DE SCELLAGE :**

- OPTIMA 900 Montée sur **mouvement pendulaire**
- Refroidi par une circulation d'eau
- Bloc de codage 1 face
- **3** séries de chiffres de 0 à 9
- **1** Série de lettres de A à Z



● **PINCES DE REFILAGE :** (Découpe de finition de la soudure)

- OPTIMA 900 Montée sur **mouvement pendulaire**
- Couteaux de découpe en acier trempé
- Système d'éjection automatique des déchets
- Bacs de récupération des déchets externe



3.4 GROUPES FERMETURE POUR TUBES ALUMINIUM : ➔ EN OPTION

- Tête mécanique complète pour tube aluminium
- Pince mécanique de pliage du tube aluminium...
- A monter en lieu et place de la tête tube PE
- Temps de montage ➔ heures



TETE MECANIQUE POUR TUBE ALUMINIUM

3.5 GROUPES SCELLAGE :

● **Type de chauffe :**

NOUVELLE VERSION SANS AIR COMPRISE

- Air chaud ➔ **tubes PE & laminés**
- LEISTER de 3000W
- Refroidis par une circulation d'eau
- Hauteur réglable par vis micrométrique et compteur numérique
- Contrôle et réglage électronique de la température



GRUPE D'AIR CHAUD

THERMOREGULATEUR

3.6 GROUPES D'EJECTION DU TUBE

- Ejecteur mécanique, réglable en hauteur
- Contrôle de la bonne éjection des tubes par cellule photoélectrique

3.7 PLATEAU PORTE GODETS :

- 10 ou 9 positions
- 10 ou 11 godets par format de tube fournis
- Réglables en hauteur par un volant central micrométrique sans outil
- Indexage rotatif par type « FERGUSON »
- Repère de niveau, permettant un réglage très simple de la hauteur plateau

3.8 TABLEAU & DISPLAY DE COMMANDE & DE PROGRAMMATION :

- Ecran à "TOUCH & SCREEN COULEURS " intégrant :
 - Compteur pièces totales non résetable
 - Compteur pièces partielles résetable
 - Indicateur vitesse machine
 - Mémorisation et modification phases machine ...etc
 -



TABLEAU DE COMMANDES



DISPLAY DE CONTROLE



- **1 format de tube complet, INCLUANT :**
 - Jeu de **11** ou **9** godets
 - Rabatteur de tube à 90°
 - Ogive enfonceur dans le godet
 - Ogive d'orientation des tubes
 - Bec de dosage avec clapet piloté coupe fil
 - Buse + Anneau du groupe d'air chaud
 - Outillage du magasin de tube

- **Dotation :**
 - Caisse à outils complète
 - Pièces détachées de première nécessité

- **Groupe de refroidissement :** **(EN OPTION FORTEMENT CONSEILLEE)**
 - Permet une circulation en circuit fermé d'un liquide de refroidissement à 15° constant, dans les équipements à tempérer (Groupe d'air chaud, pinces de scellage)
 - Pompe de circulation du liquide de refroidissement
 - Groupe de froid maintenant une température constante & réglable

4. CARACTERISTIQUES TECHNIQUES :

- Software puissant et fiable pour la gestion des données
- Limiteur de couple électronique
- Protection électronique et mécanique en cas de surcharges
- Variation électronique de la vitesse machine par **INVERTER** triphasé, affiché sur le display de contrôle
- Commande au coup par coup
- Machine montée sur roulements à billes auto lubrifiés
- Carters de sécurité en acier inoxydable satiné façon « Scotch Brite TM ». avec verrouillage électrique
- Graissage centralisé
- Toutes les cames d'entraînement sont de type « DESMODROMIQUE SINUSOÏDALE » (sans ressorts)
- Tous les moteurs ventilés sont montés à l'intérieur de la machine (en accord avec les normes de sécurité F.D.A.)
- Installation électrique réalisée en conformité aux normes CE, commandes principales à basse tension (24 Volts) protection IP54)
- Installation pneumatique réalisée en conformité aux standards ISO
- Electrovannes série ISO garanties pour des millions de cycles
- Programmateur électronique pour la gestion de la totalité du cycle technologique de la machine, PCL Télémécanique ou Omron

DESIGNATION		OPTIMA 700
• Capacité Ø des tubes	mm	De Ø 13.5 à 50
• Capacité Longueur des tubes	mm	De 70 à 250
• Température de fonctionnement		de 4°C à 40°C
• Hauteur maxi de fonctionnement		1.800 Mt
• Taux d'humidité maxi		45% à + 40°C
• Fluctuation de la tension admissible		+/- 5%
• Consommation totale d'énergie	Kw	De 1.5 ⇨ 4.5
• Moteur machine principale	Kw	1.37
• Moteur d'orientation OPTION	Kw	0.05
• Moteur Agitateur OPTION	Kw	0.37
• Système « trémie chauffante » OPTION	Kw	1.5
• Soudure « pinces chauffantes » OPTION	Kw	2.7
• Soudure par « air chaud »	Kw	4.5
• Dimensions machine	mm	970 x 1.220 x h 2.300
• Poids net machine	Kg	~500
• Consommation d'air	NL	200 à 300/Mn à 4/6 bars
• Consommation eau (Litres/minute à 0.5 bar)		2 à 3
• Cadence : Fonction type produit, quantité doser	Tbs/H	1 000 à 2200

DESIGNATION		OPTIMA 780
• Capacité Ø des tubes	mm	De Ø 13.5 à 50
• Capacité Longueur des tubes	mm	De 70 à 250
• Température de fonctionnement		de 4°C à 40°C
• Hauteur maxi de fonctionnement		1.800 Mt
• Taux d'humidité maxi		45% à + 40°C
• Fluctuation de la tension admissible		+/- 5%
• Consommation totale d'énergie	Kw	De 1.5 ⇔ 4.5
• Moteur machine principale	Kw	1.37
• Moteur d'orientation	OPTION Kw	0.05
• Moteur Agitateur	OPTION Kw	0.37
• Système « trémie chauffante »	OPTION Kw	1.5
• Soudure « pinces chauffantes »	OPTION Kw	2.7
• Soudure par « air chaud »	Kw	4.5
• Dimensions machine	mm	970 x 1.220 x h 2.300
• Poids net machine	Kg	~500
• Consommation d'air	NL	200 à 300/Mn à 4/6 bars
• Consommation eau (Litres/minute à 0.5 bar)		2 à 3
• Cadence : Fonction type produit, quantité doser	Tbs/H	800 à 2000

DESIGNATION		OPTIMA 800
• Capacité Ø des tubes	mm	De Ø 13.5 à 50
• Capacité Longueur des tubes	mm	De 70 à 250
• Température de fonctionnement		de 4°C à 40°C
• Hauteur maxi de fonctionnement		1.800 Mt
• Taux d'humidité maxi		45% à + 40°C
• Fluctuation de la tension admissible		+/- 5%
• Consommation totale d'énergie	Kw	De 1.5 ⇔ 4.5
• Moteur machine principale	Kw	1.37
• Moteur d'orientation	Kw	0.05
• Moteur Agitateur	OPTION Kw	0.37
• Système « trémie chauffante »	OPTION Kw	1.5
• Soudure « pinces chauffantes »	OPTION Kw	2.7
• Soudure par « air chaud »	Kw	4.5
• Dimensions machine	mm	1.120 x 1.820 x h 2.250
• Poids net machine	Kg	~700
• Consommation d'air	NL	200 à 300/Mn à 4/6 bars
• Consommation eau (Litres/minute à 0.5 bar)		2 à 3
• Cadence : Fonction type produit, quantité doser	Tbs/Min	Jusqu'à 60



Machines d'emballage & de conditionnement

DESIGNATION		OPTIMA 900
• Capacité Ø des tubes Ø50mm en OPTION	mm	De Ø 11 à 50
• Capacité Longueur des tubes	mm	De 70 à 250
• Température de fonctionnement		de 4°C à 50°C
• Hauteur maxi de fonctionnement		1.800 Mt
• Taux d'humidité maxi		45% à + 40°C
• Fluctuation de la tension admissible		+/- 5%
• Consommation totale d'énergie	Kw	De 1.5 ⇨ 4.5
• Moteur machine principale	Kw	1.37
• Moteur d'orientation	Kw	0.05
• Moteur Agitateur OPTION	Kw	0.37
• Système trémie chauffante OPTION	Kw	1.5
• Soudure « pinces chauffantes » OPTION	Kw	2.7
• Soudure par « air chaud » OPTION	Kw	4.5
• Dimensions machine	mm	1.150 x 1.840 x h 2.250
• Poids net machine	Kg	~700
• Consommation d'air	NL	200 à 300/Mn à 4/6 bars
• Consommation eau (Litres/min à 0.5 bar)		2 à 3
• Cadence : En fonction du type de produit, de la quantité doser	Tbs/Mi n	Jusqu'à 70

DESIGNATION	OPTIMA 1.400	
• Température de fonctionnement		de 4°C à 40°C
• Hauteur maxi de fonctionnement		2 000 Mt
• Taux d'humidité maxi		45% à + 40°C
• Fluctuation de la tension admissible		+/- 5%
• Consommation totale d'énergie	Kw	⇒ 15
• Moteur machine principale	Kw	1.43
• Moteur d'orientation	Kw	0.1
• Moteur Agitateur (options)	Kw	0.37
• Système « trémie chauffante » (option)	Kw	1.5
• Système « pinces chauffantes » (option)	Kw	2.5
• Système par « air chaud »	Kw	3.5
• Dimensions machine	m m	1 450x1 500xh 2 000
• Poids net machine	Kg	1 350
• Poids brut machine	Kg	1 450
• Consommation d'air	NL	450/650
• Cadence mécanique (Tubes/heure)		12.000
• Temps de changement de format	Min	25/30



Machines d'emballage & de conditionnement

DESIGNATION		OPTIMA 1.000	OPTIMA 2.400
• Température de fonctionnement		de 4°C à 40°C	de 4°C à 40°C
• Hauteur maxi de fonctionnement		2 000 Mt	2 000 Mt
• Taux d'humidité maxi		45% à + 40°C	45% à + 40°C
• Fluctuation de la tension admissible		+/- 5%	+/- 5%
• Consommation totale d'énergie	Kw	⇒ 10	⇒ 15
• Moteur machine principale	Kw	1.43	2.2
• Moteur d'orientation	Kw	0.05	0.1
• Moteur Agitateur (options)	Kw	0.37	0.37
• Système « trémie chauffante » (option)	Kw	1.5	1.5
• Système « pinces chauffantes » (option)	Kw	1.5	2.5
• Système par « air chaud »	Kw	3.5	7.5
• Dimensions machine	mm	1 250x1 550xh 2 050	1 750x1 950xh 2 050
• Poids net machine	Kg	1 100	1 950
• Poids brut machine	Kg	1 250	2 100
• Consommation d'air	NL	200/400	450/650
• Cadence mécanique (Tubes/heure)		5.200	12.000
• Temps de changement de format	Min	15/20	25/30
Dimensions des tubes en métal (diamètre)	m m	Min.13, 5 Max.42 50 en option	Min.13, 5 Max.42 50 en option
Dimensions des tubes en Politène (diamètre)	m m	Min.13, 5 Max.50 60 en option	Min.13, 5 Max.50 60 en option
Longueur des tubes (bouchons inclus)	m m	Min.70 Max.250	Min.70 Max.250

5. SIGNALISATION & CONTRÔLES :

5.1 SIGNALISATION :

- L'AUTOMATE donne immédiatement la visualisation des messages et peut afficher les paramètres demandés :
 - Production totale
 - Production partielle avec RAZ
 - Cadence de la machine
 - Défauts éventuels
 - Fonction en cours
 - Phases de mouvements

- La machine est également équipée d'un mât de voyants lumineux et multicolores indiquant les différents états de la machine, à savoir :
 - Voyant lumineux de couleur VERTE : Machine en service
 - Voyant lumineux de couleur ROUGE : Arrêt machine sur défaut



5.2 CONTROLES :

CONTROLE	EFFETS
▶ Tube à l'envers	: Arrêt machine avec message display
▶ Couple machine en surcharge	: Arrêt machine avec message display
▶ Température groupe chauffage	: Arrêt machine avec message display
▶ Mauvaise éjection du tube	: Arrêt machine avec message display

6. DOCUMENTATION : (EN FRANÇAIS)

- Certificat de conformité aux normes CE
- Schéma d'implantation
- Les plans & schémas électriques et pneumatiques
- Nomenclatures électriques et pneumatiques
- Graficets et organigrammes fonctionnels
- Documentation technique des pièces standards
- Nomenclature des pièces d'usure
- Manuel de maintenance préventive
- Manuel opératoire
- Manuel relatif à la sécurité
- Manuel d'utilisation

SOGEVA

Machines d'emballage & de conditionnement



15 avenue Franklin Roosevelt
77210 AVON
S i è g e s o c i a l

☎ : 01 60 39 60 19 - ☎ : 01 60 70 85 59
sogeva@sogeva.com

356 chemin du Moulin de Redon
83640 Saint- Zachary
A G E N C E S U D

☎ : 04 42 62 73 82 - ☎ : 04 42 62 71 68
Serge AMADEO ☎ +33 (0) 609 580 732
samadeo@sogeva-sud.fr

Services Administratif et financiers

15, Avenue F. Roosevelt - 77210 AVON - T. 01 60 39 60 19 - F. 01 60 70 85 59 - sogeva@sogeva.com
S.A.S au capital de 400 000 € - SIRET 338 751 373 00030 - APE 518 A - CODE TVA FR-69 338 751 373