

	FRM-007	Boucheuse	Fiche machine n°
	Indice B		4267
	Page 1 / 14		Version : 1.0

Boucheuse

Fabricant : Serac

Modèle : GAIA E1/520

Année : 1999

Numéro de série : 99205

Etoile centrale : 16 emplacements, diamètre étoile 520mm et emplacement 30mm

Bol et distributeur de bouchon :

- Alimentateur vibratoire VIBRANT
- Type : D-50
- Numéro de série : 1813
- Rampe de descente des bouchons
- Variateur/démarreur RNA ESG90, 220V, 50Hz, 6A
- Dimensions intérieur bol (Lxlxh) : 800x400x300mm
- Dimensions (Lxlxh) : 1000x430x1430mm

Tête pneumatique pour enfoncement des bouchons

Convoyeur à palette pour flacons :

- Droit traversant
- Largeur bande : 82.5mm
- Longueur : 2000mm
- Note : sortie du module de convoyage manquante

Automate Télémécanique TSX17

Documentation : présente (+ déclaration de conformité CE)

Alimentation : 3Ph – 380 V + N + T

Puissance : 3kW

Pression air : 6 bar

Consommation air : 10Nm³/h

Dimensions hors tout (Lxlxh) : 3200x2100x2500mm

Incoterm : EXW

Capper

 FRM-007 Indice B Page 2 / 14	Boucheuse	Fiche machine n°
		4267
		Version : 1.0

Manufacturer: Serac

Model: GAIA E1/520

Year: 1999

Serial number: 99205

Central star: 16 locations, star diameter 520mm and location diameter 30mm

Bowl and cap dispenser:

- *VIBRANT vibratory feeder*
- *Type: D-50*
- *Serial number: 1813*
- *Stopper descent ramp*
- *RNA ESG90, 220V, 50Hz, 6A, drive and starter*
- *Bowl internal dimensions (LxWxH): 800x400x300mm*
- *Overall dimensions (LxWxH): 1000x430x1430mm*

Pneumatic head for plug insertion

Pallet conveyor for bottles:

- *Straight through*
- *Band width: 82.5mm*
- *Length: 2000mm*
- *Note: outfeed of conveying module missing*

TSX17 TELEMECANIQUE PLC

Documentation: available (+ EC declaration of conformity)

Power supply: 3-ph, 380V + N + E

Power: 3kW

Air pressure: 6 bar

Air consumption: 10 Nm³/h

Overall dimensions (LxWxH): 3200x2100x2500mm

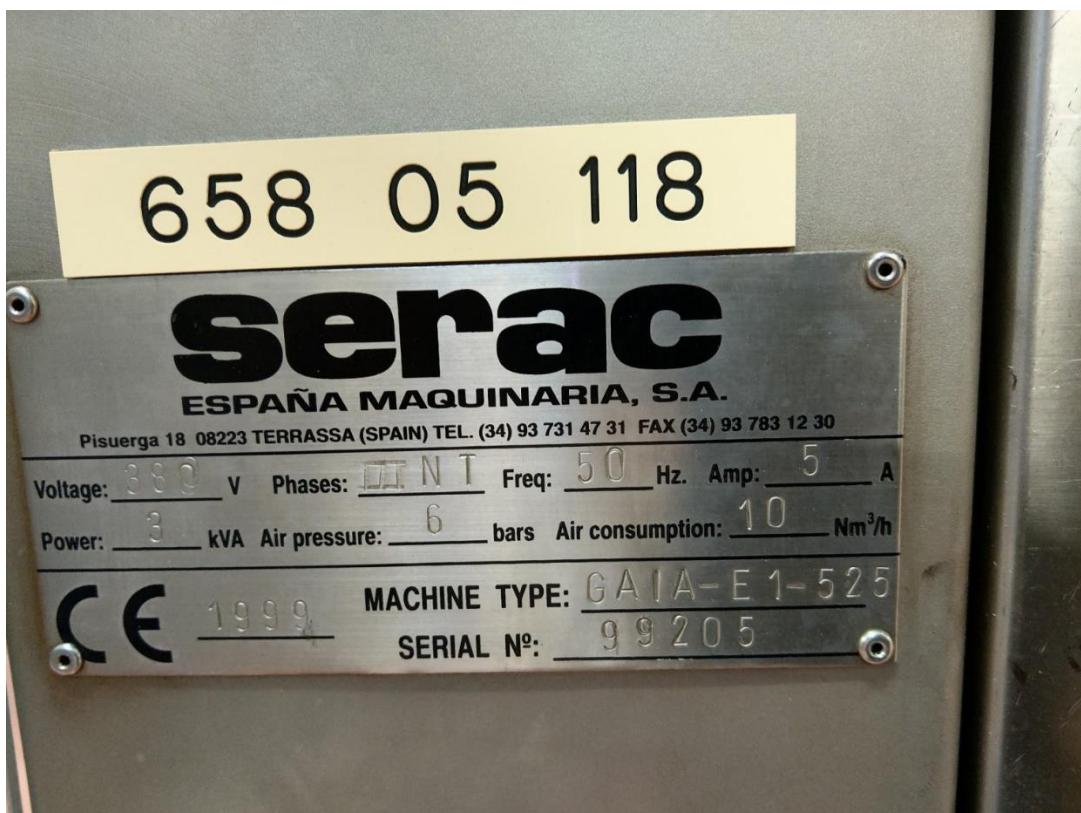
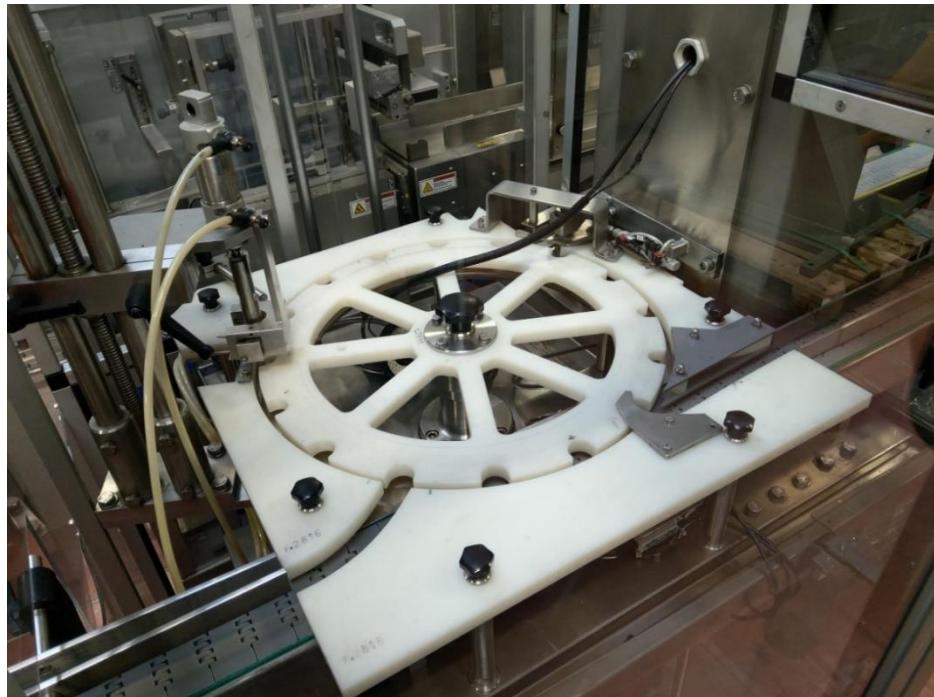
Incoterm: EXW

Ingecentre SAS

160 rue du Chêne de la Croix – 45520 GIDY - France

Téléphone : +33 2 38 76 92 55













2.4 CARACTERISTIQUES MACHINE

Type: GAIA E1/520

N° machine: 99205

Fonction: Bouchage

Sense: Horaire

Matériel du châssis: AISI-304

Carter: OUI

Tension: 380v III+N+T

Consommation électrique: 3kW

Protection électrique: IP-55

Commandement: PLC TELEMECANIQUE

Pression alimentation d'air: 6 bars

Consommation: 10Nm³/h.

N° alvéoles d'étoile: 16 alvéoles

Diamètre primitif d'étoile: 520mm.

Came entraînement d'étoile: 150°

Puissance moteur machine: 1,8kW

Variateur type: TELEMECANIQUE ATV 18

Poste mise

Type alimentation bouchons: Alimentateur vibratoire VIBRANT

Modèle type Ø cuve: VIBRANT CCU 500-40-200.00 Ø500

Sense: Antihoraire

Transport bouchons: Guide convoyeur

Type: SERAC

Puissance: 0,25kW

Tête mise: Tête mise pneumatique

Convoyeur à bande flacons

Type: Convoyeur droit

Distance du centre machine à bande: 245mm.

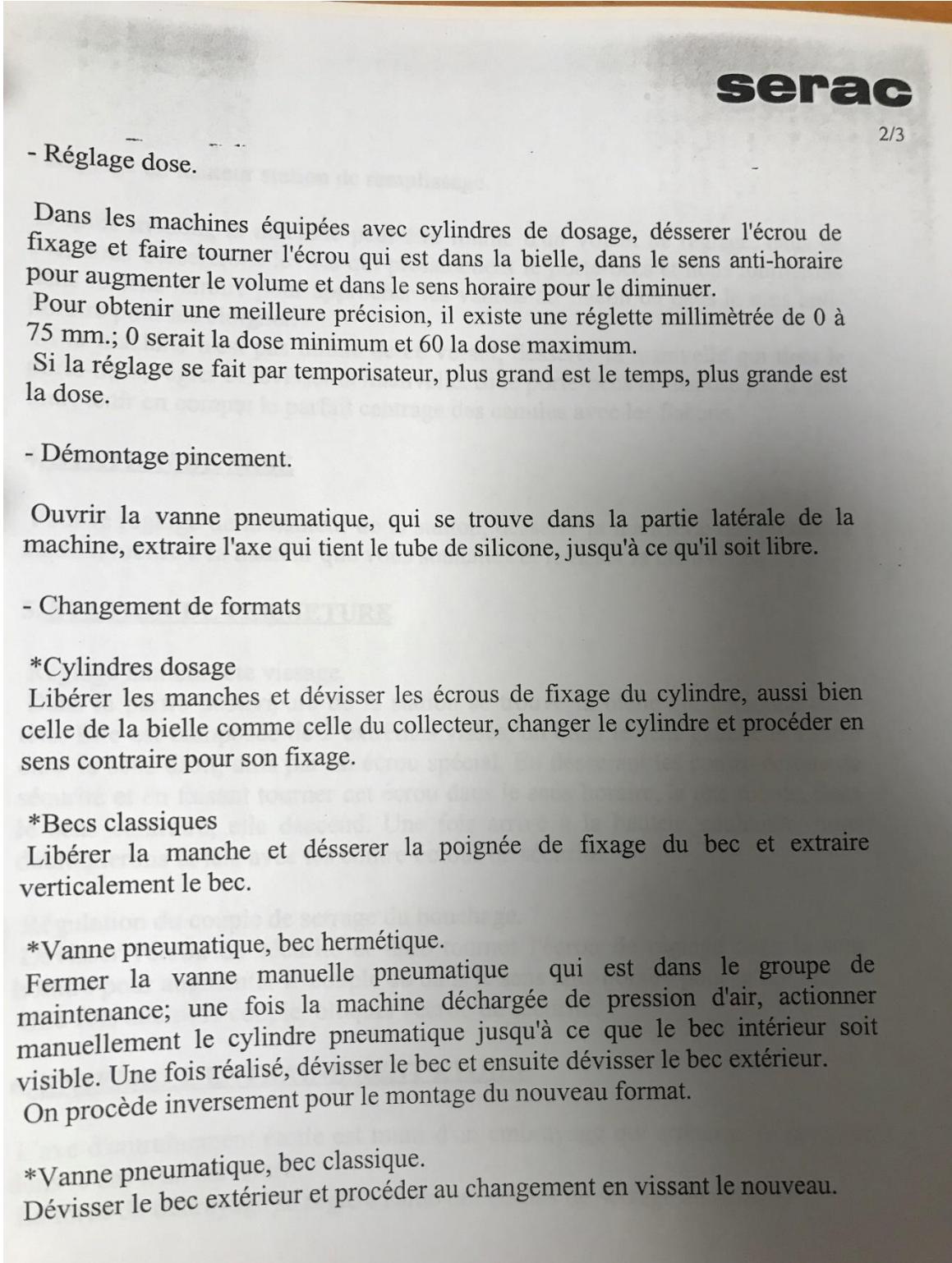
Largeur bande: 82,5mm.

Longeur renvoi d'angles: 0,5m.

Longeur troçon de renvoi: 0,5m.

Longeur troçon intermédiaire: 2m.

Puissance moteur: 0,37kW



serac 2/3

- Réglage dose.

Dans les machines équipées avec cylindres de dosage, desserrer l'écrou de fixage et faire tourner l'écrou qui est dans la bielle, dans le sens anti-horaire pour augmenter le volume et dans le sens horaire pour le diminuer.

Pour obtenir une meilleure précision, il existe une régllette millimétrée de 0 à 75 mm.; 0 serait la dose minimum et 60 la dose maximum.

Si la réglage se fait par temporisateur, plus grand est le temps, plus grande est la dose.

- Démontage pincement.

Ouvrir la vanne pneumatique, qui se trouve dans la partie latérale de la machine, extraire l'axe qui tient le tube de silicone, jusqu'à ce qu'il soit libre.

- Changement de formats

*Cylindres dosage

Libérer les manches et dévisser les écrous de fixage du cylindre, aussi bien celle de la bielle comme celle du collecteur, changer le cylindre et procéder en sens contraire pour son fixage.

*Becs classiques

Libérer la manche et desserrer la poignée de fixage du bec et extraire verticalement le bec.

*Vanne pneumatique, bec hermétique.

Fermer la vanne manuelle pneumatique qui est dans le groupe de maintenance; une fois la machine déchargée de pression d'air, actionner manuellement le cylindre pneumatique jusqu'à ce que le bec intérieur soit visible. Une fois réalisé, dévisser le bec et ensuite dévisser le bec extérieur. On procède inversement pour le montage du nouveau format.

*Vanne pneumatique, bec classique.

Dévisser le bec extérieur et procéder au changement en vissant le nouveau.





