

## 2 RENSEIGNEMENTS PRÉLIMINAIRES SUR LA MACHINE

### 2.1 Description générale

La machine automatique encaisseuse «SMV» décrite dans ce MANUEL, constitue la première réponse d'avant-garde au problème de l'emballage.

Celle-ci rejoint, à juste titre, les rangs de la nouvelle génération des machines automatiques pour l'emballage grâce à ses excellentes qualités de compacité, de sécurité (la machine est entièrement munie de carters de protection), de flexibilité et de facilité d'emploi.

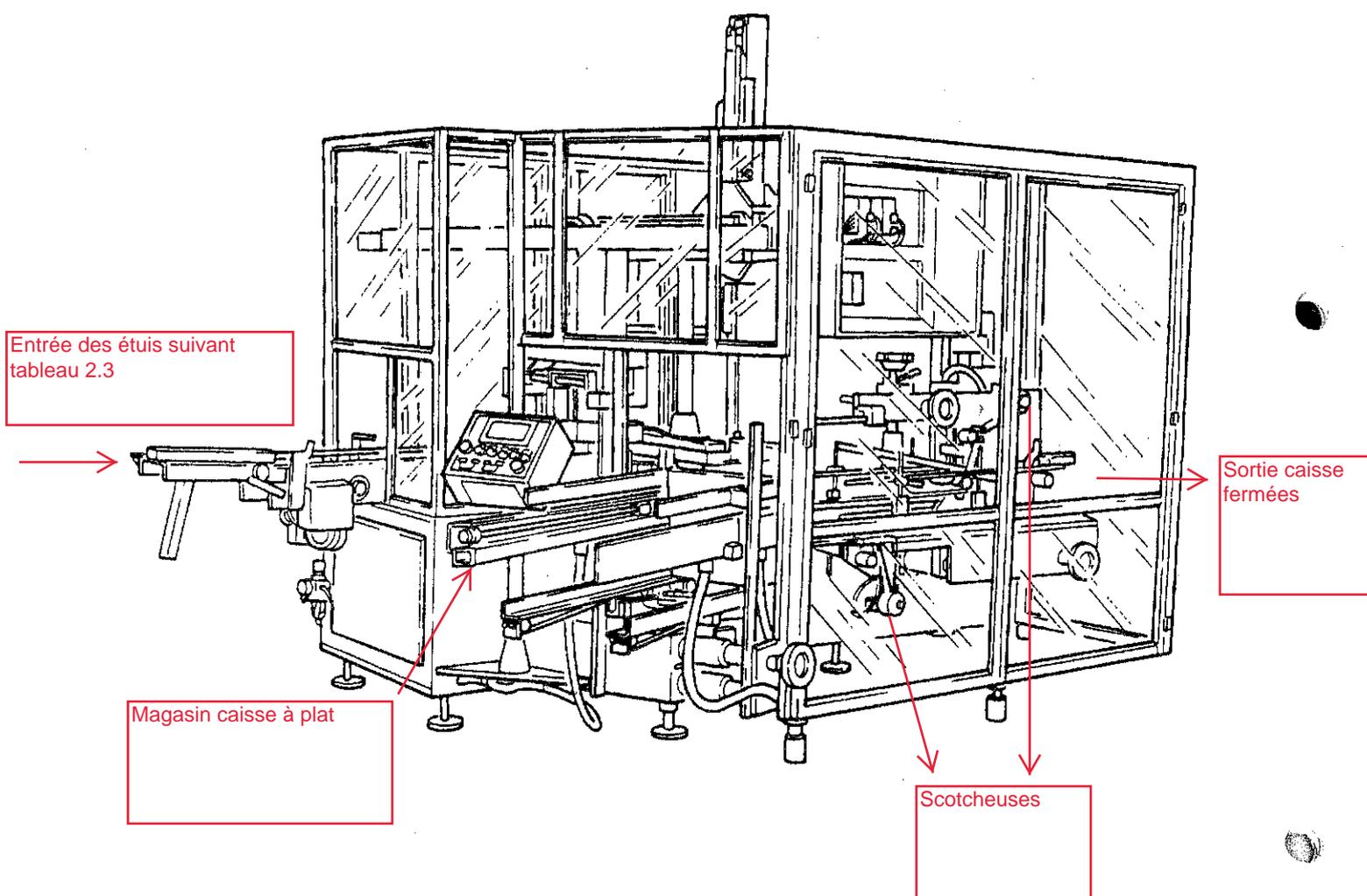
En cycle entièrement automatique, elle prélève la caisse-carton du magasin, la met en volume, regroupe le produit, l'introduit dans la caisse-carton et ferme la caisse-carton.

La machine automatique «SMV» peut être équipée de systèmes d'alimentation différents pour le conditionnement d'étuis, de flacons, de sachets, de flowpacks et d'autres produits de forme régulière.

L'emploi de carton «slotter» réduit considérablement les coûts de conditionnement et limite les encombrements de magasin.

Les composants de l'installation électrique de série, le câblage et la dénomination des éléments qui le composent sont conformes aux normes européennes EN 60204-1.

Les appareillages de commande de la machine sont aménagés dans une armoire protégée contre les infiltrations d'eau et de poussière IP 54.



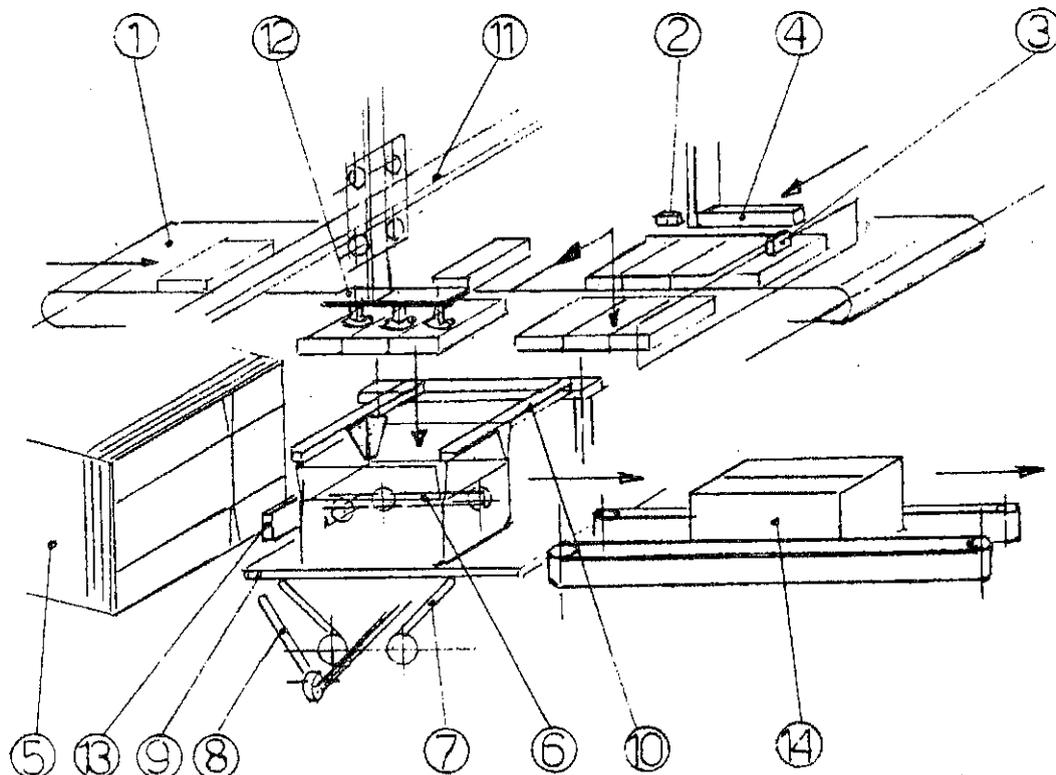
## 2.2 Séquence des opérations

- Prélèvement de la caisse-carton du magasin
- Avancement du produit sur tapis d'alimentation
- Mise en volume et introduction de la caisse-carton dans la trémie
- Introduction du produit dans la caisse-carton
- Fermeture de la caisse-carton
- Sortie de la caisse-carton

L'alimentation de la machine est automatique grâce à un tapis motorisé (1) qui transporte les produits et les accumule. C'est la cellule photoélectrique (2) de niveau minimum qui détermine la quantité de produits à accumuler qui sera ensuite déplacée par le tapis jusqu'à la zone de prélèvement des produits (manipulateur). Le signal de cette cellule photoélectrique, associé à celui de la cellule photoélectrique positionnée sur le guide d'arrêt du produit, habilite le dispositif de transfert (4). Le dispositif de transfert porte la quantité prévue de produits depuis le tapis d'alimentation jusqu'à la zone de prélèvement produits (manipulateur). Dans le même temps, une caisse-carton est prélevée du magasin (5). La mise en volume de la caisse-carton s'effectue au moyen d'un dispositif à ventouses (6) avec un mouvement positif. Puis les rabats intérieurs (7) et un rabat extérieur (8) sont fermés. Le deuxième rabat extérieur est fermé par un plateau (9) qui a aussi la fonction de soutenir la caisse-carton durant son déplacement depuis la zone de remplissage jusqu'à la zone de fermeture. Pendant le mouvement du plateau, l'introduction a lieu (par le haut) de la trémie (10). A ce stade, la caisse-carton est prête à être remplie. Le remplissage de la caisse-carton s'effectue au moyen d'un dispositif prélèvement produits (manipulateur) (11) à deux axes cartésiens commandés par des moteurs BRUSHLESS.

Ce manipulateur est équipé d'un organe de prélèvement (12) qui se différencie en fonction des dimensions du produit et peut être de divers types selon le type de produits. Après le remplissage, la caisse-carton est déplacée au moyen d'un poussoir (13) depuis la zone de remplissage jusqu'à la zone de fermeture (14).

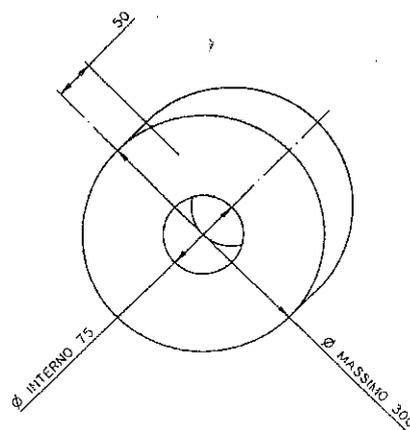
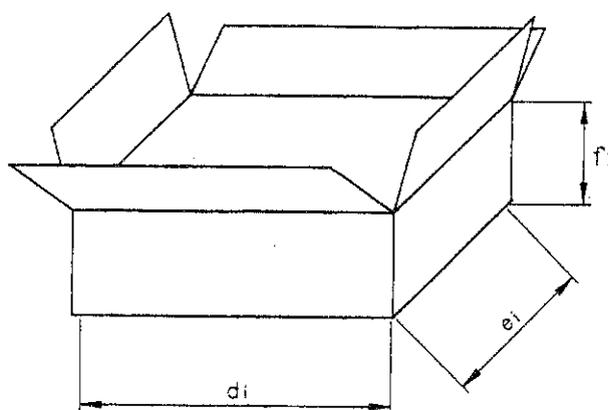
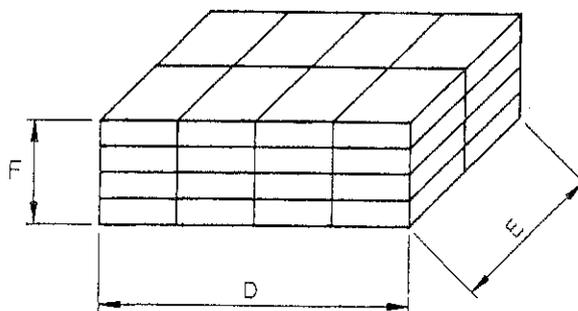
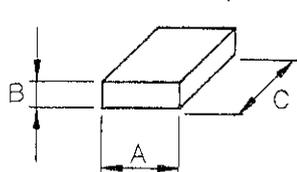
La fermeture de la caisse-carton peut s'effectuer par scotch, par colle à chaud ou par papier Kraft.



### 2.3 Caractéristiques techniques et de conditionnement

Gamme de format	A	B	C	di	ei	fi
mm mini.	20	12	50	200	120	105
mm maxi.	590	200	390	595	395	395

Consommation air à 5-6 bar	500 NI/1
Vitesse minimale à la minute	1 cycle
Vitesse maximale à la minute	12 cycles
Changement de format	15 - 20 minutes
Niveau sonore	< 75 décibels
Puissance absorbée	moteurs 8 kw - encolleur 3,5 Kw
Poids net	1.800 Kg
Poids brut	2.400 Kg
Autonomie magasin	5 - 75 minutes



DIMENSIONS BOBINE BANDE ADHÉSIVE