

	Fiche machine n°	<h1>Etuyeuse</h1>	FRM-007
	6579		Indice A
	Indice A		Page 1 / 17

Etuyeuse

Fabricant : Romaco Promatic

Modèle : Bipack

Année : 2002

Numéro de série : 7301180

Plage formats étuis (A x B x C) :

- Min : 20 x 18 x 50 mm
- Max : 120 x 80 x 250 mm

Cadence : 20 à 100 étuis/minute

Alimentation : 400 V 3-ph + T / 50 Hz / 2,5 kW

Poids : approx. 2000 kg

Conforme normes CE

Documentation technique : disponible (donc certificat de conformité CE)

En option : important lot de pièces détachées disponible

Incoterm : FCA

Cartoner

Manufacturer: Romaco Promatic

Model: Bipack

Year: 2002

Serial number: 7301180

Cartons' format range (A x B x C):

- *Min: 20 x 18 x 50 mm*
- *Max: 120 x 80 x 250 mm*

Speed: 20 to 100 cartons/minute

Power supply: 400 V 3-ph + T / 50 Hz / 2,5 kW

Weight: approx. 2000 kg

EC standards' compliant

Technical documentation: available (including EC certificate of conformity)

In option: big lot of spare parts available

Incoterm: FCA







Ingenneo
used equipment

Fiche machine n°

6579

Indice A

Etuyeuse

FRM-007

Indice A

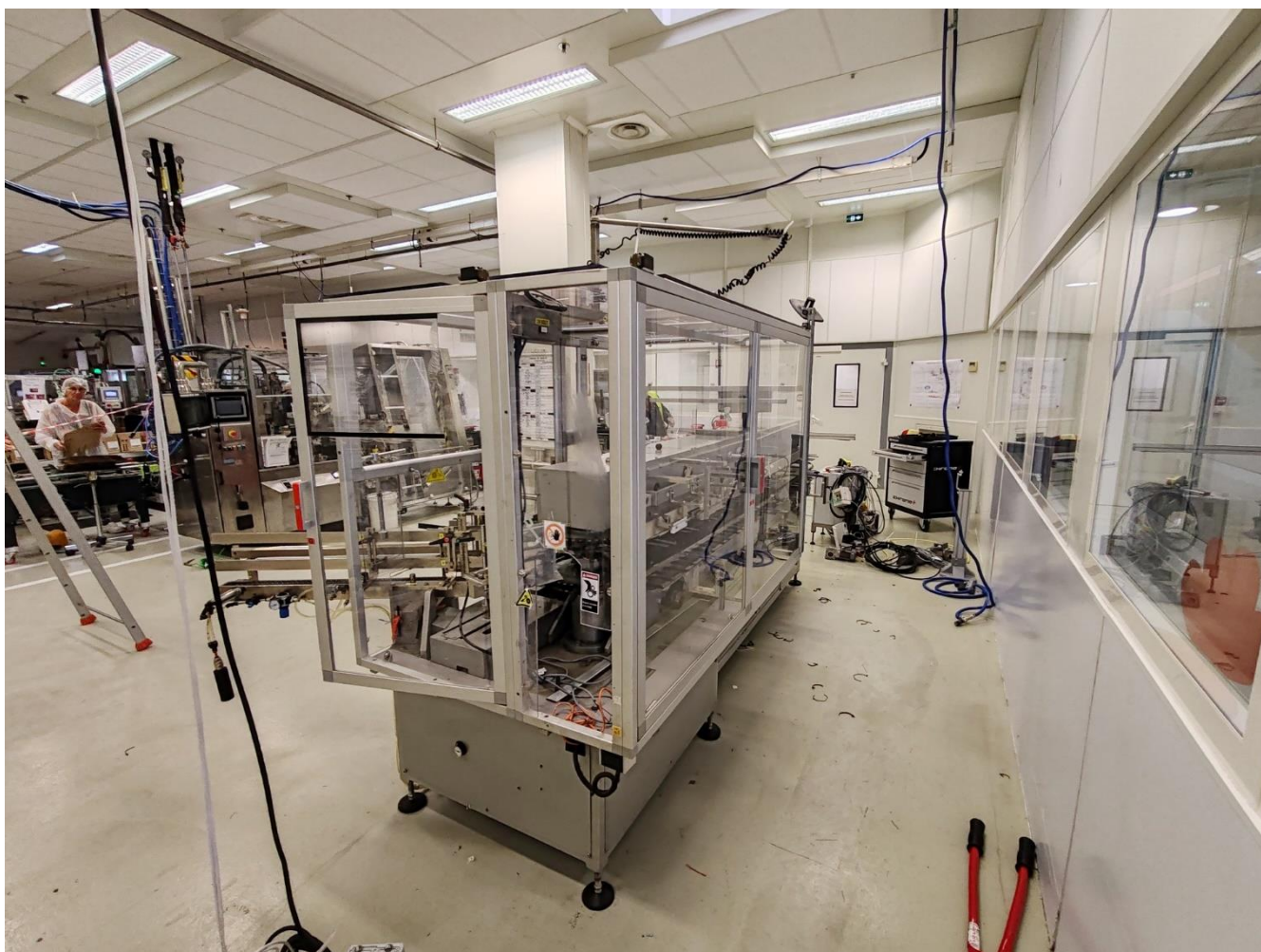
Page 4 /
17

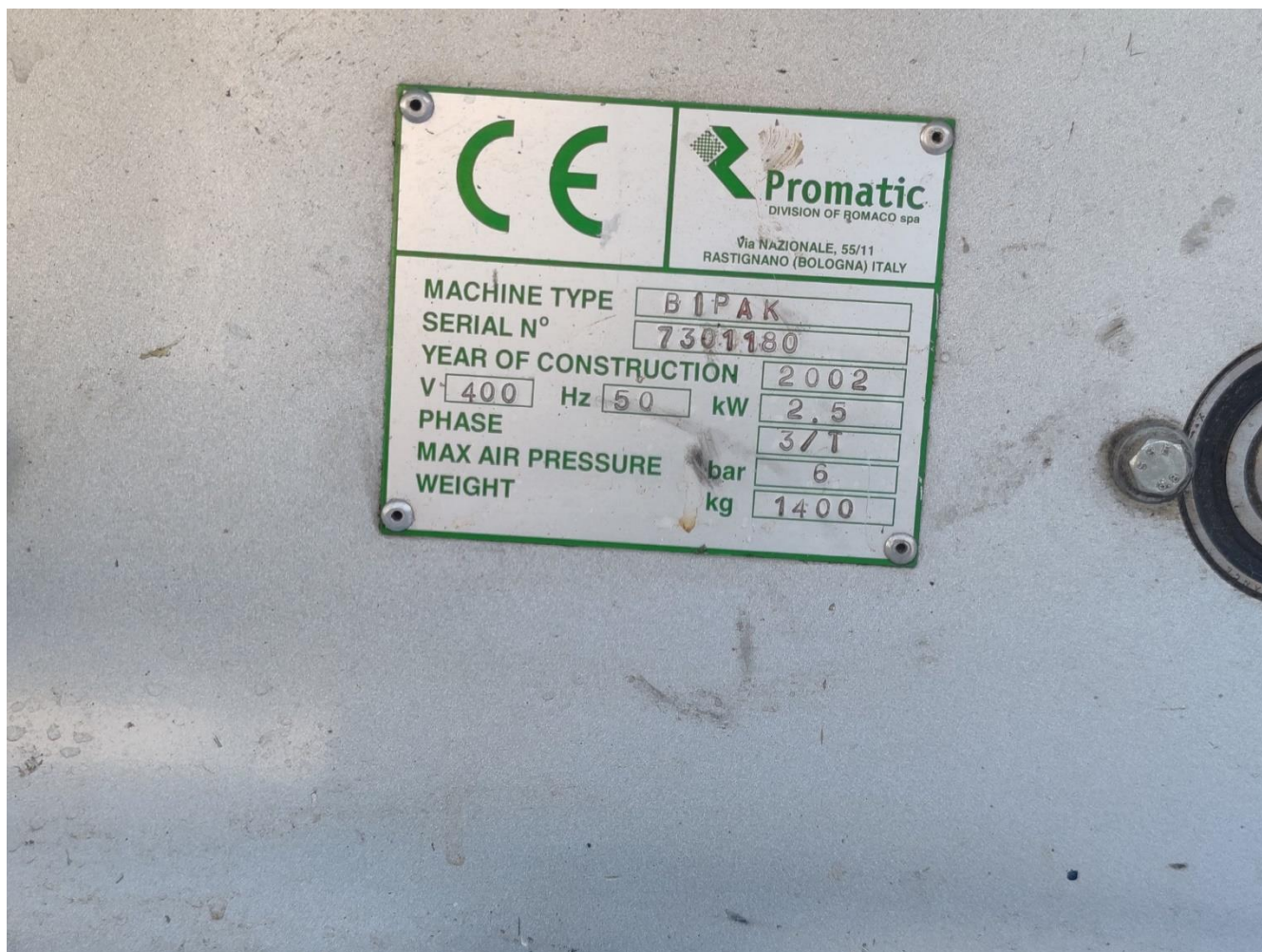


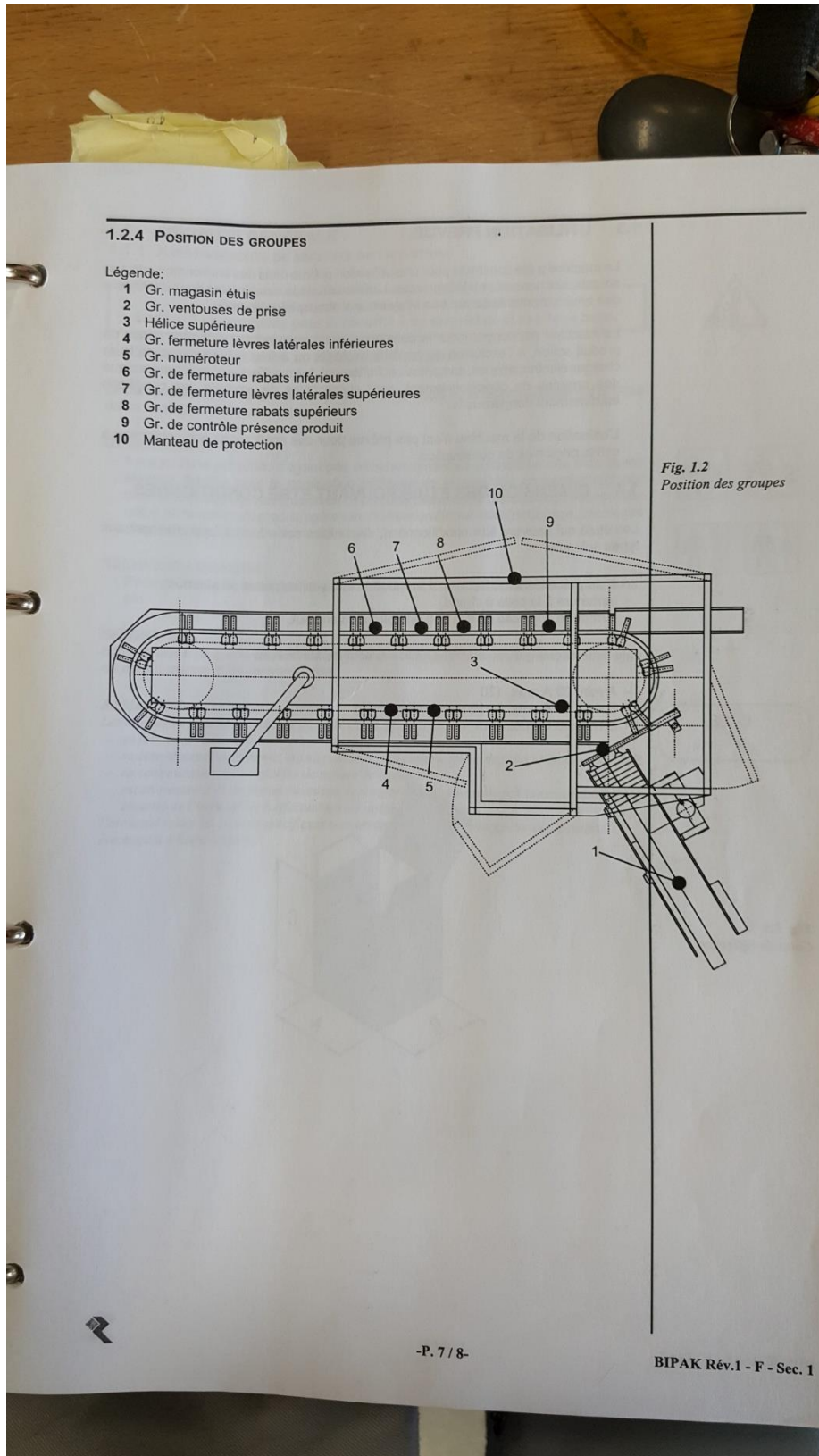












1.4 DIMENSION DES ETUIS POUVANT ETRE CONDITIONNES

Les étuis qui peuvent être conditionnés, disponibles selon format, appartiennent aux types suivants:

- étuis précollés avec fermeture à emboîtement à lèvres paires ou alternes,
- fermeture à la colle à chaud,
- fermeture à la colle en bas et à emboîtement en haut.

Les dimensions qui peuvent être réalisées sont les suivantes:

- A min. 20 A max. 120
- B min. 18 B max. 80 (B max. renversé 70)
- C min. 50 C max. 250

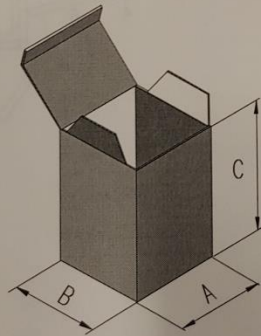
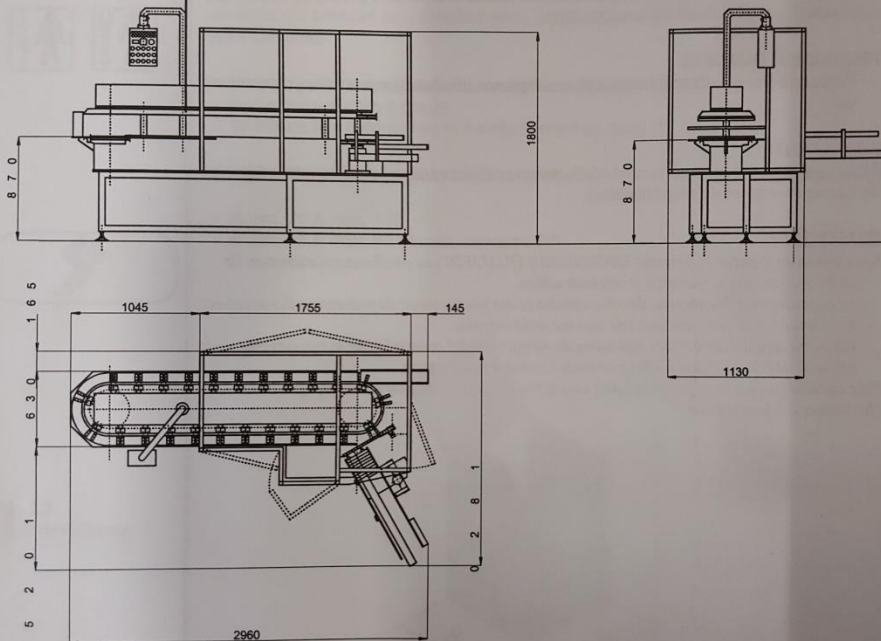


Fig. 1.3
Cotes de référence

Disposition de la machine *le schéma de montage, se conformant à la commande, sera acheminé au client final pour son approbation et acceptation au cours de la vente de l'installation.*



1.2.3 CARACTERISTIQUES TECHNIQUES



Ingenneo
used equipment

Fiche machine n°

6579


Indice A

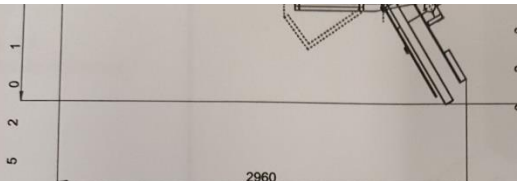
Etuyeuse

FRM-007

Indice A

Page 12 /
17

<ul style="list-style-type: none"> LE MANUEL 6 MENTAIRE 6 IONS A L'INTERIEUR DU MANUEL 6 7 L'UNITE DE MESURE 8 DE VALIDITE DE LA GARANTIE 8 AISSON DU MANUEL 9 MANUEL 11 LE MANUEL 11 <p>S GENERALES</p> <ul style="list-style-type: none"> 3 N DU FABRICANT 3 CLIENT/UTILISATEUR 3 ICE D'ENTRIEN 3 PPORT UTILISATEUR 4 ITE DE LA MACHINE 5 RSOINNEL NECESSAIRES 5 6 6 UES 6 7 8 TRE CONDITIONNES 8 <p>INSTALLATION</p> <ul style="list-style-type: none"> ION 3 3 ER 3 4 4 EE 5 5 6 6 7 ETTE 7 7 8 BALLAGE 8 8 8 8 9 9 10 10 	 <p>CERTIFICAT DE CONFORMITE</p> <p>N. 003 / 02</p> <p>PROMATIC DIVISION OF ROMACO S.P.A.</p> <p>Via Nazionale, 55/11, Rastignano (Bologna), ITALY,</p> <p>représentée par Monsieur</p> <p>IANO GALLUZZO, GERANT,</p> <p><u>CERTIFIE</u>,</p> <p>sous sa entière responsabilité, que</p> <p>la machine BIPAK série N° 7301180 objet de la présente déclaration,</p> <p>EST CONFORME:</p> <ul style="list-style-type: none"> - aux dispositions légales des Directives 98/37 CE, et aux normes européennes EN 292-1, EN 292-2, EN 294, EN 349, EN 60204-1; - aux dispositions légales des Directives 89/336 CEE, 92/31 CEE, et aux normes européennes EN 50081-2, EN 50082-2; - aux dispositions légales des Directives 73/23 CEE, 93/68 CEE, et à la norme européenne EN 60204-1. <p style="text-align: right;">IANO GALLUZZO</p>	<p>Stabilimento: Via Nazionale, 55/11 40067 Rastignano BOLOGNA - ITALY Tel. +39 051 744817 Fax +39 051 743192 Sales Dept. Fax +39 051 744608 www.romaco.com</p> <p>Romaco Brands</p> <ul style="list-style-type: none"> Bosspak FrymaKoruma Hapa Horn Index IPM Laetus Macofar Noack Promatic Siebler Unipac Zanchetta <p>Romaco Direct</p> <ul style="list-style-type: none"> Argentina Australia Canada China Colombia France Germany Hong Kong Ireland Italy Mexico
--	---	--



1.2.3 CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

() Note: les données reportées concernent le groupe base, les valeurs réelles sont en fonction des spécifications techniques contractuelles; les valeurs concernant les alimentations électriques et pneumatiques figurent dans le schéma de montage de l'installation qui est envoyé par acceptation au client final au cours de la phase de vente et sont reportées sur la plaque d'identification de la machine. Voir paragraphe 1.1.1. manuel de la machine base.*

Type de machine: Conditionneuse à étuis
Vitesse de production: 20 à 100 étuis/minute
Tension installée: 380 V triphasée + terre 50 Hz
Débit air: 10 NL/minute
Pression de service: 600 kPa (6 bars)
Poids: 2000 kg

BIPAK Rév.1 - F - Sec.1 -P. 6 / 8-

4.3 DESCRIPTION DES GROUPES

GR. MAGASIN ETUIS (A)

Il est placé à l'extérieur du carter de protection. Sa fonction est de contenir de façon rangée les prédécoupés qui seront prélevés pour le conditionnement. Les guides latérales réglables et le plateau de poussée commandé par une chaîne assurent la correcte avance des prédécoupés en synchronie avec les phases de la machine. Un senseur a la fonction de relever le moment où la charge minimum dans le magasin est atteinte.

GR. VENTOUSES DE PRISE (B)

Il est placé à la sortie du magasin étuis. Sa fonction est de prélever l'étui, le former et l'introduire dans la chaîne de transport. L'opération de prise se fait par le biais de la rotation d'un bras qui prélève les étuis à l'aide de quatre ventouses placées sur une de ses extrémités.

CHAINE DE TRANSPORT (C)

Elle est placée le long du périmètre externe de la machine. Sa fonction est d'accueillir et accompagner l'étui pendant toutes les phases du conditionnement.

HELICE SUPERIEURE (D)

Elle est placée après les ventouses, au-dessus de la chaîne de transport. Sa fonction est de faciliter l'ouverture des lèvres latérales. Elle tourne dans le sens des aiguilles d'une montre.

GR. FERMETURE LEVRES LATERALES INFERIEURES (E)

Il est placé au-dessous de la chaîne de transport. Sa fonction est de fermer les lèvres latérales inférieures. Cette opération se fait à l'aide d'une «binette» qui ferme les deux lèvres et d'une guide qui maintient la lèvre tendue pendant la fermeture.

GR. NUMEROTEUR (F) (OPTIONNEL)

Il est placé après le gr. fermeture lèvres. Il peut être fourni dans le type à gravure ou bien à l'encre. Il doit être réglé en fonction du format de l'étui utilisé pour permettre le centrage du timbrer par rapport à la lèvre. Un rouleau de contraste permet un marquage plus ou moins profond à l'aide de deux vis de réglage.

GR. DE FERMETURE INFERIEUR (G)

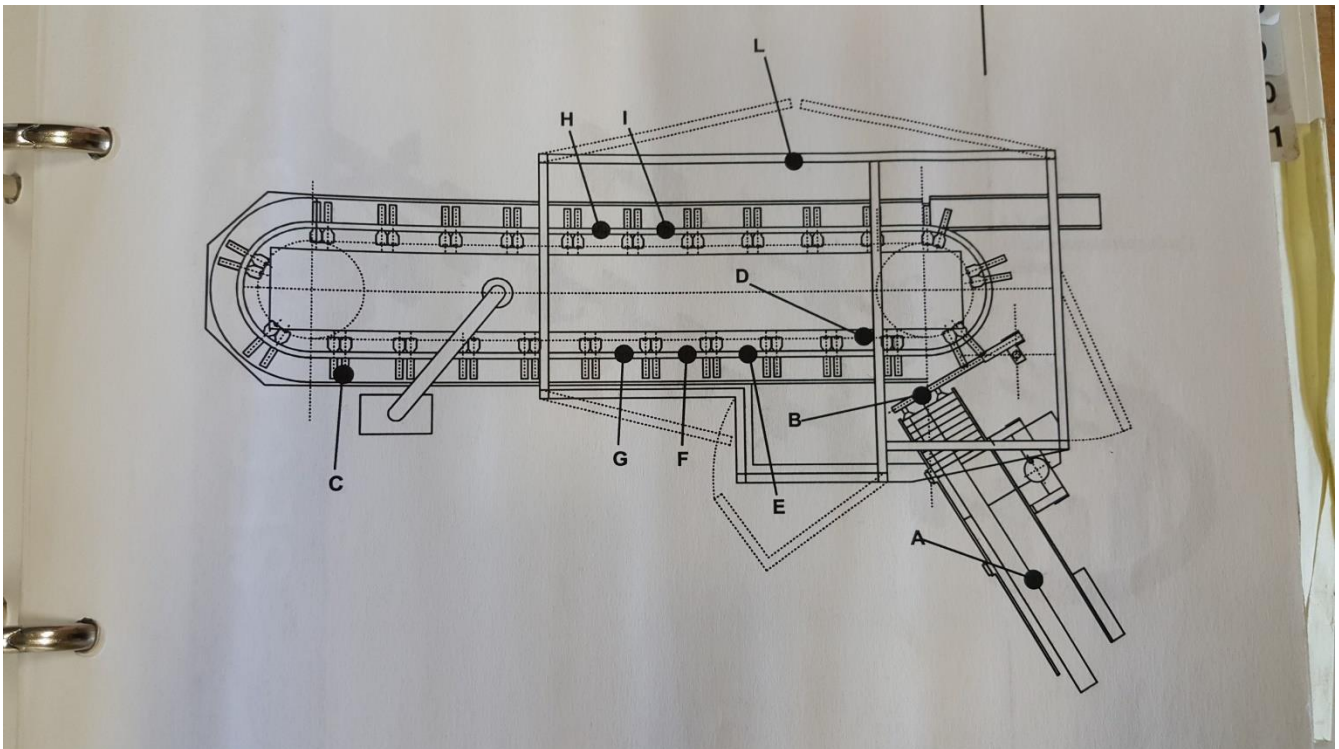
Il est placé après le gr. numéroteur. C'est la dernière opération à effectuer dans la partie inférieure de l'étui. Il est constitué d'une guide de contraste, qui a la fonction de plier la lèvre qui s'emboîtera dans l'étui, d'une guide de confinement empêchant l'ouverture de la lèvre pliée, et de deux «dents» de contraste qui se chargent de la fermeture finale.

GR. DE FERMETURE LEVRES LATERALES SUPERIEURES (H)

Il est placé au-dessus de la chaîne de transport, du côté opposé par rapport aux groupes décrits ci-dessus. Sa fonction est de commencer les opérations de fermeture dans la partie supérieure. De façon analogue à ce qui se passe dans le groupe de fermeture des lèvres inférieures, le repli se fait par contraste (1° lèvre) et par l'action d'une «binette» mécanique (2° lèvre). La fermeture est différente si les lèvres présentes sont paires ou bien alternes. Dans la configuration à lèvres alternes, un dispositif de contrôle est présent, qui vérifie la correcte introduction du produit. En cas contraire, il arrête la machine. L'opération est effectuée par un senseur (BQ3) placé sur un palpeur.

GR. DE FERMETURE SUPERIEURE (I)

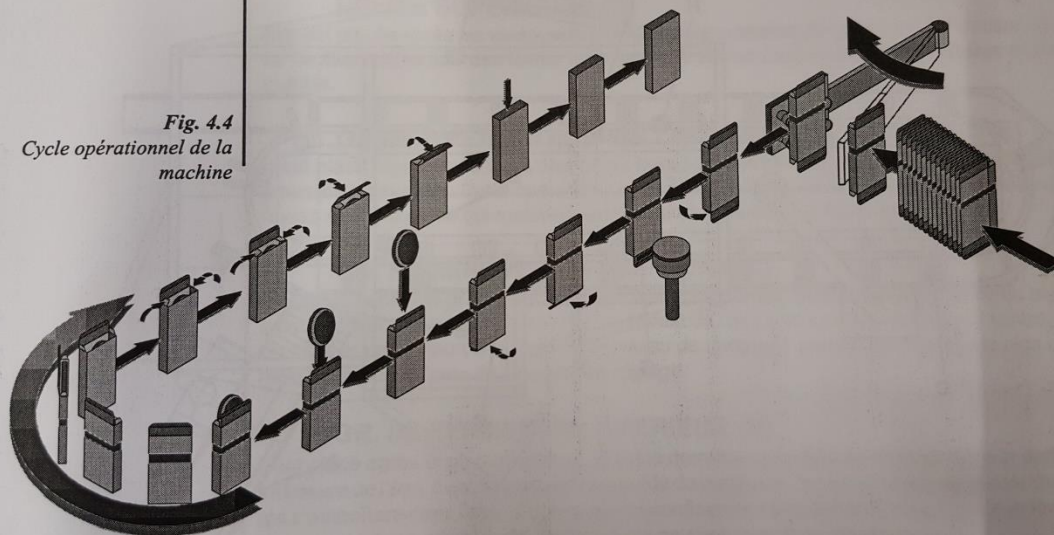
Il est placé au-dessus de la chaîne de transport, après le groupe décrit ci-dessus. Sa fonction est d'effectuer la fermeture finale de l'étui. Il est constitué des mêmes éléments faisant partie du groupe de fermeture inférieure.



4.4 CYCLE OPERATIONNEL DE LA MACHINE

- L'étui est prélevé du magasin étuis, il est formé, et ensuite placé dans la chaîne de transport qui l'accompagnera jusqu'à la fin des phases opérationnelles.
- La suite comprend la fermeture des lèvres latérales inférieures, le timbrage de la lèvre frontale inférieure et sa fermeture.
- L'introduction du produit se fait manuellement ou bien à l'aide de groupes automatiques optionnels. Cette opération peut être effectuée le long de la partie de la chaîne de transport qui n'est pas protégée par les protections. Après avoir introduit le produit et la notice éventuelle, on passe à la fermeture des lèvres latérales et de la lèvre frontale.
- Ensuite on expulse l'emballage ainsi obtenu à l'aide du tapis de transport. Si la machine se trouve en configuration pour étuis à lèvres alternes, un système de contrôle de la présence correcte du produit à l'intérieur de l'étui est présent.

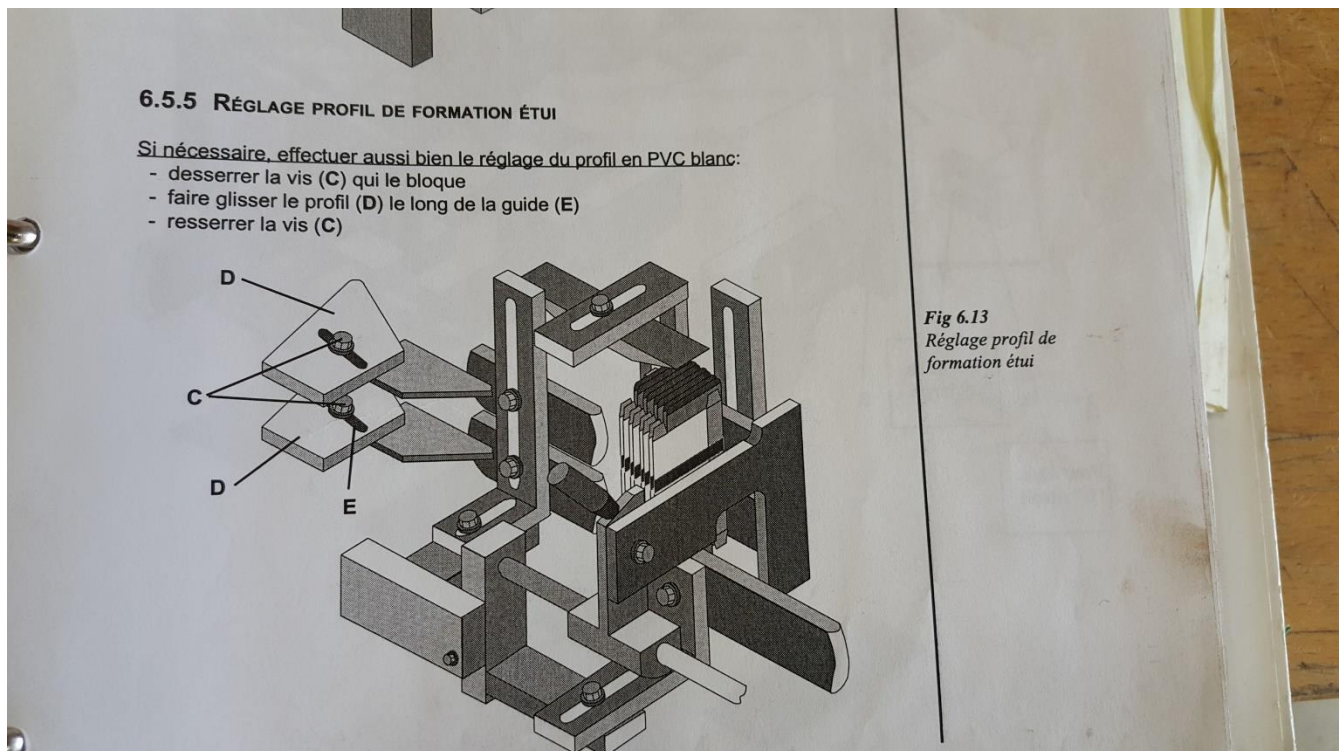
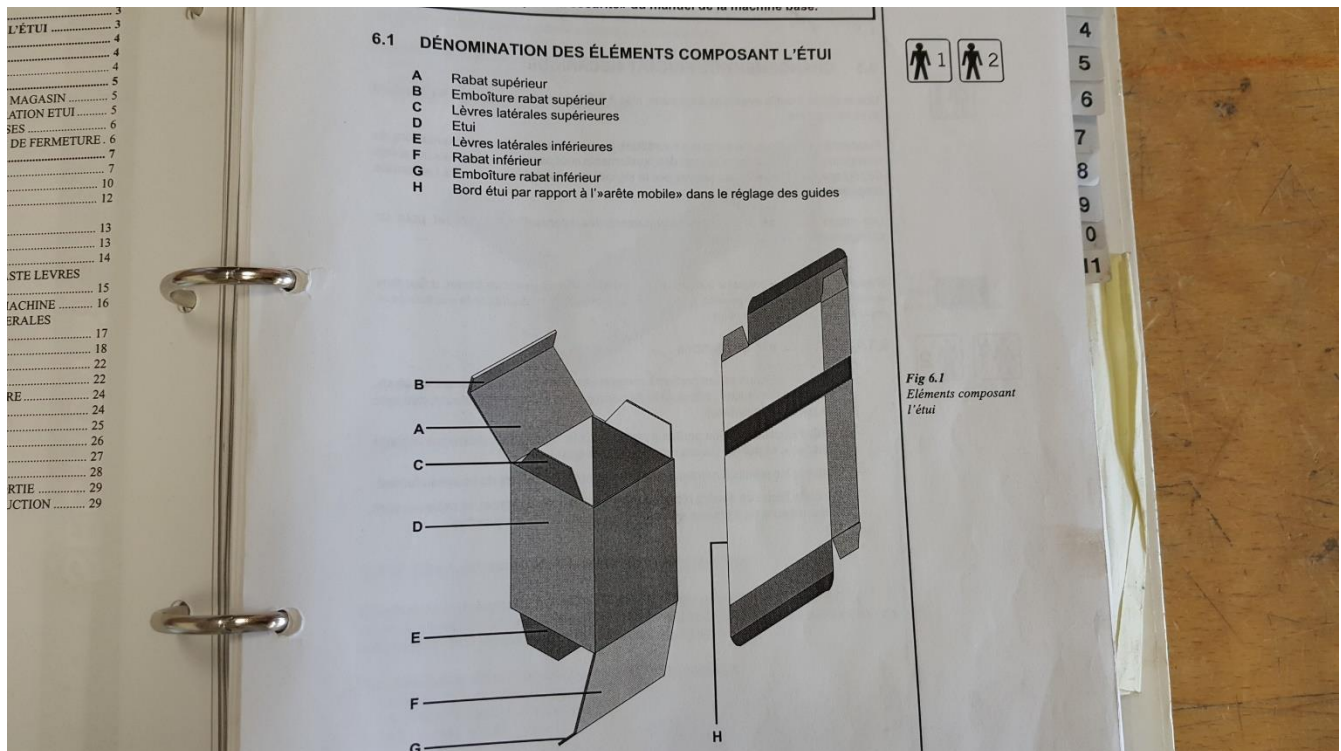
Fig. 4.4
Cycle opérationnel de la
machine



4.5 GROUPES OPTIONNELS

La machine est prête pour être équipée des groupes accessoires suivants:

- Gr. ouverture renversée de l'étui.
- Gr. de timbrage.
- Gr. introduction notice prépliée.
- Gr. alimentation produit automatique (type flacons, filtres, cuillères, etc.).





Ingenneo
used equipment

Fiche machine n°

6579

Indice A

Etuyeuse

FRM-007

Indice A

Page 17 /
17

