

DA

CONDITIONNEUSES POUR PETITS SACHETS



 **PAGLIERANI**

Conditionneuses type DA :

Une vaste gamme de solutions pour le remplissage de petits sachets.

FERMETURES

On peut obtenir, grâce au système dynamique de remplissage, des sachets parfaitement carrés, à fond plat, " self-standing ", bénéficiant de fermetures:

en forme d'ailette



par soudure



par couture



par encollage

en forme de brique



APPLICATIONS

La grande variété des équipements et des options proposés est en mesure de satisfaire les applications et les exigences les plus diverses:

- dosage ou pesage;
- contrôle électronique du poids, avec feed-back automatique vers le système de dosage, rebut du sac hors-tolérances et enregistrement des poids;
- formation du sachet en partant d'une bobine de film plastique thermosoudable (disponible exclusivement sur la machine DA 40);
- fermeture par collage, couture ou soudure;
- étiquetage;
- fardelage et thermo-rétraction;
- monitoring du processus et assistance téléphonique " en ligne ".



DA 20

- compacte et économique
- pour des sachets préformés de 500 g ou de 1 kg (**)
- pour de faibles cadences



DA 20 MAXI

- pour des sacs préformés de 5 à 10 kg (**)
- pour des cadences élevées



DA 40

- pour des sachets préformés de 500 g à 5 kg (**)
- possibilité d'accouplement avec une formeuse de sac à partir d'une bobine de film plastique thermosoudable jusqu'à 3 kg (**)
- pour des cadences moyennes



DA 80

- pour des sachets préformés de 500 g à 5 kg (**)
- pour des cadences élevées



DA 120

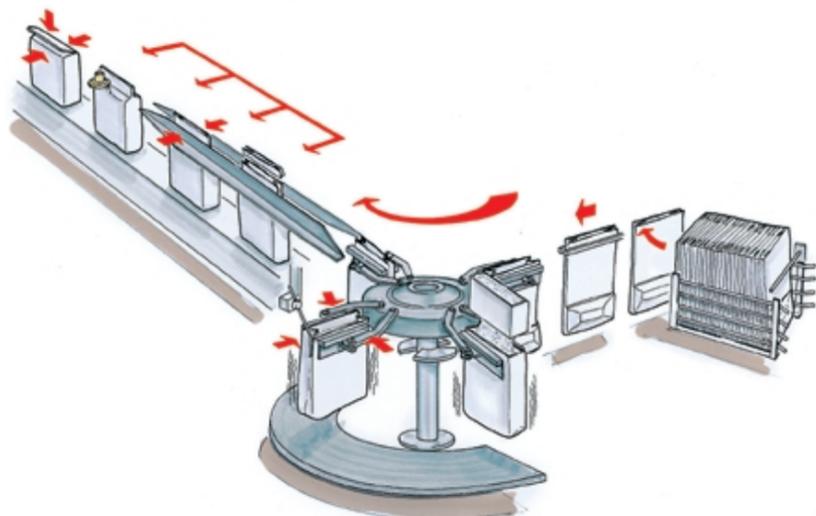
- pour des sachets préformés de 500 g à 1 kg (**)
- pour des cadences très élevées



** le poids des sachets se réfère à des emballages concernant des produits dont le poids spécifique se situe entre 0,5 et 0,8 kg/dm³. Des poids spécifiques différents ont une influence sur le poids du sachet.



CARACTERISTIQUES GENERALES



Compacte et économique: ce sont les caractéristiques primordiales de la petite conditionneuse mod. DA 20. 4 stations (à carrousel) permettent d'assurer les opérations de:

- présentation du sachet vide;
- remplissage;
- vibration (pour tasser le produit dans le sachet);
- préparation du bord supérieur du sachet pour la fermeture successive.

Le système de fermeture, placé en sortie du carrousel de conditionnement, appartient au type linéaire.

Les principaux mouvements sont obtenus avec des cames mécaniques qui garantissent: une précision élevée, une parfaite synchronisation et une maintenance minimum.

Les portes latérales assurent un accès maximum et la conformité aux normes de sécurité les plus restrictives.



GRUPE PRINCIPAL DE COMMANDE

- avec cames mécaniques;
- lubrification par graisse.

MAGASIN A SACHETS (1)

- simple et rapide dans le réglage;
- pratique pour l'approvisionnement;
- 300/350 sachets d'autonomie;
- système d'alarme pour le magasin vide;
- possibilité d'approvisionnement sans devoir arrêter la machine.



CARROUSEL AVEC 4 STATIONS

- commandes par cames mécaniques;
- tête en aluminium moulée sous pression, entièrement fermée pour garantir l'hygiène et éviter le contact des poussières avec les mécanismes (2);
- capteur de présence du sachet (aucun sachet = aucun remplissage);
- support du bord supérieur du sachet par ventouses reliées à la pompe pour le vide (3);
- hotte pour le dépoussiérage (3);

- plateau de vibration (3). Les sachets sont posés sur un plateau vibrant. L'amplitude des vibrations est réglable, ce qui permet une adaptation aux différentes nécessités.



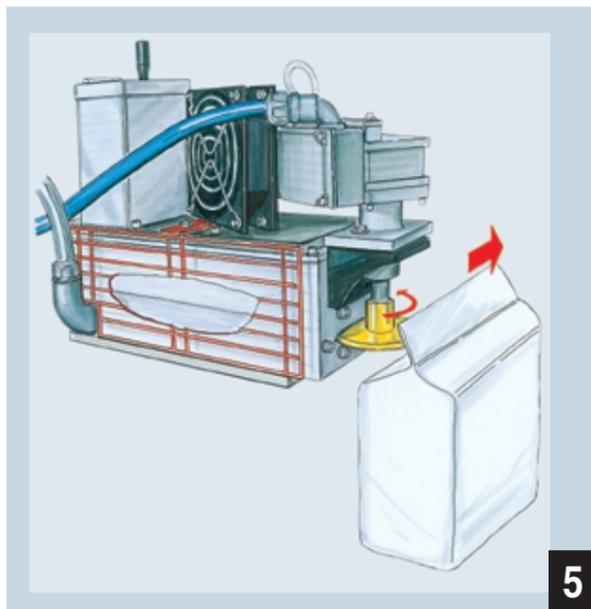
CARACTERISTIQUES GENERALES

FERMETURE PAR COLLE A CHAUD

Les sachets, remplis et soumis aux vibrations, sont acheminés, pas à pas, avec un avancement linéaire, à travers la station de fermeture par colle.

Les opérations suivantes sont réalisées à la suite l'une de l'autre:

- découpe du bord supérieur (4);
- double pliage du bord (4);
- application de la colle à chaud par un distributeur à disque rotatif (5); en alternative, pour des applications spéciales, on utilise le module de la colle à chaud sous pression par buses;
- pressage latéral (et supérieur dans le cas d'une fermeture en forme de brique) pour obtenir un sachet compact et bien carré (6).



FERMETURE PAR SOUDURE

En alternative au système de collage, on peut réaliser la fermeture par soudure (sachets composés d'un matériau thermosoudable). Les sachets sont acheminés pas à pas à travers la station de soudure qui comprend un système de découpe du bord supérieur du sachet. La soudeuse, dans sa version à barres chaudes thermostatées ou par impulsions,

est activée par un système pneumatique. La température et le temps de soudure sont des paramètres réglables.

FERMETURE PAR COUTURE

Après avoir été conditionnés les sachets sont évacués par le carrousel pour être fermés par une couture. La conditionneuse est accouplée à un système de couture type LCS qui comprend les versions suivantes:

- SC: couture simple;
- CR: couture avec pliage du bord supérieur du sac;
- CC: couture avec bande de crêpe.



PANNEAU DE COMMANDE

Le pupitre de commandes est conçu pour apporter une plus grande simplicité au fonctionnement de la ligne de conditionnement.

Par ailleurs une interface opérateur est prévue pour rendre accessibles les programmations de la machine et les messages d'alarme.



TABLEAU ELECTRIQUE

Le tableau électrique est intégré sur la machine; il est entièrement connecté et très accessible.

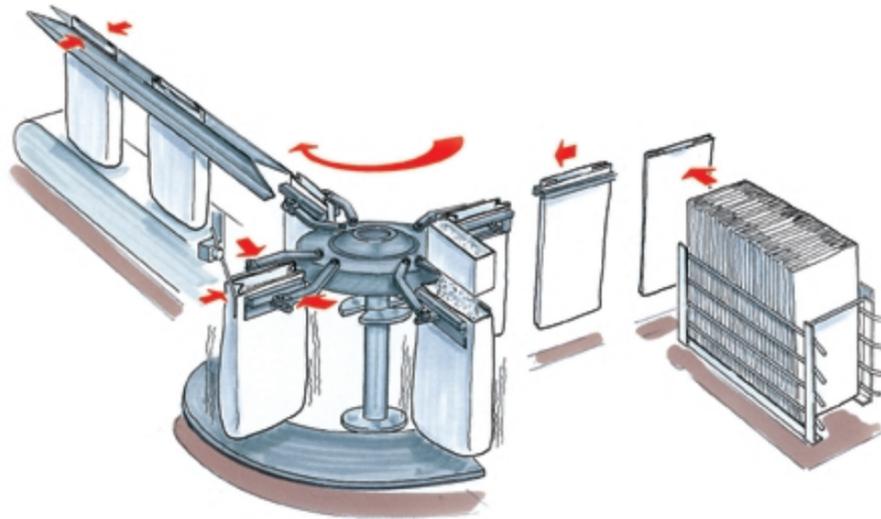
Le contrôle opérationnel se fait avec une logique à PLC. Degré de protection standard: IP 54.



DA 20 MAXI



CARACTERISTIQUES GENERALES



Un carrousel à 4 stations assure le processus de conditionnement.

Voici les opérations successives:

- présentation automatique du sac vide;
- remplissage;
- vibration (pour tasser le produit dans le sac);
- préparation du bord supérieur du sac pour la fermeture successive.

L'opération de fermeture, qui fait suite au conditionnement, intervient avec un système linéaire. Les principaux mouvements découlent de cames mécaniques qui garantissent une précision importante, une parfaite synchronisation et une maintenance minimale.

La présence de panneaux périmétraux autorise un accès maximum tout en respectant la sécurité, conformément aux normes internationales les plus strictes.



GRUPE PRINCIPAL DE COMMANDE

- avec cames mécaniques;
- lubrification forcée à bain d'huile (avec pompe électrique).

MAGASIN A SACS

- simple et rapide dans le réglage;
- pratique pour l'approvisionnement;
- 200/250 sacs d'autonomie;
- système d'alarme pour le magasin vide;
- possibilité d'approvisionner sans devoir arrêter la machine.



CARROUSEL AVEC 4 STATIONS

- leviers dans un bain d'huile pour minimiser la maintenance;
- commandes par cames mécaniques;
- tête en aluminium moulée sous pression, entièrement fermée pour garantir l'hygiène et éviter le contact des poussières avec les mécanismes;
- capteur de présence de sac (aucun sac = aucun remplissage);
- support du bord supérieur du sac par ventouses reliées à la pompe pour le vide (6);
- hotte de dépoussiérage.



CARACTERISTIQUES GENERALES

PLATEAU DE VIBRATION

Les sacs sont posés sur un plateau vibrant. L'amplitude des vibrations est réglable, ce qui permet de s'adapter aux différentes nécessités.



FERMETURE PAR COLLE A CHAUD

Les sacs, remplis et soumis aux vibrations, sont acheminés par un transporteur à mouvement continu à travers la station de fermeture par collage. Les opérations suivantes sont réalisées à la suite l'une de l'autre:

- découpe du bord supérieur;
- double pliage du bord;
- application de colle à chaud (en utilisant un distributeur de colle à buses);
- pressage latéral (et supérieur dans le cas d'une fermeture en forme de brique) pour obtenir un sac compact et bien carré.



FERMETURE PAR COUTURE ET/OU SOUDURE

Fermeture alternative au système de fermeture par colle à chaud. Après avoir été conditionnés les sacs sont évacués par le carrousel pour être fermés par une couture et/ou une soudure. La conditionneuse est accouplée à un système de couture type LCS qui comprend les versions suivantes:

- SC: couture simple;
- CR: couture avec pliage;
- CC: couture avec bande de crêpe;
- SS: simple soudure;
- SOT: soudure interne avec application d'un cavalier en bande crêpée .

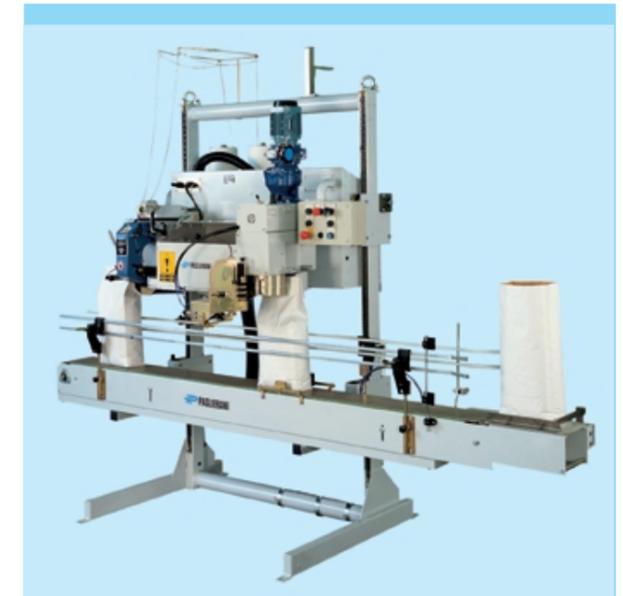


TABLEAU ELECTRIQUE

Le tableau électrique est intégré sur la machine; il est entièrement connecté et très accessible. Le contrôle de la vitesse de rotation de la conditionneuse se fait par un variateur de fréquences (INVERTER), tandis que le contrôle opérationnel se fait avec une logique à PLC. Degré de protection standard: IP 54.



PANNEAU DE COMMANDES

Le pupitre de commandes est conçu pour apporter une plus grande simplicité au fonctionnement de la ligne de conditionnement.

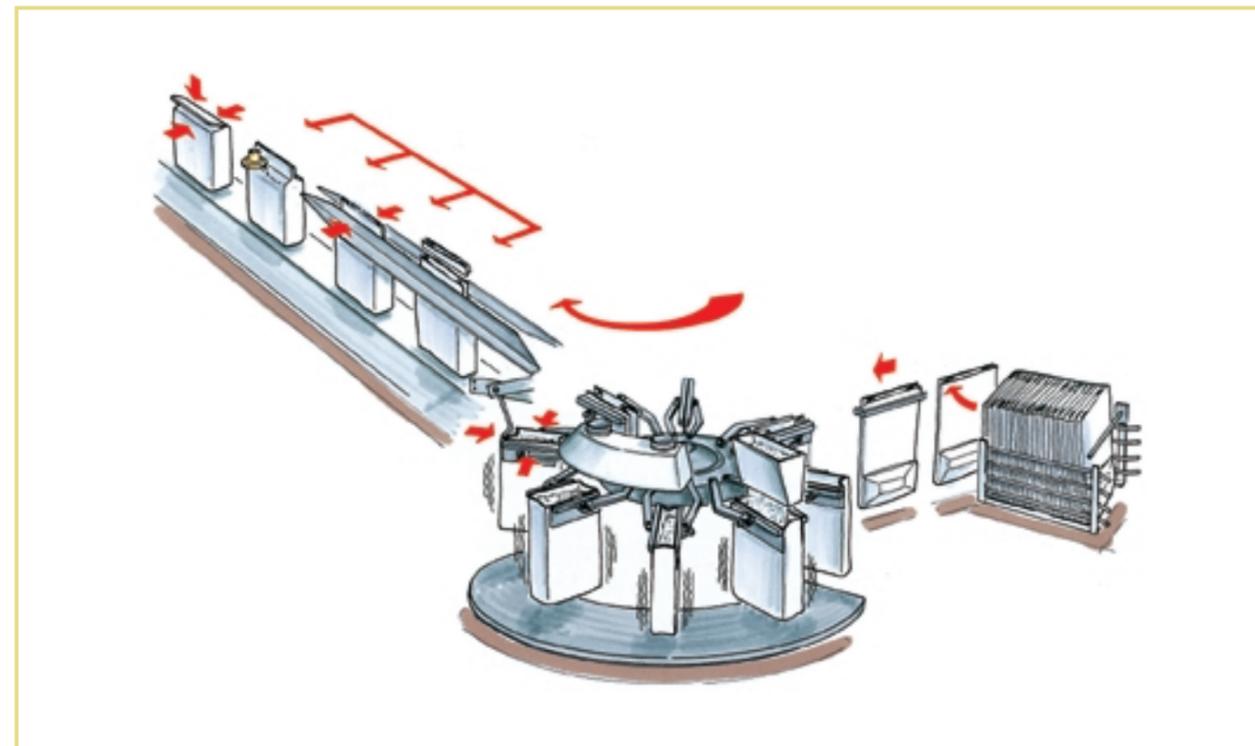
Par ailleurs une interface opérateur est prévue pour rendre accessibles les programmations de la machine et les messages d'alarme.



DA 40



La conditionneuse DA 40
bénéficie de plus de 30 ans d'expérience et
compte plus de 800 installations dans 41 Pays.



En raison de son caractère compact et de son principe opérationnel la machine DA 40 est idéale pour les cadences moyennes et pour les applications spéciales qui requièrent:

- le support du bord du sachet durant les opérations de remplissage (soutien de la bouche du sachet par des ventouses);
- le conditionnement de poudres et de granulés avec un changement immédiat (on peut intégrer 2 différents doseurs);
- la réduction de la chute du produit (en cas de biscuits) pour en éliminer l'endommagement;
- l'application de la formeuse du sachet;
- une large gamme de formats.

Un carrousel à 8 stations garantit l'achèvement des opérations de:

- présentation du sachet vide;
- remplissage;
- vibration (pour tasser le produit dans le sachet);
- préparation du bord supérieur avant le système de fermeture.

Le système de fermeture, placé à la sortie du carrousel de conditionnement appartient au type linéaire, avec une avance pas à pas.

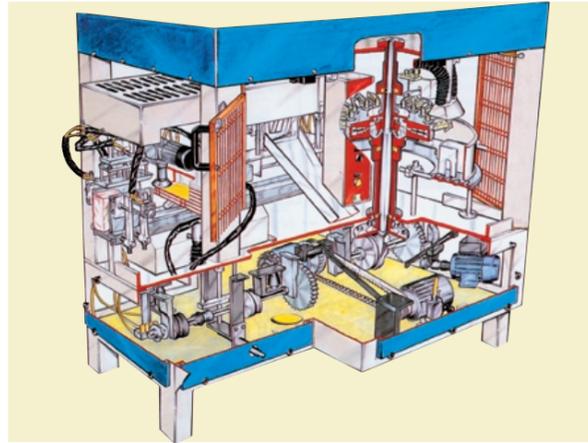
Les principaux mouvements sont obtenus avec des cames mécaniques dans un bain d'huile, qui offrent une précision élevée, une parfaite synchronisation et l'absence de maintenance.

Un accès important et la conformité aux normes de sécurité les plus strictes sont assurés par l'utilisation des portillons latéraux.

CARACTERISTIQUES GENERALES

GRUPE PRINCIPAL DE COMMANDE

- avec cames mécaniques;
- lubrification forcée à huile (avec pompe électrique).



MAGASIN A SACHETS

- simple et rapide dans le réglage;
- pratique pour l'approvisionnement;
- 300/350 sachets d'autonomie;
- système d'alarme pour le magasin vide;
- possibilité d'approvisionner sans devoir arrêter la machine.



CARROUSEL AVEC 8 STATIONS

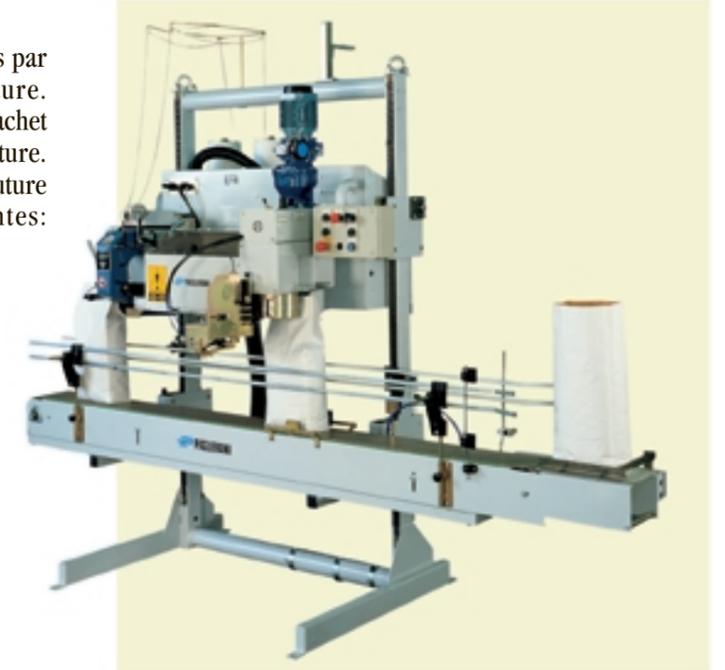
- leviers dans un bain de graisse pour minimiser la maintenance;
- commandes par cames mécaniques;
- tête en aluminium moulée sous pression, entièrement fermée pour garantir l'hygiène et éviter le contact des poussières avec les mécanismes;
- capteur de présence de sachets (aucun sachet = aucun remplissage);
- support du bord supérieur du sachet par ventouses reliées à la pompe pour le vide;
- hotte de dépoussiérage.



CARACTERISTIQUES GENERALES

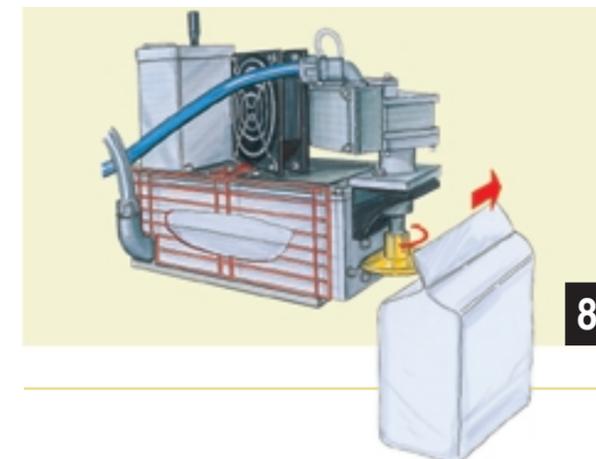
FERMETURE PAR COUTURE

- Après avoir été conditionnés les sachets sont évacués par le carrousel, pour être fermés par une couture. Une pince se charge de serrer le bord supérieur du sachet et de l'acheminer jusqu'à l'entrée de la tête de couture. La conditionneuse est accouplée à un système de couture type LCS qui comprend les versions suivantes:
- SC: couture simple;
 - CR: couture avec pliage;
 - CC: couture avec bande de crêpe.



FERMETURE PAR COLLE A CHAUD

- Les sachets, remplis et soumis aux vibrations, sont acheminés pas à pas à travers la station de fermeture par collage. Les opérations suivantes sont alors réalisées:
- découpe du bord supérieur (7);
 - double pliage du bord (7);
 - application de colle à chaud en utilisant un distributeur de colle à disque rotatif (8); (en alternative pour des exigences d'application spéciales, on utilise le module d'application de la colle à chaud, à buses);
 - pressage latéral (et supérieur dans le cas d'une fermeture en forme de brique) pour obtenir un sachet compact et bien carré.



CARACTERISTIQUES GENERALES

FERMETURE PAR SOUDURE

En alternative à la fermeture par collage, on peut réaliser la fermeture par soudure (sachets composés d'un matériau thermosoudable). Les sachets sont soudés avant d'être évacués par le carrousel. La soudeuse, dans sa version à barres chaudes thermostatées ou par impulsions, est activée par un système pneumatique. La température et le temps de soudure sont des paramètres réglables.

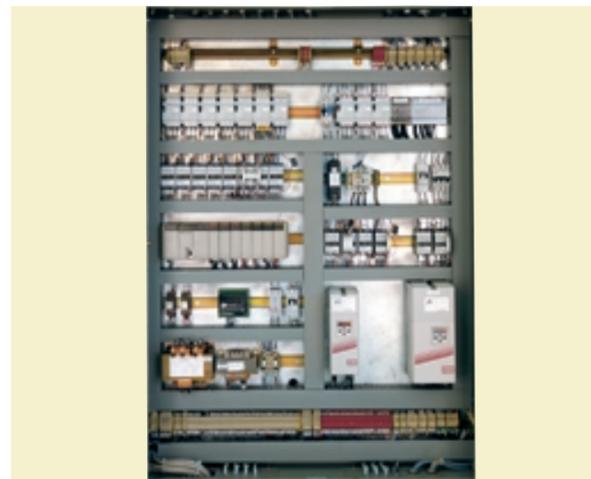


PLATEAU DE VIBRATION

Les sachets sont posés sur un plateau vibrant. L'amplitude et la fréquence des vibrations sont réglables en fonction des différentes nécessités.

TABLEAU ELECTRIQUE

Le tableau électrique est intégré sur la machine; il est entièrement connecté et très accessible. Le contrôle de la vitesse de rotation de la conditionneuse se fait par un variateur de fréquences (INVERTER), tandis que le contrôle opérationnel se fait avec une logique à PLC. Degré de protection standard: IP 54.

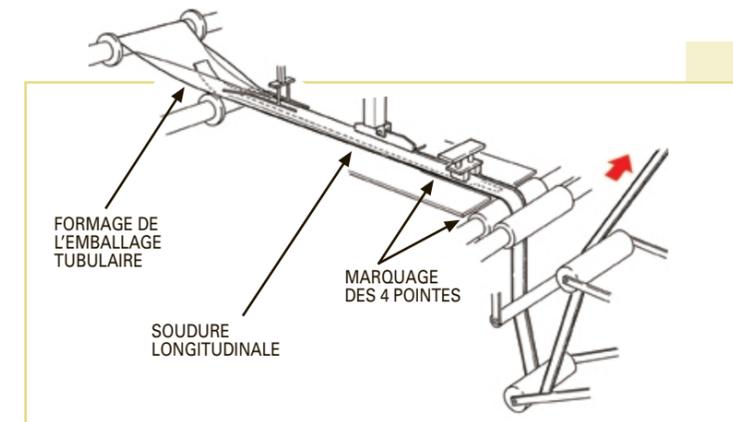


PANNEAU DE COMMANDES

Le pupitre de commandes est conçu pour apporter une plus grande simplicité au fonctionnement de la ligne de conditionnement. Par ailleurs une interface opérateur est prévue pour rendre accessibles les programmations de la machine et les messages d'alarme.

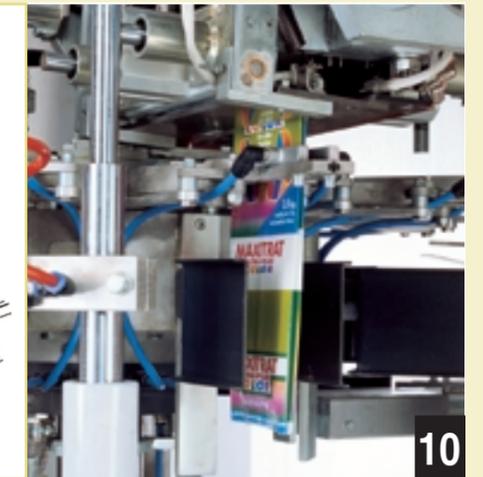
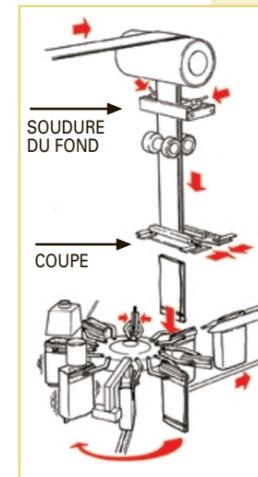


FORMEUSE DU SACHET



Si l'on utilise un matériau thermosoudable et si l'emballage est compris dans les dimensions 180 x 110 x 440 mm, on peut appliquer la formeuse de sachets. Le système comprend:

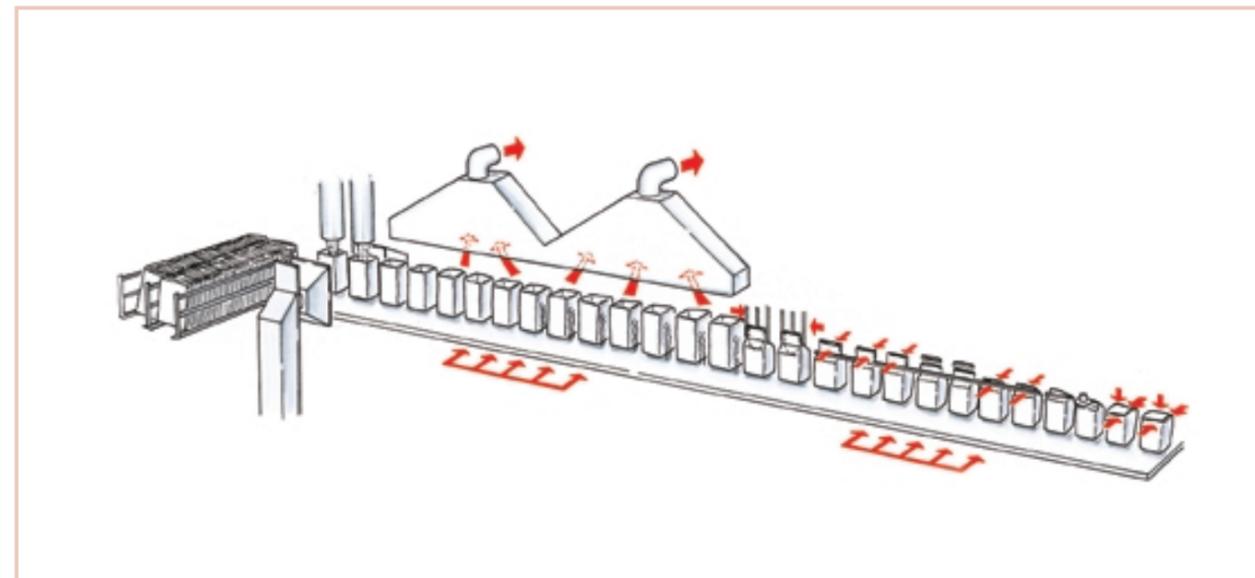
- support pour la bobine (diamètre maximal: 500 mm);
- débobineuse motorisée;
- formation de l'emballage tubulaire du sachet avec des soufflets latéraux et une soudure longitudinale (9);
- écrasement de l'emballage tubulaire du sachet pour marquer les 4 points latéraux;
- soudure du fond du sachet et coupe (10);
- formation du fond et du sachet (11).



DA 80



En raison de sa robustesse, de sa fiabilité performante et de sa technologie à l'avant-garde, DA 80 est la conditionneuse leader.



Des performances haut de gamme et une maintenance minimum sont garanties par le fonctionnement entièrement mécanique obtenu par cames, par l'absence de pompes pour le vide et par la minimisation des organes mécaniques.

Le processus de conditionnement linéaire est obtenu par l'intermédiaire de 14 stations consécutives où les sachets, deux par deux, sont:

- prélevés des magasins;
- ouverts et remplis;
- soumis aux vibrations;
- fermés.

Les panneaux AV coulissants, facilitent l'accès pour la maintenance, élargissent l'angle visuel pour la surveillance et augmentent le degré de sécurité conformément aux normes.

CARACTERISTIQUES GENERALES

CHASSIS

Le châssis est formé de profilés tubulaires et d'une "ossature" robuste (2500 kg) dans laquelle se trouvent les câbles électriques et pneumatiques.

Grâce à la conception réalisée par une simulation sur ordinateur, l'équilibre obtenu entre le poids et la rigidité est parfait.

Les zones où pourraient éventuellement se déposer des poussières sont réduites au minimum et sont accessibles, conformément aux normes sur l'assainissement.



GRUPE PRINCIPAL DE COMMANDES

- de cames mécaniques de grand diamètre pour garantir des tours peu importants et une absence totale de vibrations et d'usure;

- une lubrification forcée automatique.

L'assemblage des cames est réalisé sur établi pour assurer un parfait montage mécanique.

Les 4 groupes qui réunissent tous la cinématique (cames et leviers) peuvent être facilement démontés du châssis de la machine, ce qui facilite la maintenance si nécessaire.



MAGASINS A SACHETS (2 EN PARALLELE)

- simples et rapides dans le réglage;

- pratiques pour l'approvisionnement;

- 700 sachets d'autonomie;

- système d'alarme pour les magasins vides;

- possibilité d'approvisionner sans devoir arrêter la machine.



PRELEVEMENT DES SACHETS

- Les sachets sont prélevés par des hottes aspirantes (12) (absence totale de filtres, de pompes pour le vide et de ventouses) et ouverts par des pinces mécaniques (13) qui les retiennent sous la zone de remplissage.

Le capteur de présence du sachet bloque le remplissage en cas de présentation erronée.



Vue du haut



RECUPERATION DES POUSSIÈRES

Un tapis motorisé, placé sous la station de remplissage, recueille et décharge les poussières dans un contenant.



CARACTERISTIQUES GENERALES

PLATEAU DE VIBRATION

Les sachets sont posés sur un plateau vibrant de grande longueur (2300 mm). L'amplitude et la fréquence des vibrations sont réglables en fonction des différentes nécessités (la première à l'aide d'un excentrique, la deuxième par un INVERTER).

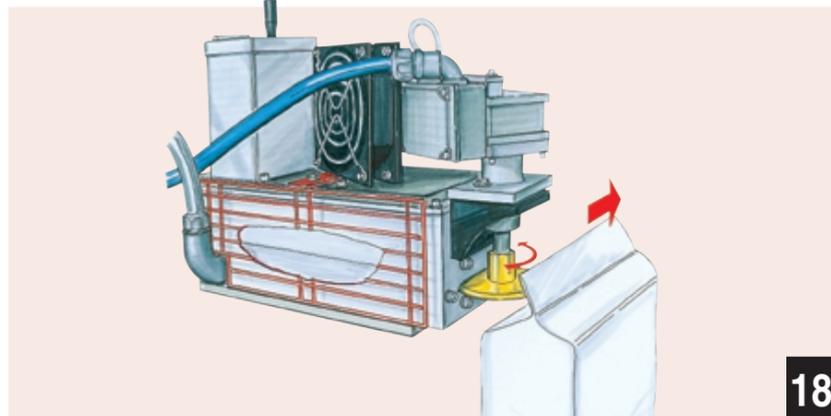


FERMETURE PAR COLLE A CHAUD

Les sachets, remplis et soumis aux vibrations, sont acheminés, pas à pas, à travers la station de fermeture par collage. Les opérations suivantes sont alors réalisées:

- formation de la bouche du sachet (14) (15);
- découpe du bord supérieur (16);
- double pliage du bord (16);

- application de la colle à chaud (en utilisant un distributeur de colle à disque rotatif (17) (18); en alternative pour des exigences d'applications spéciales, on utilise le module d'application de la colle à chaud, à buses;
- pressage supérieur (en cas de fermeture en forme de brique) pour obtenir un sachet compact et bien carré.



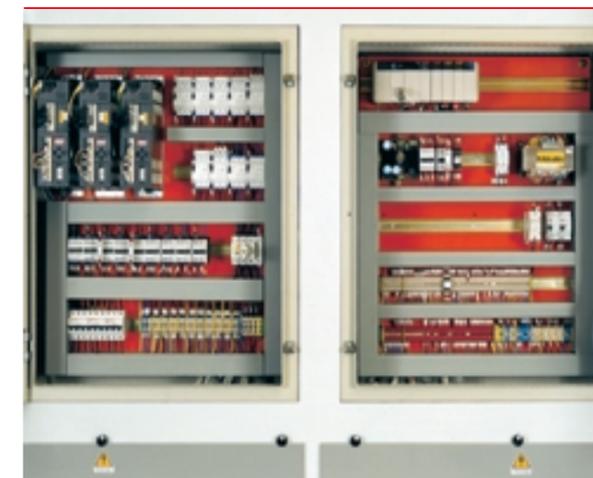
FERMETURE PAR SOUDURE

Comme alternative au système de fermeture par collage, on peut réaliser la fermeture par soudure (sacs composés d'un matériau thermosoudable). La soudeuse, dans sa version à barres chaudes thermostatées ou par impulsions, est activée par un système pneumatique.

La température et le temps de soudure sont des paramètres réglables.

TABLEAU ELECTRIQUE

Le tableau électrique est intégré sur la machine; il est entièrement connecté et très accessible. Le contrôle de la vitesse de conditionnement utilise un variateur de fréquence (INVERTER), tandis que le contrôle opérationnel se fait avec une logique à PLC. Les messages d'alarme et les rappels de maintenance cyclique sont visualisés sur un afficheur. Degré de protection standard: IP 54.



PANNEAU DE COMMANDES

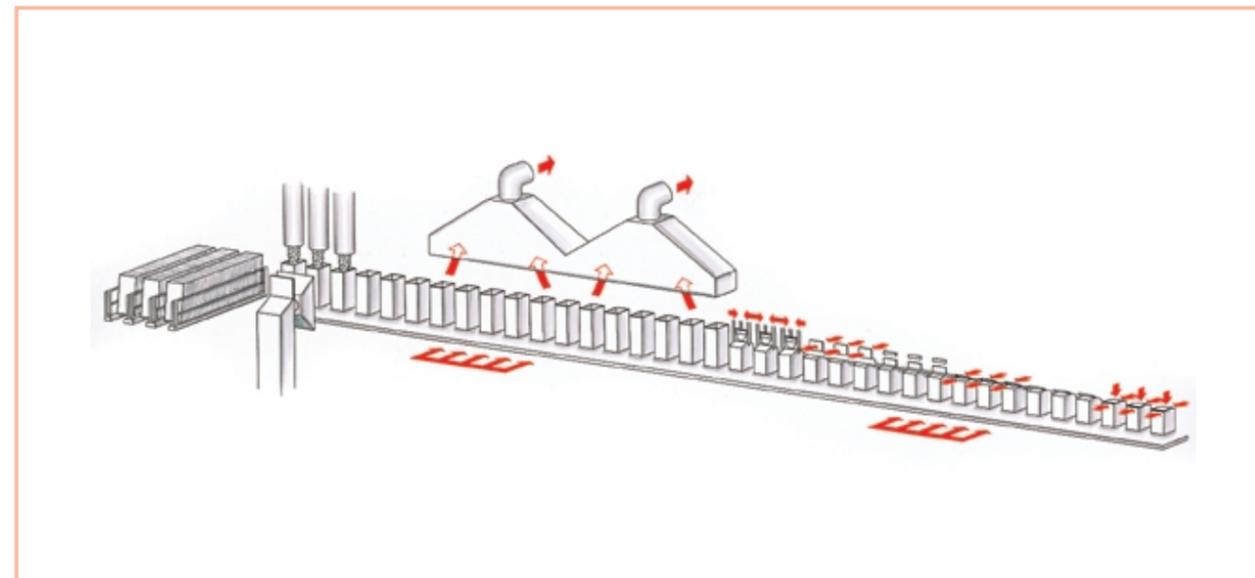
Le panneau de commandes est assemblé sur un chariot coulissant pour être déplacé le long de la conditionneuse. Le pupitre de commande est conçu pour apporter une plus grande simplicité au fonctionnement de la ligne de conditionnement. Par ailleurs une interface opérateur est prévue pour rendre accessibles les programmations de la machine et les messages d'alarme.



DA 120



Issue de la conditionneuse DA 80, la conditionneuse DA 120 est la réponse aux exigences de cadences très importantes.



Le fonctionnement mécanique, la minimisation des organes pneumatiques et des éléments soumis à l'usure constituent une garantie pour l'obtention de très hautes performances et d'une fiabilité importante.

Avec un mouvement " pas à pas " les sachets sont transportés (par groupe de 3) à travers les 14 stations consécutives pour les opérations de:

- prélèvement des sachets des 3 magasins;
- ouverture et remplissage;
- vibrations;
- fermeture;
- contrôle du poids (en option).

Toute la zone de conditionnement (depuis le prélèvement du sachet jusqu'à sa fermeture) est protégée par des portes transparentes et coulissantes.

Leur ouverture entraîne l'arrêt immédiat de la machine et un accès pratique vers les différents dispositifs.

CARACTERISTIQUES GENERALES

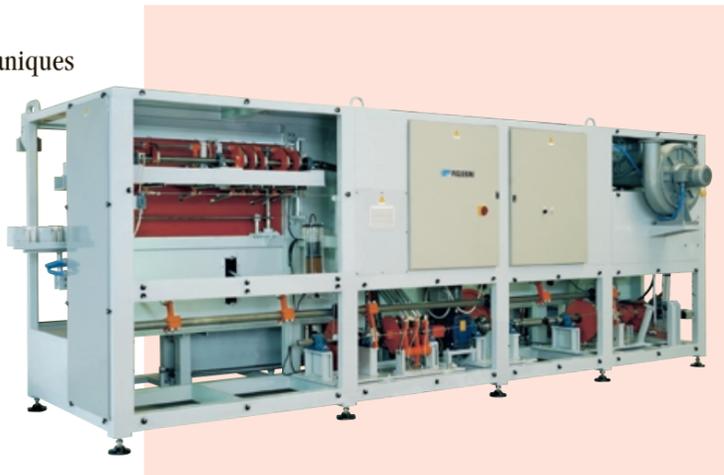
CHASSIS

Le châssis est formé de profilés tubulaires et abrite les câbles électriques et pneumatiques. Cette construction robuste est le résultat d'une étude réalisée à travers une simulation sur ordinateur, pour obtenir le meilleur rapport poids/rigidité. Le design a été étudié pour minimiser les zones où pourraient éventuellement se déposer les poussières, conformément aux normes sur l'assainissement.



GROUPE PRINCIPAL DE COMMANDES

Tous les mouvements découlent de cames mécaniques graissées automatiquement. Le diamètre important des cames garantit une faible vitesse de rotation et donc l'absence totale de vibrations et d'usure. L'assemblage des cames est réalisé sur établi pour assurer un parfait montage mécanique. Les 4 groupes qui réunissent tous la cinématique (cames et leviers) peuvent être facilement démontés du châssis de la machine pour faciliter la maintenance lorsque nécessaire.



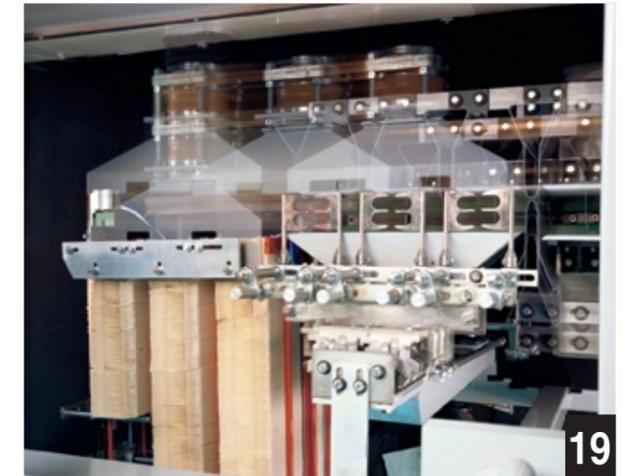
MAGASINS A SACHETS

3 magasins en parallèles sont prévus. L'approvisionnement est pratique, le réglage simple pour faciliter l'adaptation aux dimensions des sachets. La contenance est de 1200 sachets environ pour garantir 12 minutes d'autonomie. Un système d'alarme est prévu pour assurer un arrêt en cas de manque de sachets. L'approvisionnement n'a aucune influence sur le cycle opérationnel et peut être réalisé sans le moindre arrêt de la production.



PRELEVEMENT DES SACHETS

Les sachets sont prélevés par des hottes aspirantes (19) (absence totale de filtres, de pompes pour le vide et de ventouses) et ouverts par des pinces mécaniques (20) qui les retiennent sous la zone de remplissage. Des capteurs contrôlent que le positionnement soit parfait (aucun sachet = aucun remplissage).

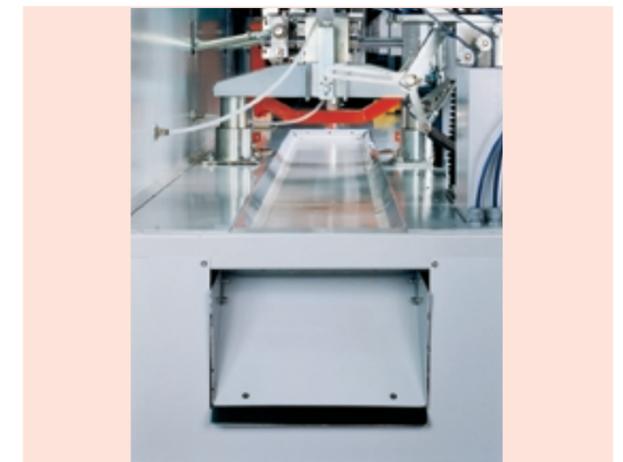


Vue du haut



RECUPERATION DES POUSSIERS

Un tapis motorisé, placé sous la station de remplissage, recueille les poussières qui sont générées lors du remplissage, puis il les achemine vers un contenant.



CARACTERISTIQUES GENERALES

PLATEAU DE VIBRATION

Les sachets sont posés sur un plateau vibrant d'une longueur de 3.000 mm, qui assure un tassement parfait du produit. L'amplitude et la fréquence des vibrations sont réglables (la première à l'aide d'un excentrique, la deuxième par un INVERTER) pour obtenir des performances haut de gamme.



FERMETURE PAR COLLE A CHAUD

La fermeture des sachets fait suite aux opérations suivantes:

- formation de la bouche du sachet (21) (22);
- découpe du bord supérieur;
- double pliage du bord (23);
- application de la colle à chaud (en utilisant un distributeur de colle à buses) (24);

- pressage supérieur (en cas de fermeture en forme de brique) pour obtenir un sachet compact et bien carré (25);
- fermeture en forme d'ailette (26).



FERMETURE PAR SOUDURE

Comme alternative à la fermeture par collage, on réalise la fermeture par soudure (sachets formés d'un matériau thermosoudable).

La soudeuse, dans sa version à barres chaudes thermostatées ou par impulsions, est activée par un système pneumatique.

La température et le temps de soudure sont des paramètres réglables.

TABLEAU ELECTRIQUE

Protégé et accessible, le tableau électrique de commandes et de contrôle est assemblé sur la machine.

Pour le contrôle de la vitesse de conditionnement utilise un variateur de fréquence (INVERTER), tandis que le contrôle opérationnel se fait avec une logique à PLC.

Les messages d'alarme et les rappels de maintenance cyclique sont visualisés sur un afficheur.

Degré de protection standard: IP 54.



PANNEAU DE COMMANDES

Le panneau de commande est assemblé sur un chariot coulissant qui se déplace sur toute la longueur de la conditionneuse.

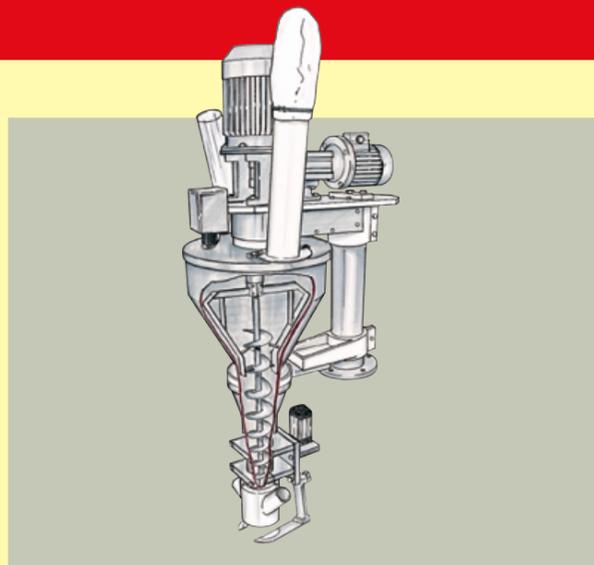
La structure du pupitre de commande est conçue pour apporter une plus grande simplicité au fonctionnement de la ligne de conditionnement.

Par ailleurs une interface opérateur est prévue pour rendre accessibles les programmations de la machine et les messages d'alarme.

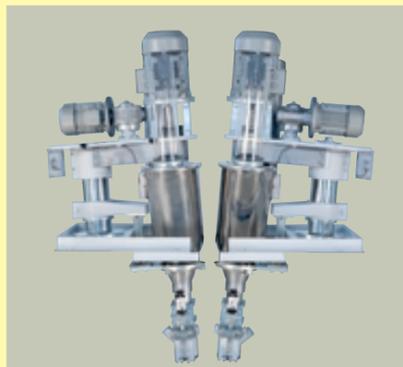


DOSEUR A VIS SANS FIN VERTICALE

- contenant construit en acier inox. AISI 304;
- agitateur interne motorisé;
- contrôle des tours avec un encodeur;
- contrôle de la vitesse avec un variateur de fréquence (INVERTER);
- clapets de fermeture activés par un système pneumatique;
- prise de dépoussiérage sur la goulotte d'évacuation;
- changement rapide de la vis sans fin de dosage (assemblage rapide).



Configuration individuelle pour DA 20 ou DA 40



Configuration double pour DA 80



Configuration triple pour DA 120

DOSEUR A GODETS TELESCOPIQUES

- carrousel à 4 godets télescopiques;
- réglage du volume des godets par motoréducteurs et commande électrique à distance;
- trappe d'évacuation avec ressort de rappel;
- rotation commandée directement par la conditionneuse

- (c'est le moteur de la conditionneuse qui commande la rotation du doseur à 4 godets, afin de en garantir parfaite synchronisation en fonction de la vitesse de conditionnement);
- prise de dépoussiérage.



Configuration individuelle pour DA 20 ou DA 40



Configuration double pour DA 80



Configuration triple pour DA 120

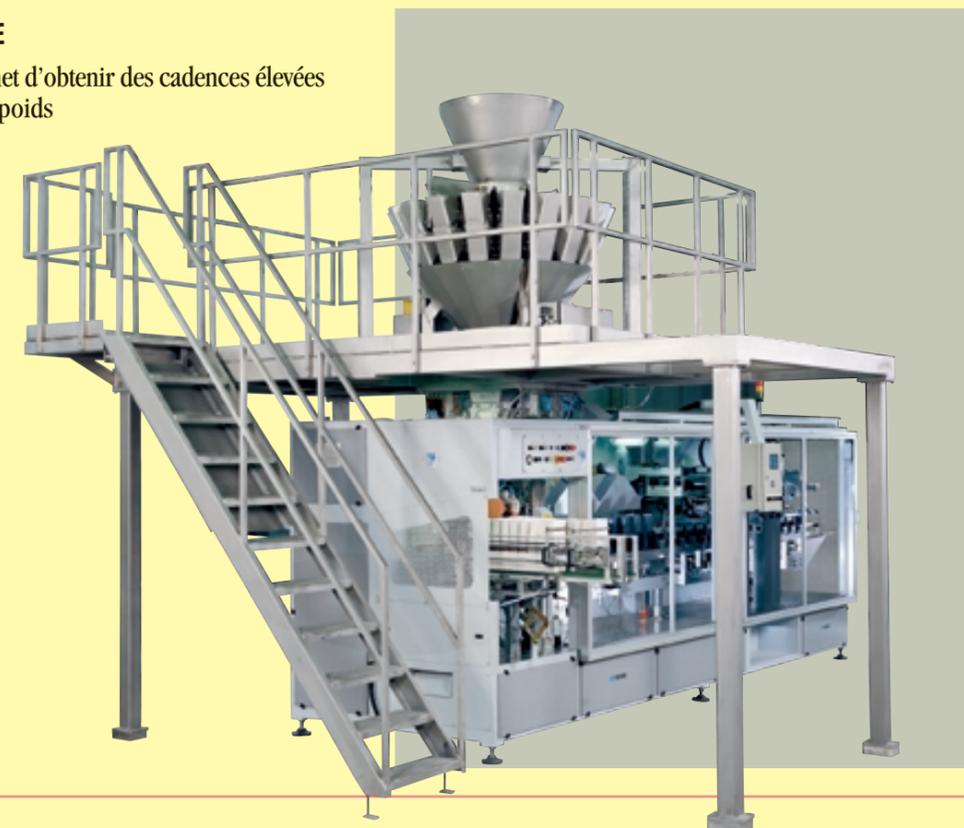
PESEUSES LINEAIRES

Pour des applications qui requièrent un pesage (détergents en poudres, thé, biscuits, petites pâtes, etc..), on peut intégrer la conditionneuse avec une ou plusieurs peseuses linéaires à poids net, modèle NE.



PESEUSE PONDERALE

La peseuse pondérale permet d'obtenir des cadences élevées et une haute précision du poids (pour les granulés).



DA EQUIPEMENTS EN OPTION

CONTROLE DE POIDS, FEED-BACK ET REBUT DES SACS HORS-TOLERANCE

L'application du "contrôle de poids" assure le monitoring continu des poids obtenus, mais également:

- le rebut des poids hors tolérance;
- la visualisation du poids en cours;
- la programmation et le rappel de différents formats (jusqu'à 9);
- la visualisation des derniers 20 poids contrôlés pour chaque doseur;
- le calcul de la moyenne pour chaque doseur;
- une visualisation du nombre de sachets contrôlés en tolérance, une hors-tolérance inférieure, une hors-tolérance supérieure et rebuts;
- le feed-back au doseur pour le réglage automatique du poids en cas de déviation.

Le système comprend:

- le plateau de pesage (sur capteur de charge). Il est individuel dans les cas de la machine DA 20 et de la machine DA 40, double dans le cas de la machine DA 80 et triple pour la machine DA 120;
- un système hardware analogique digital;
- un programme logiciel dédié.

Le système est placé côté sortie, immédiatement après la fermeture.



Configuration pour DA 20 ou DA 40



Configuration pour DA 80



Configuration pour DA 120

DATEUR

Pour un marquage simple (date ou code) on dispose du dateur à tampon encre.

Efficace et fiable, il est placé à la sortie du système de fermeture (simple tête) pour les machines DA 20 ou DA 40, (double tête) pour la machine DA 80 et (triple tête) pour la machine DA 120. Des marqueurs à jet d'encre peuvent être également installés.

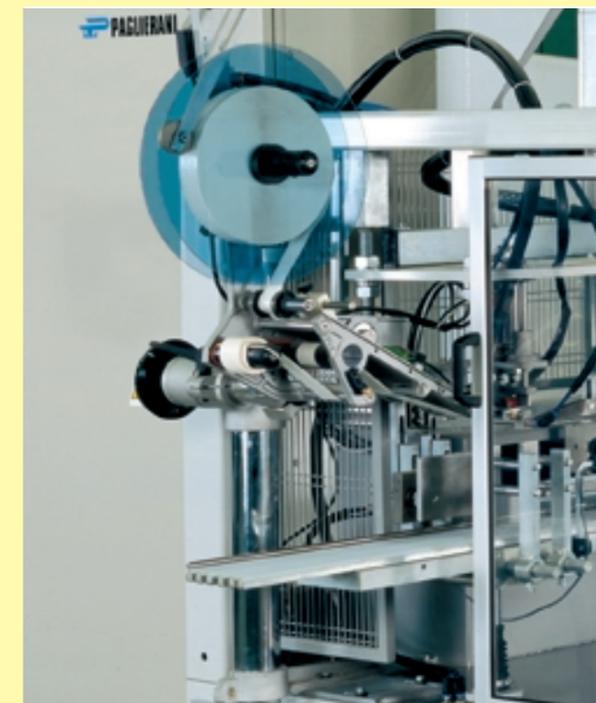


ETIQUETEUSE

Lorsque la fermeture a été réalisée on peut appliquer une étiquette auto-collante, pour garantir cette fermeture.

Le dispositif prévoit:

- un porte-bobine (support d'étiquettes);
- un séparateur de l'étiquette et le bobinage du film de support;
- un applicateur pneumatique de l'étiquette.



CHANGEMENT DE FORMAT

Les conditionneuses peuvent être utilisées pour différents formats.

Dans de cas, il faudra équiper la conditionneuse avec les accessoires correspondants pour le changement de format. Il s'agit de simples opérations mécaniques qui peuvent être gérées par un personnel formé à cet effet.

Durée estimé pour les opérations de changement de format:

- DA 20** : 1,5 heures environ;
- DA 40** : 2,5 heures environ;
- DA 80** : 3,5 heures environ;
- DA 120** : 4,0 heures environ.

DA ACCESSOIRES EN OPTION

FARDELEUSE MOD. F/D

La fardeleuse permet de regrouper les sachets en fardeaux et de les envelopper dans un film thermo-rétractable. Elle convient pour des fardeaux aux dimensions suivantes:

- min. 160 x 160 x 90 (h) mm;
- max. 450 x 350 x 300 (h) mm.

Elle est équipée de:

- pousseurs pneumatiques pour le regroupement;
- contrôle du flux des sachets avec photocellules;
- support des 2 bobines de film pour l'enveloppement;
- soudeuse thermostatée et lame de coupe pour le film de conditionnement;
- protections péripériques.

Elle est livrable dans les versions:

- entrée simple (27) (28);
- entrée double (29) (30) (31) pour des cadences élevées.

Les programmes de fardelage sont toujours dédiés aux exigences individuelles et peuvent gérer un ou plusieurs formats avec un simple sélecteur.



Panneau de commande



27



28



29



30



31

FOUR POUR LA THERMORETRACTION MOD. F70

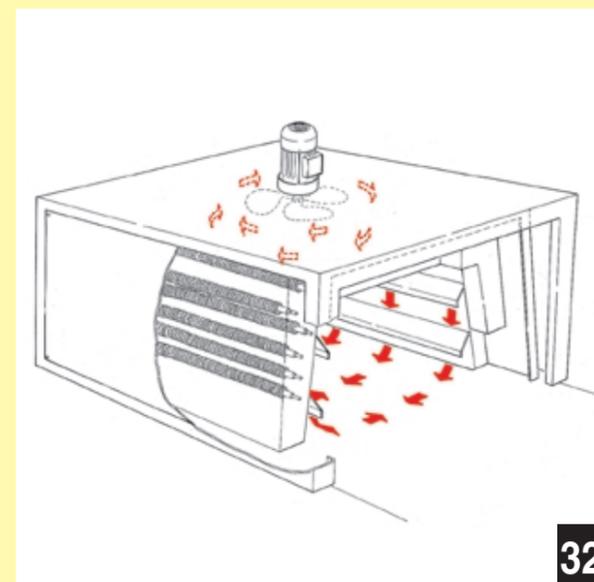
Le fardeau, convenablement enveloppé dans un film, est thermorétracté grâce au four.

Le transporteur à mailles métalliques (vitesse réglable) se charge de la manutention des fardeaux à travers le four de rétraction (32).

Le four est chauffé par des résistances électriques et la ventilation est forcée.

Le four est isolé avec de la laine de roche.

En sortie les fardeaux sont refroidis par un ventilateur électrique et acheminés sur un transporteur d'attente.

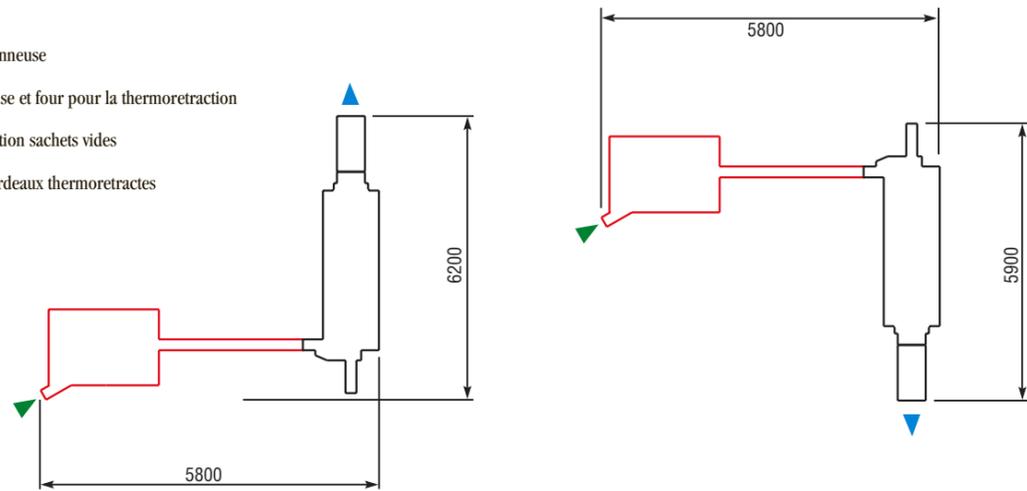


32



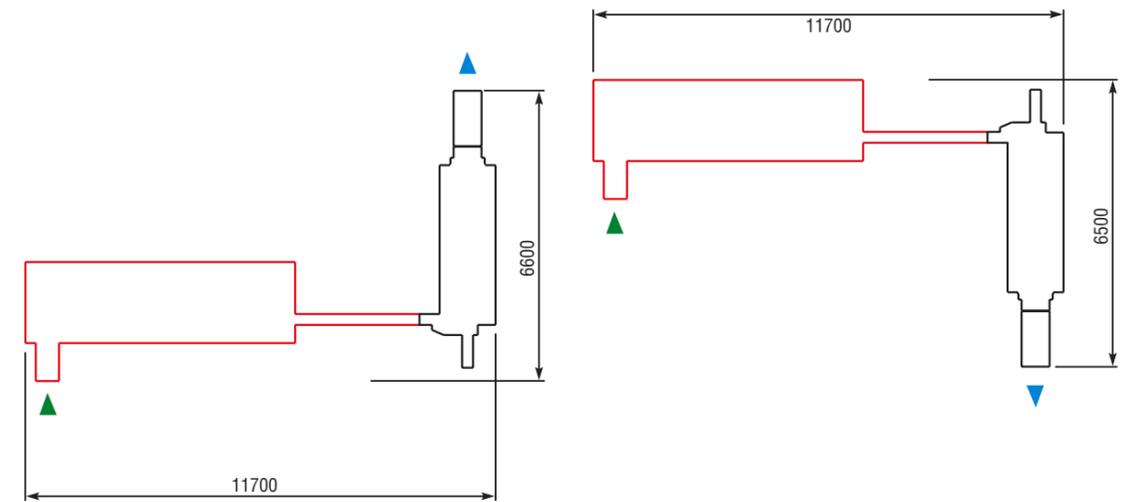
DA 20 - DA 40

- Conditionneuse
- Fardeuse et four pour la thermoretraction
- Alimentation sachets vides
- Sortie fardeaux thermoretractes

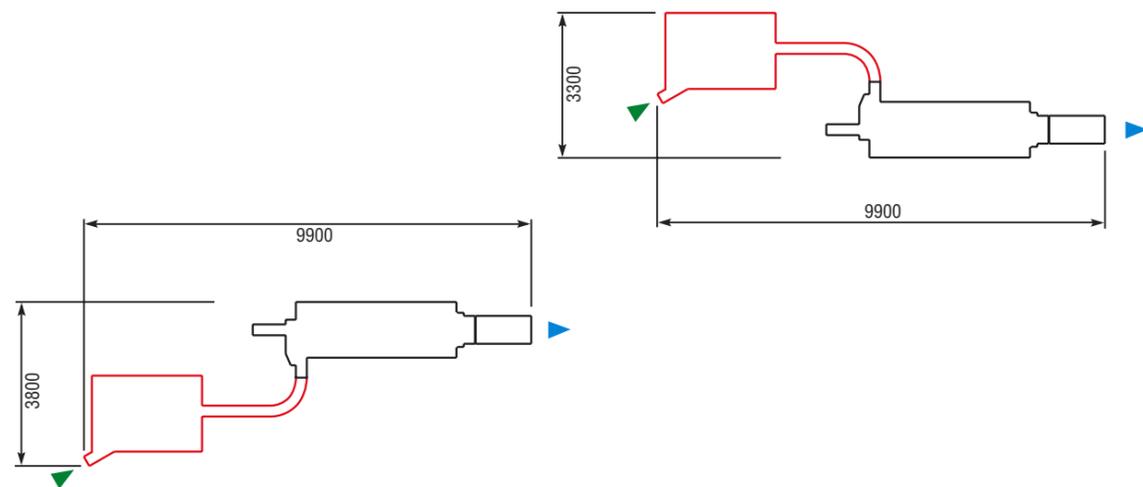


Dimensions in mm

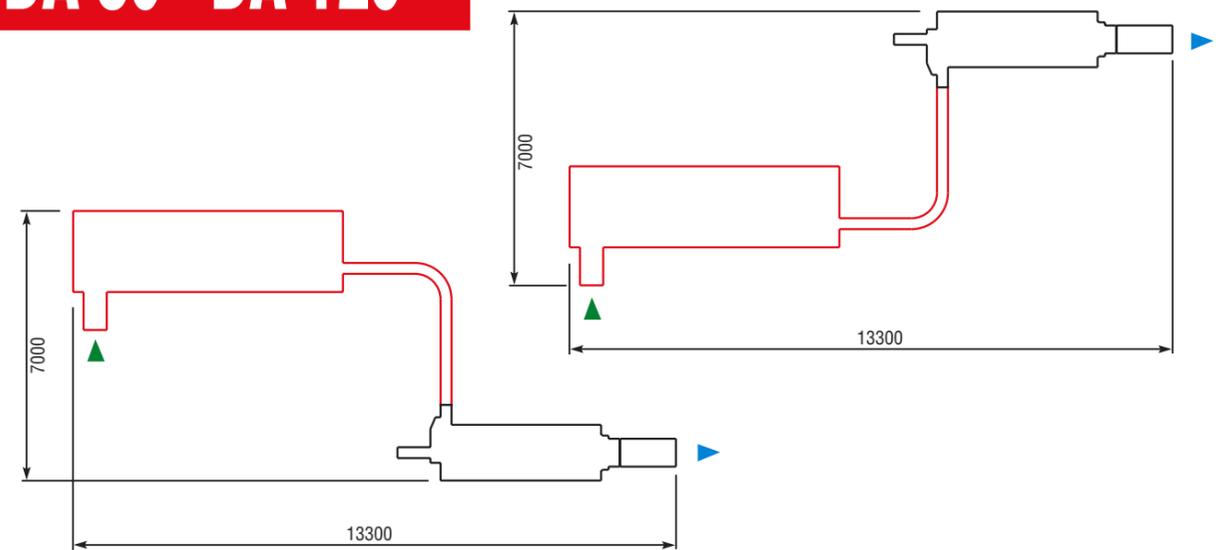
DA 80 - DA 120



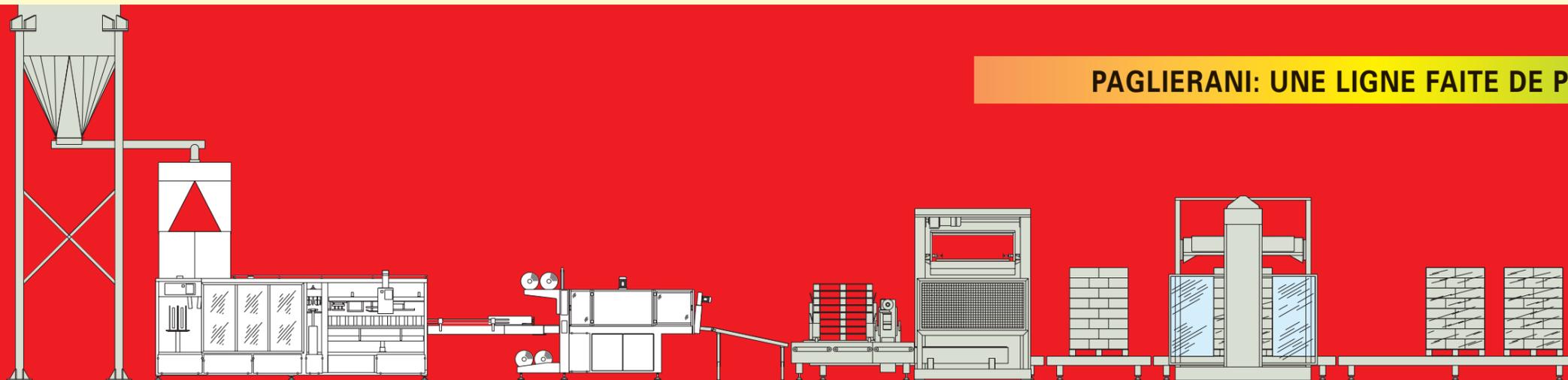
DA 20 - DA 40



DA 80 - DA 120



CARACTERISTIQUES TECHNIQUES	DIM. MIN. SAC (mm)	DIM. MAX. SAC (mm)	CADENCE MECANIQUE SACS/MINUTE	PUISSANCE kW	CONSOMMATION AIR C. l/min. à 6 bars
DA 20	80 x 45 x 200 (h)	100 x 70 x 290 (h)	20	10	150
DA 20 MAXI	180 x 110 x 440 (h)	250 x 140 x 600 (h)	20	10	250
DA 40	STD 75 x 45 x 160 (h)	140 x 90 x 360 (h)	45	20	300
	AUGM. 75 x 45 x 160 (h)	200 x 120 x 470 (h)	40	20	300
DA 80	80 x 50 x 230	140 x 80 x 450	80	25	750
DA 120	90 x 65 x 255	100 x 70 x 290	110	35	800
CARACTERISTIQUES TECHNIQUES	DIM. MIN. FARDEAU (mm)	DIM. MAX. FARDEAU (mm)		PUISSANCE kW	CONSOMMATION AIR C. l/FARDEAU à 6 bars
F/D	160 x 160 x 90 (h)	450 x 350 x 300 (h)		4	35
F 70	STD	450 x 350 x 300 (h)		22	
	AUGM.	650 x 350 x 330 (h)		25	



PAGLIERANI: UNE LIGNE FAITE DE POINTS FORTS.