



Machine disponible en

800 - 1100 - 1400

Soudeuse automatique pour souder le fond de sacs et sachets en polyéthylène LDPE, HDPE et LLDPE

Caractéristiques:

- **Châssis latéral portant** en aluminium.
- **Servomoteur** pour contrôler le déroulement des rouleaux antérieurs de Ø 80 mm.
- **Rouleaux antérieurs gommés** équipés de pignons hélicoïdales. Il est possible d'équiper cette machine d'un système de double rouleaux centraux supplémentaires et un système pneumatique d'ouverture et fermeture, entraînés par une courroie liée aux rouleaux devant.
- **Ecran tactile** à couleurs qui permet la programmation et le contrôle des opérations suivantes:
 - ✓ Réglage de la longueur des sacs.
 - ✓ Fonction qui permet d'alterner la longueur des sacs pour le décalage des soudures afin d'éviter que les soudures collent les unes les autres, approprié pour les sacs imprimés. La valeur du décalage est programmable jusqu'à 12 mm.
 - ✓ Soudure répétée (pour souder deux fois le même sac) avec possibilité de retarder la gaine pour renforcer la soudure ou pour avoir deux différentes soudures sur le fond du sachet, mouvement de 0 à 5 mm.
 - ✓ Cadence modulée: variation automatique et réglable du retard de la vitesse de soudure pendant le cycle de travail afin d'obtenir un temps de soudure plus long.
 - ✓ Préchauffage des résistances de soudure avant la production du premier sac, pendant un numéro de cycles réglables (de 0 à 12) directement sur l'écran tactile.
 - ✓ Contrôle total de positionnement des cames électroniques par PLC avec accès à l'écran tactile par un mot de passe.
 - ✓ Configuration de la machine avec accès à l'écran tactile par un mot de passe.
 - ✓ Paramétrage de la cellule photoélectrique pour gaine imprimée: réglage des positions de la gaine imprimée par une cellule photoélectrique.
 - ✓ Alarme détection par une cellule photoélectrique dans le cas où un numéro prédéterminé et répété d'impressions n'est pas effectué de façon correcte.
 - ✓ Possibilité de configurer le tapis extracteur pour éjecter les piles de sacs et sachets avec ou sans interruption du cycle.
 - ✓ Contrôle de la vitesse de la machine par un moteur à courant alternatif, avec démarrage par rampe assistée, contrôlé par un inverter.
 - ✓ Compteur totalisateur partiel et horaire des sacs et des heures de production.
 - ✓ 50 programmes d'utilisation.
 - ✓ Réglage variable pour les barres de soudure.
- **Dispositif d'élimination de l'électricité statique** de la gaine.
- **Deux barres pour souder** le fond des sachets.
- **Panneau électrique** avec automate programmable.
- **Dispositif de coupe** constitué par une lame qui fonctionne en continue et qui effectue une coupe uniforme dans la plupart des épaisseurs et de gaines avec opération multi-web facilitée.
- **Embarrage accumulateur oscillant** pour le réglage de la vitesse de la calandre d'alimentation. Il est équipé de deux pistons pneumatiques qui permettent de régler le poids du même embarrage et son soulèvement pour la tension de la gaine.
- **Système pneumatique** avec réservoir pour fournir constamment air aux pipettes afin de faciliter la sortie des sacs sur coussin d'air.
- **Pipette supérieure** avec tube pipettes individuelles qui peuvent être substituées sans élever la barre.

Head Office

ARVOR S.r.l.
Via Lazzari 3
40057 Quarto Inferiore - Bo - Italy

Customer Care Center

T: +39 051 9525373
F: +39 051 3764193
sales@arvor.it

REA BO-492173
P.I./Vat IT 03104551209

www.arvor.it

- Boutons d'arrêt d'urgence avec blocage instantané du moteur principal et un frein à manque de courant qui assure la sécurité des opérateurs.
- Dispositif d'arrêt automatique qui permet l'arrêt de la machine avec le barres de soudure ouvertes quand on utilise les boutons d'arrêt normales.
- Dispositif anti-bourrage pour la protection du système de soudure et de la tête de coupe.
- Carters de sécurité.

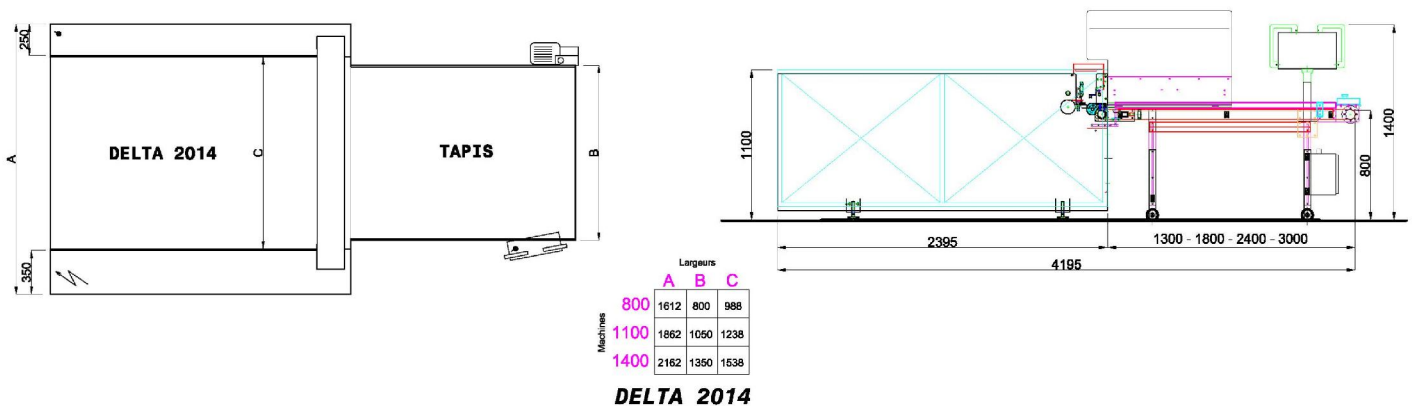
La machine peut être équipée des éléments suivants:

- ✓ CPE - cellule photoélectrique pour gaine imprimée avec simple installation et programmation dans l'écran tactile. La photocellule est de type auto-apprentissage et arrête la machine après un certain nombre d'impressions manquants.
- ✓ Porte bobine composée par deux barres de 25 mm avec cônes, freinage par sangles et poids. (Sur demande autres types de porte bobine sont aussi disponibles).
- ✓ TE - tapis extrateur de réception des piles de sacs, de 1.80 / 2.40 / 3.00 mt de long, avec temporisateur pour le réglage du mouvement du tapis (index pas interrompu / index interrompu).
- ✓ Il est possible d'ajouter des accessoires comme un système de perforation ou une presse auxiliaire manuelle. D'autres dérouleurs sont également disponibles.

Caractéristiques techniques:

	800	1100	1400
Largeur max. de soudure	850 mm	1100 mm	1400 mm
Longueur max. des sacs	3000 mm	3000 mm	3000 mm
Longueur min. des sacs (avec sangle)	150 mm	150 mm	150 mm
Longueur min. des sacs (avec pliage)	300 mm	300 mm	300 mm
Epaisseur max. de la gaine	2 x 220 µ	2 x 220 µ	2 x 220 µ
Epaisseur min. de la gaine	2 x 12 µ	2 x 12 µ	2 x 12 µ
Cadence max.*	115 C/min	115 C/min	115 C/min
Cadence min.	15 C/min	15 C/min	15 C/min
Vitesse max. de production*	85 m/min	85 m/min	85 m/min
Tension d'alimentation	400V/3/50	400V/3/50	400V/3/50
Puissance installée	8KW	8KW	8KW
Puissance absorbée	5KW	5KW	5KW
Consommation d'air comprimée	35 m3/h	40 m3/h	45 m3/h
Pression d'air comprimée	6 bars	6 bars	6 bars

(*La vitesse de production dépend du type de matériel utilisé)



ARVOR S.r.l.

se réserve de modifier les caractéristiques à sa discrétion sans aucun préavis.
ARVOR™ est une marque déposée par ARVOR S.r.l., qui détient tous les droits internationaux.

Head Office

ARVOR S.r.l.
Via Lazzari 3
40057 Quarto Inferiore - Bo - Italy

Customer Care Center

T: +39 051 9525373
F: +39 051 3764193
sales@arvor.it

REA BO-492173
P.I./Vat IT 03104551209

www.arvor.it