

La R 530, le haut de gamme

Conception de la machine

La R 530 est une machine de thermoformage pour des cadences industrielles élevées. D'une fiabilité exemplaire, la R 530 est construite en inox pour un entretien facile et elle possède un excellent rapport qualité/prix.

Construction

Le bâti est constitué de profilés longitudinaux, la structure ainsi que l'armoire de commande sont en acier inoxydable. Les interstices et les cavités ont été supprimés pour éviter toute rétention.

Certaines cavités inévitables ont été fermées hermétiquement ou ouvertes vers le bas. Tous les paliers sont étanches ou prévus avec bagues lisses.

Par sa conception modulaire, la R 530 offre une multitude de configurations pour s'adapter aux produits à emballer, qu'il s'agisse de denrées ou de produits médicaux. Selon les besoins, deux outillages complets peuvent être montés sur la machine. Le changement de l'un à l'autre format s'effectue à partir d'un menu sur le tableau de commande.

La R 530 de Multivac est un modèle de progrès en terme d'hygiène. La machine peut être lavée et rincée sans aucun problème. Le tableau de commande ainsi que le clavier tactile sont totalement étanches. L'armoire de commande et les systèmes d'entraînement ne laissent pas pénétrer l'eau. La machine a donc été conçue pour éviter la rétention de l'eau et des dépôts.

La R 530 répond en tous points aux exigences européennes de l'industrie agro-alimentaire. La R 530 est la machine idéale pour tous ceux qui souhaitent laver entièrement leur machine.

Les embiellages en inox constituent une structure fermée. Les efforts de formage et de soudure sont compensés à l'intérieur du système.

L'embiellage est actionné par un vérin principal et par un vérin d'assistance.

Ce principe de construction permet d'économiser 50 % d'air comprimé, augmente la cadence de travail, et donne une importante force de verrouillage des outillages. La R 530, peut être conçue pour des grandes laizes, des bobines de film très larges et des outillages spécifiques.

MULTIVAC

Le choix du dispositif d'entraînement est fonction de la cadence demandée et de la nature du produit à conditionner.

Deux dispositifs sont proposés:

- 1) Entraînement par moteur à courant triphasé avec pas d'avance sélectionnable numériquement.
- 2) MC-DRIVE, servo moteur à courant triphasé avec pas d'avance, vitesse, accélération et décélération sélectionnable pour hautes cadences.

Commande

La machine R 530 est équipée d'une commande modulaire à microprocesseur MC 92.

Le terminal de commande, convivial, orientable, à clavier étanche souple, est disposé au-dessus de la zone de chargement et accessible des deux côtés de la machine.

La communication est réalisée par l'intermédiaire d'un écran fluorescent de grandes dimensions, en texte clair et dans différentes langues. Les temps et les températures sont introduits numériquement et contrôlés par la précision d'un quartz. Jusqu'à 32 programmes différents peuvent être mémorisés et rappelés par simple pression sur une touche.

Les dispositifs automatiques d'alimentation et d'évacuation ainsi que les systèmes d'impression et d'étiquetage sont synchronisés par cet asservissement.

Outils, options, équipements

Les dispositifs de sécurité, conformes aux directives européennes, garantissent une sécurité de travail optimale.

Les emballages peuvent être formés par air comprimé et/ou vide. On peut aussi utiliser un piston d'assistance mécanique ou un système posiform.

Pour sceller les emballages, on utilise les processus suivants:

soudure cordon ou soudure skin, pour les produits alimentaires: vide préalable, atmosphère protectrice ou Hot Vac pour les produits chauds.

Pour séparer les emballages, on utilise des découpes longitudinales, transversales ou découpes de forme selon le film et la découpe désirée.

Différents systèmes de marquages sont disponibles suivant les besoins pour dater et imprimer les emballages: étiquetage automatique, dispositifs d'impression "on line", impression et marquage pour de courtes informations.

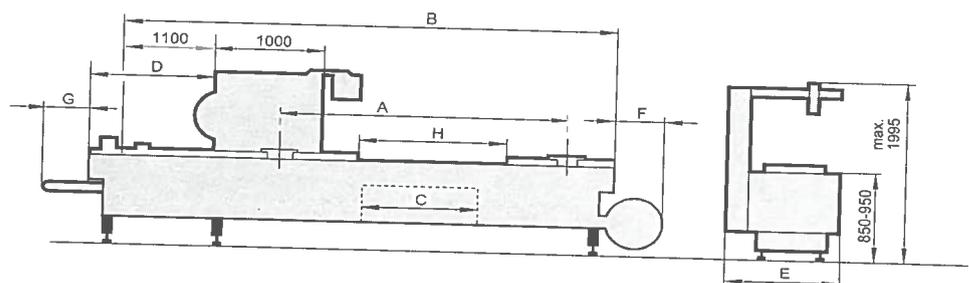
Tapis d'amenée et d'évacuation des emballages, remplissage, dosage, etc. Ces équipements synchronisés peuvent être juxtaposés ou intégrés. Système de contrôle pour la qualité des emballages et pour éviter les arrêts. Interfaces pour système d'acquisition des données.

Dates techniques

		R 530					
A	Entreaixes d'outillage	2140 - 2640	3040 - 3640	3840 - 4640	4840 - 5640	5840 - 6640	8840 - 9640
B	Longueur bâti	4875	5875	6875	7875	8875	11875
C	Bâti ouvert	1070	1525	2525	3525	4525	7525
D	Rallongement	1100/1600/2100/2600/3100/3600/4100/4600/5100					
E	Largeur machine	650 + Laize machine					
F	Support bobine	450					
G	Tapis de sortie	600 ou 1000					
H	Zone de chargement	en fonction du pas d'avance et de l'équipement de la machine					
Laize machine FB		320 - 620					
Pas d'avance maxi		800, (500 si préchauffage)					
Profondeur de thermoformage maxi		190					
Matière		thermoformable, soudable à chaud, souple ou rigide film avec couche aluminium					
Diamètre bobine		max. 500, Jumbo max. 1000					
Contrôle		MC 92					
Air comprimé		min. 7 bar					
Raccordement électrique		3 x 220 / 400 V, 50/60 Hz					

Toutes les côtes sont en mm. Les raccordements électriques, en air comprimé ainsi que les besoins en eau de refroidissement et le poids de la machine sont fonction des équipements de la machine.

Dimensions



Multivac France

2 Passage Fernand Léger · Parc d'entreprises de l'Esplanade
Saint-Thibault des vignes · F-77462 LAGNY SUR MARNE Cedex
Tél. 01 64 12 13 14 · Fax. 01 64 12 75 30 · e-mail: infomuf@multivac.fr