

**LIGNE AUTOMATIQUE DE
REPLISSAGE
BAG-IN-BOX**

BF 3000

ZEVATHENER

2, rue du Clos Sainte Catherine

94360 Bry sur Marne

FRANCE

tel : +33 (0)1 48 82 33 68

fax : +33 (0)1 48 82 33 71

E-mail : commercial@zevathener.fr

www.zevathener.fr

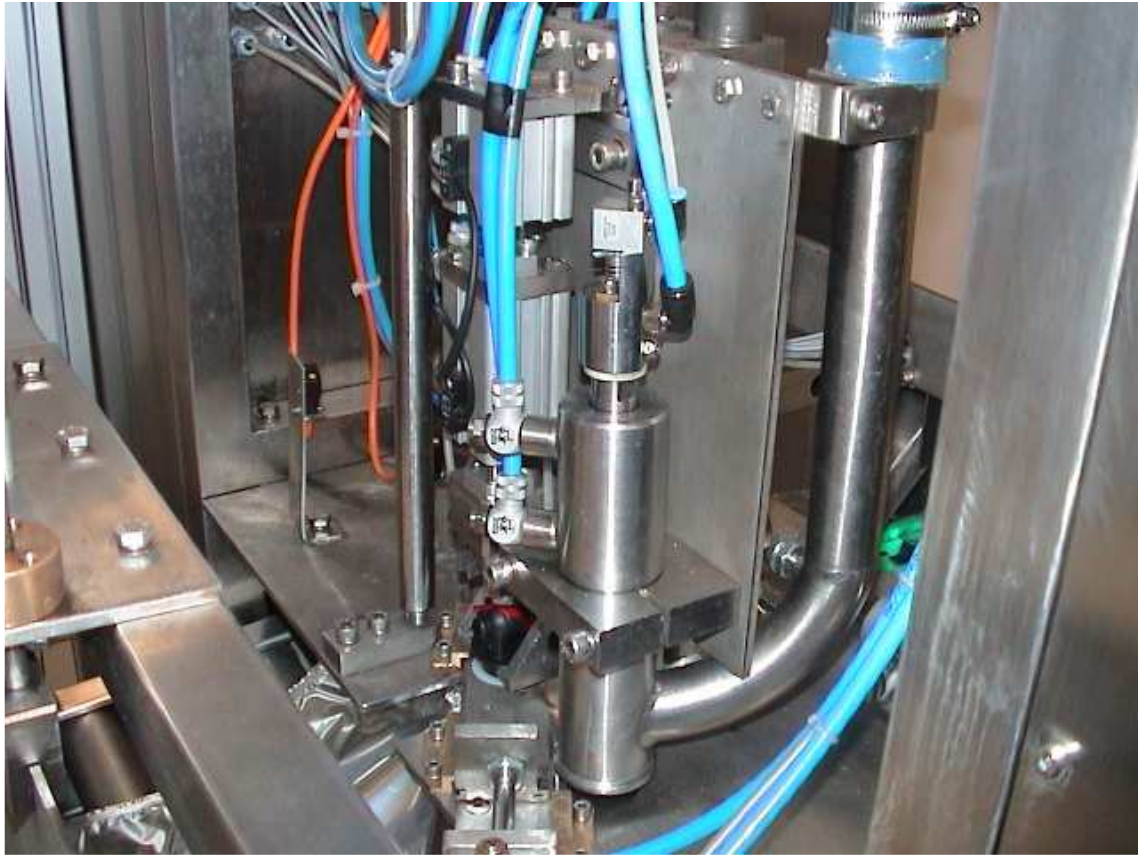


BF 3000

**REPLISSEUSE AUTOMATIQUE DE BAG IN BOX
De 2 à 10 litres en standard**



Machine de remplissage compacte à faible encombrement pour intégration dans une ligne de production



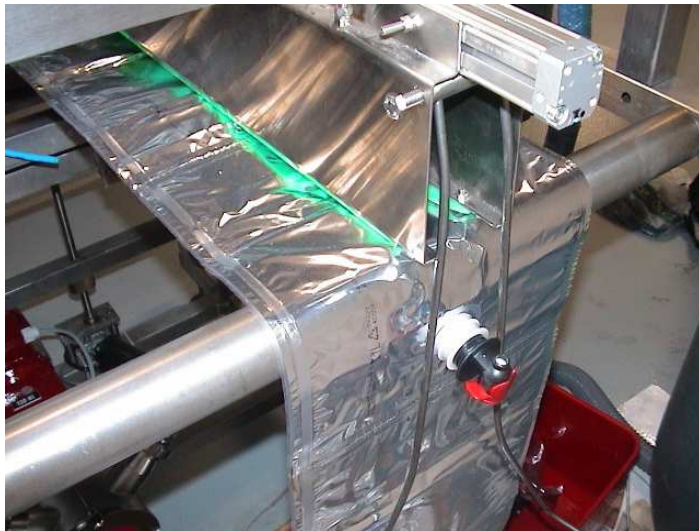
**Tête de remplissage avec vide intégré et système de
blocage automatique de la poche
Détection et contrôle de la présence du bouchon par laser.**



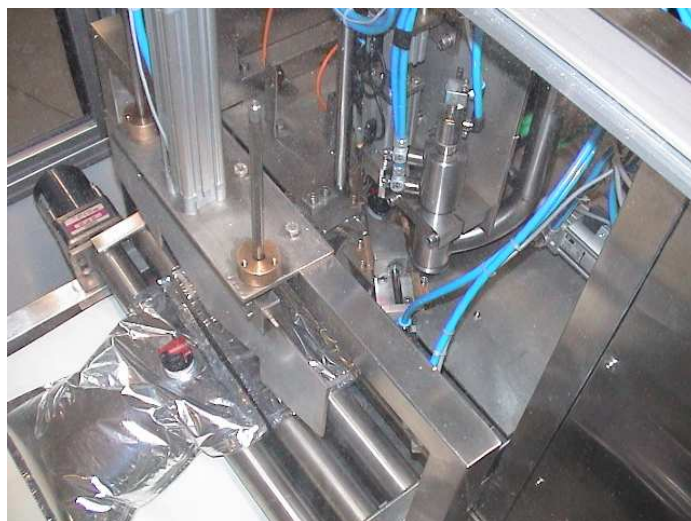
Séparation nette et précise des poches par guillotine et extraction de la poche par convoyeur à bande



**Panneau de commande
Simple d'utilisation avec
mise en mémoire de toutes
les valeurs utiles de
remplissage**



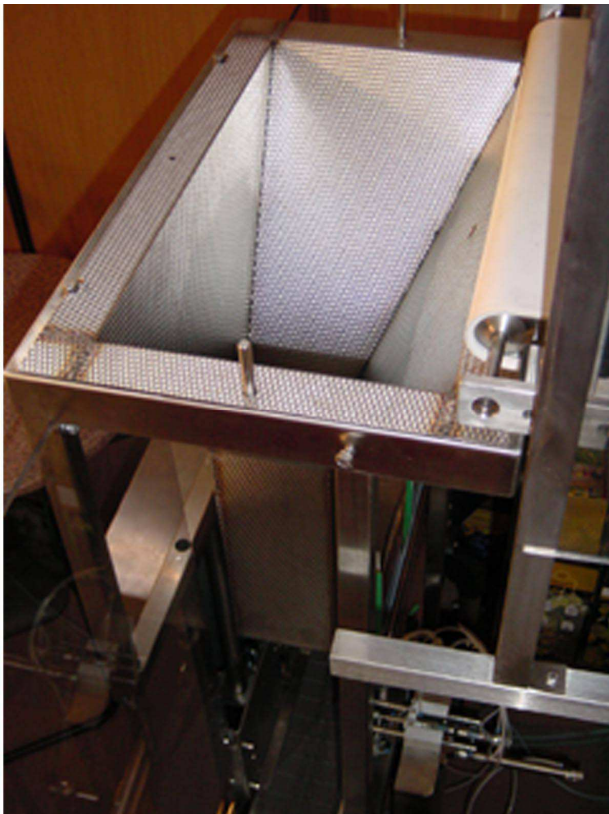
**Système de guidage du
ruban d'outres.**



**Tête vue du dessus
et guillotine**



Vue de face – Machine entièrement cartèrisée et sécurisée pour la protection des utilisateurs.



Entonnoir pour un meilleur guidage et une protection optimale des poches

zevathener

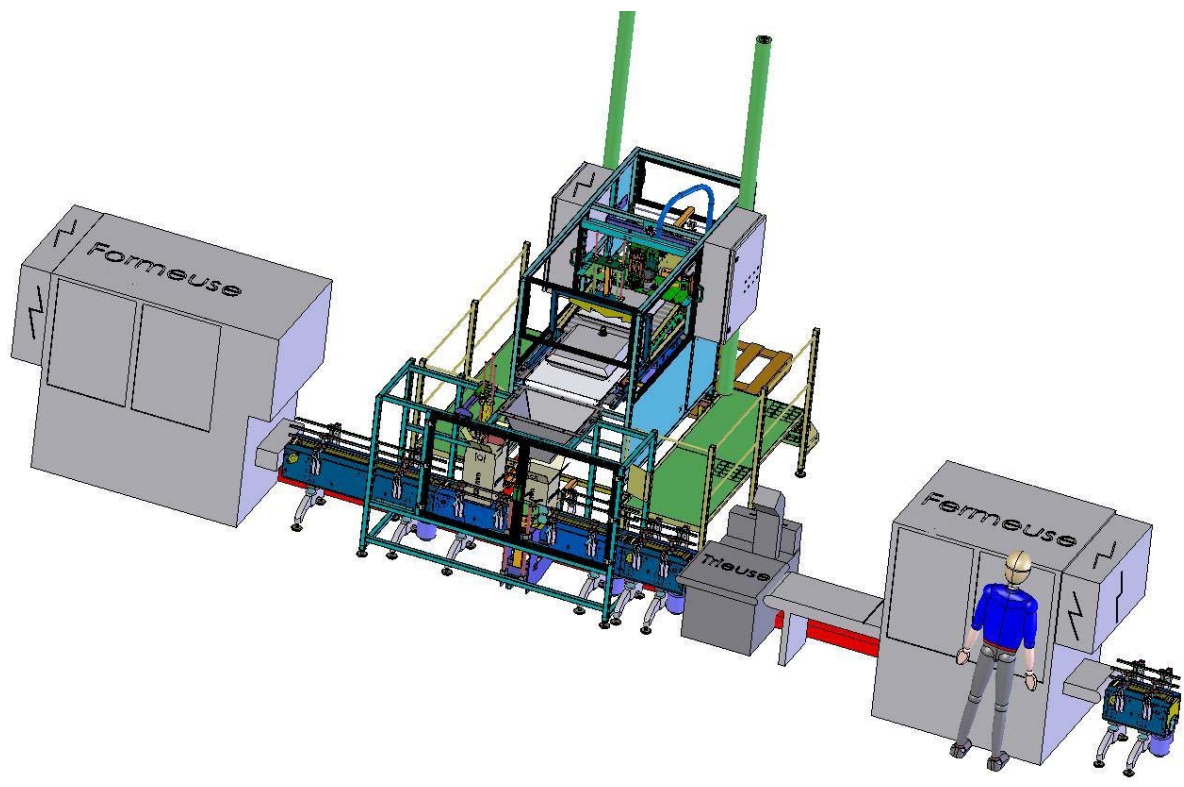
LIGNE COMPLÈTE AUTOMATIQUE

BF 3000



**Ligne complète de production comprenant
Remplisseuse BF 3000, Formeuse et Fermeuse de cartons Hot Melt.**





Zevathener

2, rue du Clos Sainte Catherine
94360 Bry Sur Marne - FRANCE

Tel : 33 (0)1 48 82 33 68 / Fax : 33 (0)1 48 82 33 71

Email : commercial@zevathener.fr / Site web : www.zevathener.fr

LIGNE COMPLETE AUTOMATIQUE BF 3000

Ligne automatique Bag-in-box de 3 à 10 litres.

Description :

La ligne est composée de :

- 1 remplisseuse automatique BF 3000
- 1 estrade Inox droite /gauche
- 1 poste d'encasement automatique de poches avec 1 format
- 1 formeuse de carton colleuse du fond par colle chaude
- 1 fermeuse de carton colleuse des rabats supérieurs par colle chaude
- différents convoyeurs

Fonctionnement :

La ligne utilise des poches en ruban prédécoupées qui sont ensuite séparées par une guillotine. La première poche est mise de façon manuelle dans la remplisseuse. Le ruban d'outres est ensuite entraîné automatiquement jusqu'à la tête de remplissage.

La machine bloque le goulot, enlève le bouchon et la vanne produit se positionne sur le goulot. Le vide est alors fait pour éviter tous problèmes d'émulsion et d'oxydation.

Le dosage est fait par un débitmètre électromagnétique « Endress et Hauser » qui assure le dosage très précis (répétitivité : 0,2%). Nous programmons le débitmètre pour obtenir environ une impulsion par millilitre, ce qui permet de régler très finement.

La hauteur de la table de remplissage est réglable pour doser le niveau du vin dans la poche.

La descente et la montée sont réglables par volant.

La poche après remplissage est ensuite refermée, puis entraînée sous une guillotine qui sépare la poche du ruban. Le réglage du positionnement de la guillotine est motorisé.

La poche séparée est entraînée sur un convoyage motorisé à ruban qui l'emmène dans l'entonnoir et assure une chute amortie de la poche et un encasement optimum.

Pendant ce temps, la formeuse de carton va former, équarrer le carton et coller le fond avec de la colle chaude.

Le carton par un système de sas est emmené par un convoyage motorisé dans l'encasement automatique. Les rabats supérieurs du carton sont dans un premier temps écartés pour éviter que ceux-ci soient coincés par le bas de l'entonnoir lors de la montée de l'ascenseur. Ce dernier bloque le carton pour l'emmener à hauteur d'encasement et de ce fait protéger la poche.

La chute de la poche déclenche la descente de l'ascenseur. La poche se place dans le carton sans contrainte mécanique.

Le carton redescend et est convoyé vers la fermeuse des rabats du dessus. Celle-ci équarre le carton et ferme les rabats supérieurs par colle chaude.

Sécurité :

La BF 3000 dispose de nombreux systèmes de contrôle pour que le conditionnement se fasse de façon fiable et en toute sécurité. Le système de détection laser de la tête de remplissage permet de vérifier le positionnement du bouchon de la poche et ainsi de pouvoir ouvrir et remplir la poche en toute sécurité.

En cas d'absence du bouchon ou dans le cas où le bouchon n'a pas pu être enlevé, la tête reste en position haute au dessus du goulot et se met en position d'attente.

Notre ligne gère chaque étape du conditionnement et toute une série de capteurs vérifient et sécurisent l'ensemble du « process ». L'encaissage se fait en toute sécurité du fait que l'outre n'est « lâchée » que s'il y a présence d'un carton sous l'entonnoir.

Notre programme gère des zones d'accumulations en amont et en aval de l'encaissage qui régulent ainsi la production de la ligne. Ainsi la formeuse s'arrête et repart automatiquement en fonction de l'accumulation de cartons avant l'encaissage. De même en cas d'accumulation de cartons en entrée de fermeuse, l'encaissage et le remplissage s'arrêtent progressivement et repartent automatiquement dès que l'accumulation est résorbée.

Le système d'auto-diagnostic de la remplisseuse permet d'indiquer à l'opérateur l'origine d'un éventuel arrêt pour lui permettre d'y remédier rapidement.

Réglages :

La BF 3000 dispose de programmes préenregistrés pour changer de format rapidement.

Les changements de volume se font sur l'afficheur tactile de la remplisseuse qui garde en mémoire les paramètres de chaque volume.

Le réglage de la guillotine est motorisé.

Le réglage de la hauteur du goulot se fait par volant.

La formeuse et la fermeuse de cartons Hot Melt sont équipées de moteurs Brusless qui permettent des positionnements rapides et précis. La formeuse et la fermeuse disposent d'un programme de réglage carton qui intègre les dimensions hors tout des différents cartons à former et à coller (préprogrammé et modifiable par l'afficheur). Les réglages fins se font ensuite par volant. L'avancement des cartons dans la formeuse et la fermeuse ne se fait pas par des bandes motorisées latérales mais par « poussée » à l'arrière du carton ce qui permet un équerrage parfait du carton.

Nettoyage :

La machine dispose d'un programme CIP intégré. Il suffit de mettre en place un kit de nettoyage et de positionner la machine en cycle de nettoyage. La tête vient se positionner sur le kit de nettoyage démarre automatiquement avec possibilité d'évacuer l'eau de nettoyage ou de nettoyer en boucle. Il est possible d'effectuer le nettoyage avec des produits chimiques adaptés ou de l'eau chaude. Les circuits produit et vide sont nettoyés complètement.

Spécifications générales :

Remplisseuse BF 3000

- Alimentation 380 V triphasé + neutre
- Intensité 16 A
- Automate Siemens Simatic S7-200
- Pneumatique Festo
- Consommation air 100 litres / minute à 6 bars
- Pression air 6 bars constants
- Débitmètre Endress+Hauser (électromagnétique :Précision 0.2 %)
- Pression admissible 3 bars maximum
- Connexion 40 Mâcon
- Matériaux Inox 304 et 316
- Cadences avec débit de 2,5 litres/seconde avec pression de 2 bars constants
 - 3 litres : 720 à 780 poches/heure – 2.5 litres/seconde
 - 5 litres : 600 à 660 poches/heure – 2.5 litres/seconde
 - 10 litres : 420 à 480 poches/heure – 2.5 litres/seconde
- Cadences avec débit de 3,5 litres/seconde avec pression de 2 bars constants
 - 3 litres : 900 poches/heure – 3.5 litres/seconde
 - 5 litres : 720 poches/heure – 3.5 litres/seconde
 - 10 litres : 510 poches/heure – 3.5 litres/seconde

Formeuse :

- Alimentation 380 triphasé
- Encolleur Nordson
- Cadences 16cartons par minute
- Matériaux Inox 304 + fenêtre cadre aluminium + polycarbonate
- Magasin 200 cartons environ
- Moteur Brushless pour faciliter les réglages. Positionnement automatiquement en fonction du carton à former et coller (3 / 5 / 10 L ...)

Fermeuse :

- Alimentation 380 triphasé
- Encolleur Nordson
- Cadences 16 cartons par minute
- Matériaux Inox 304 + cadre fenêtre aluminium + polycarbonate
- Moteur Brushless pour faciliter les réglages. Positionnement automatiquement en fonction du carton à former et coller (3 / 5 / 10 L ...)

Personnel :

- 1 personne pour contrôler la ligne, approvisionner les poches et les cartons et pour la palettisation

Options :

- Cuve tampon 200 litres avec pression régulée avec gestion des niveaux haut et bas
(permet d'augmenter la cadence avec pression régulée)
- Entonnoir pour chaque taille :
- Outillage Formeuse + Fermeuse pour chaque format de carton
- Ecarteur de rabats pour chaque format de carton
- Pompe Rotorflex 120 hl
- Hotte à flux laminaire (pré-filtre 5 microns et filtre 0,3 micron)
- Cuve intermédiaire de 500 L à pression atmosphérique avec 3 niveaux de sonde (bas, moyen et haut) pour gestion du niveau et pilotage de la pompe de relevage (inclus)
- Carte Ethernet + modem

Nota : Configuration et cotation à confirmer suivant cahier des charges à nous fournir

Machine fabriquée en France par ZEVATHENER ne comportant que des composants de première qualité (Pneumatique Festo, Siemens, Schneider-Télemécanique, Débitmètre électromagnétique Endress and Hauser ,Schrack ...)