



# HF120

VERTICAL MANDREL SERIES



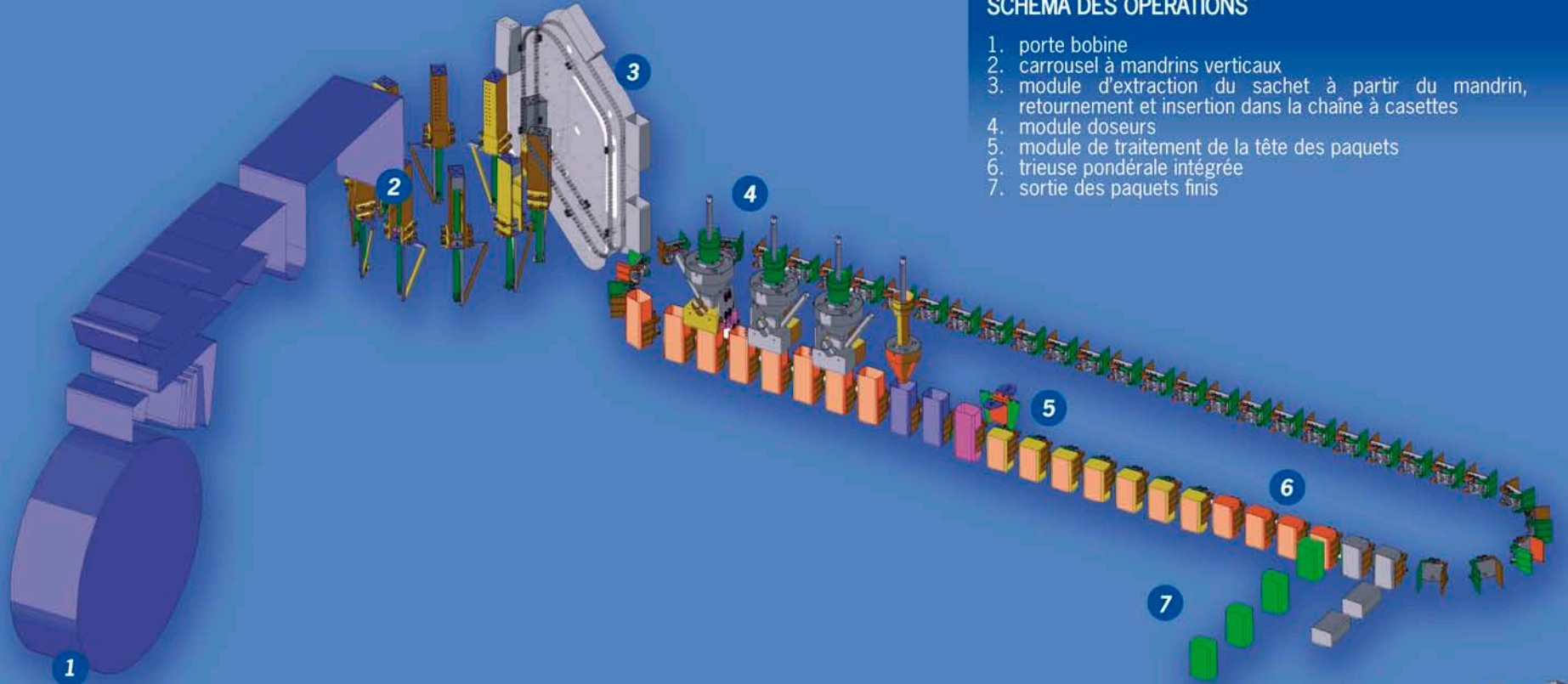
LIGNE AUTOMATIQUE DE HAUTE PRODUCTION  
POUR LE CONDITIONNEMENT DE SUCRE, FARINE ET CEREALES EN PAPIER KRAFT

- Structure monobloc en acier composé;
- Mouvements uniquement mécaniques, à cames ou servo-assistés;
- Lubrification centralisée à cycle forcé;
- Soulèvement hydraulique de la bobine;
- Expulsion automatique de la feuille avec la fonction de film ou avec la colle séchée;
- Extraction mécanique du sachet depuis le mandrin, avec mouvement qui se développe sur plusieurs stations;
- Trieuse pondérale intégrée, homologuée M.I.D. au niveau européen



## SCHEMA DES OPERATIONS

1. porte bobine
2. carrousel à mandrins verticaux
3. module d'extraction du sachet à partir du mandrin, retournement et insertion dans la chaîne à cassettes
4. module doseurs
5. module de traitement de la tête des paquets
6. trieuse pondérale intégrée
7. sortie des paquets finis



### PORTE BOBINE AVEC TRANSFERT D'UNE COLLE THERMO-REACTIVABLE

Option pour farine

Solution exclusive pour le transfert sur le papier d'une colle thermo-réactivable qui permet de fermer la bouche du sachet par thermo-soudure.

Le produit ne fuit plus sur le lieu de vente !



# L'art en mouvement



**TOURELLE À MANDRINS VERTICAUX**  
10 mandrins disposés du bas vers le haut, autour desquels sont formés les sachets. La disposition particulière, du mandrin du bas vers le haut, facilite la formation-fermeture du fond du sachet.



**MODULE D'EXTRACTION DU SACHET A PARTIR DU MANDRIN**  
L'extraction du sachet à partir du mandrin est mécanique et ce mouvement se développe sur plusieurs stations: une came actionne un axe interne au mandrin qui porte vers le haut le sachet en l'extrayant. Un mouvement continu ultérieur attrape le sachet, le retourne et l'insert dans la cassettes de la chaîne où il sera rempli, vibré pour tasser le produit, fermé et pesé avant d'être envoyé au système de suremballage final.

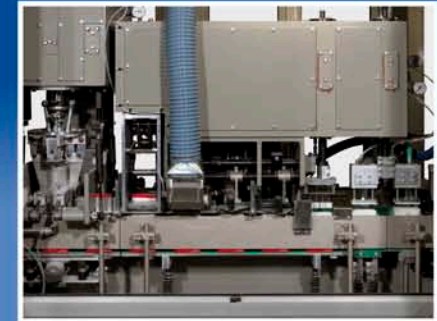


**MODULE DE TRIAGE PONDERAL INTEGRE HOMOLOGUE M.I.D.:**  
Le sachet fini, complètement fermé, avant de sortir de la chaîne à cassettes, est vérifié en poids par la trieuse pondérale homologuée avec certificat M.I.D. européen et envoyé au système de suremballage de fin de ligne, uniquement s'il rentre dans les paramètres prédéfinis.

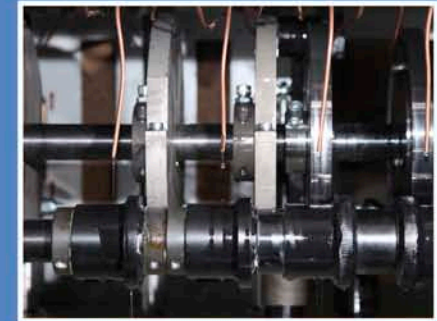
**PORTE BOBINE**  
Bobine de grand diamètre pour une autonomie de production élevée, avec soulèvement hydraulique incorporé, jonction fin de bobine facilitée, dispositif d'expulsion de la feuille comportant la jonction, signal acoustique de fin de bobine.



**ALIMENTATION DU PRODUIT, DOSAGE, VÉRIFICATION DU POIDS ET FEEDBACK**  
Une trémie, disposée sur le plan supérieur de la machine, équipée des capteurs nécessaires, est alimentée par les systèmes du client. Cette même trémie alimente 4 doseurs: 3 de dégrossissage et le quatrième de finition. Le quatrième doseur est piloté par la trieuse pondérale qui le précède. La vérification du poids est effectuée sur chaque paquet unitaire et, si nécessaire, ajuste les doseurs de dégrossissage afin de maintenir la correction de finition dans une plage de 15-20 g, et impose la quantité de produit qui doit être déchargée par le quatrième doseur de finition.



**MODULE DE TRAITEMENT DE LA TÊTE**  
La tête du sachet est traitée par le pliage des soufflets latéraux de la bouche, l'ébarbage et la fermeture en repliant le rabat supérieur une fois sur lui-même, son pressage avec des mâchoires spéciales à dents, qui créent des nervures (labyrinthes) pour empêcher le produit de sortir/fuir à l'extérieur, et enfin son blocage en position horizontale par des points de colle hot-melt



**LUBRIFICATION CENTRALISÉE A CYCLE FORCE**

**INTERFACE OPERATEUR**  
Ic@Win Touch Color sur console orientable, software de contrôle et gestion du hardware basé sur la technologie Elau Pack Drive de 3ème génération. Un unique contrôleur qui coordonne tous les servo moteurs, les entrées et les sorties, les fonctions de contrôle de la ligne, se substitue au PLC. Il gère les systèmes de régulation de température Ica@Pid (en substitution des thermorégulateurs classiques) et les trieuses pondérales ICA.

### CARACTERISTIQUES TECHNIQUES DES PAQUETS:

Le paquet résultant est un sachet équerré avec fond et tête plate.  
La fermeture du fond et la fermeture longitudinale sont réalisées avec de la colle vinylique. En particulier, la fermeture longitudinale, externe avec interne, est déplacée sur l'angle droit du côté du sachet, le rendant complètement disponible pour l'impression.  
La tête du sachet est fermée en repliant le rabat supérieur une fois sur lui-même, pressé avec des mâchoires spéciales à dents pour créer des nervures (labyrinthes) qui empêchent le produit de filtrer à l'extérieur, et enfin bloqué en position horizontale avec des points de colle hot-melt.  
Le fond du sachet est réalisé avec une fermeture croisée superposée rigide et plane.

#### Dimensions des paquets:

1000 g sucre, farine, céréales

Min.	90x65x160	mm
Max.	95x70x185	mm

ICA peut évaluer le conditionnement de poids et volumes selon les exigences spécifiques du Client



### CARACTERISTIQUES TECHNIQUES DU MATERIAU D'EMBALLAGE:

A partir de bobine, film mono-lucide en papier kraft (MG Kraft) de 75-120 g/m<sup>2</sup> pré imprimé.  
En cellulose naturelle ou mélange naturelle-chimique.

Diamètre interne de la bobine:	152	mm
Diamètre max. externe de la bobine:	1000	mm
Temps pour chang. de la bobine:	3	min

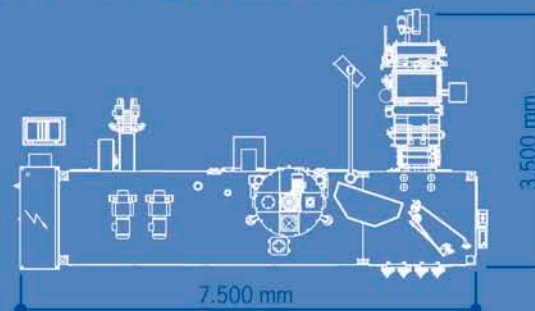
### SECURITE:

Sécurité du personnel 2006/42/CE, compatibilité électromagnétique 2004/108/CE, sécurité de l'équipement électrique EN 60204-1.

### CARACTERISTIQUES TECHNIQUES:

Vitesse mécanique:	125	paquets/min
Vitesse opérative (*):		
sucre	120	paquets/min
farine	105	paquets/min
Poids maximum de la ligne (**):	15.000	Kg
Dimensions d'encombrement:	7.500x3.500x3.200	mm
Puissance absorbée:	20	Kw
Consommation en air comprimé:	400	NI/min
Pression d'exercice:	6	Atm

### ENCOMBREMENTS DE LA LIGNE:



Vue en plan de la ligne HF120.  
La hauteur de la ligne dépend du système d'alimentation du Client.

(\*) En fonction du film en papier kraft, de la granulométrie du produit et du système d'alimentation.  
Produit normalement conditionné

(\*\*) Sans systèmes de remplissage

## Portrait de la société

ICA est une société italienne de grande tradition qui, depuis 1963, développe, produit et fournit des machines automatiques de haute technologie pour des emballages de qualité supérieure.

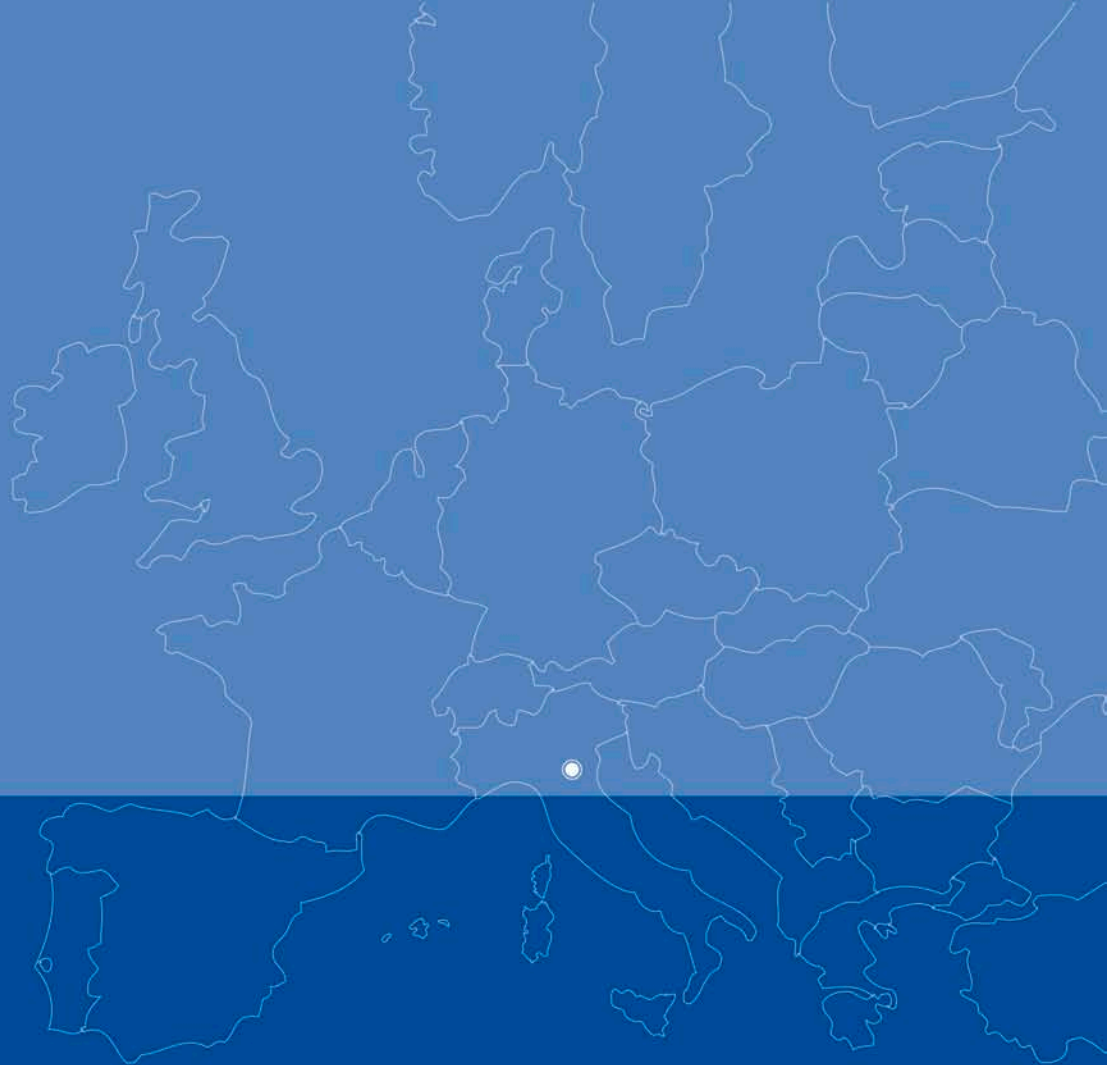
Elle est le point de référence dans le conditionnement en matériaux flexibles, sous vide et aussi sous atmosphère modifiée.

Elle exporte plus de 70% de ses machines et compte plus que 5000 installations.

Plus de 200 brevets dans le monde entier témoignent de la technologie innovante et de l'originalité de ses solutions et par la reconnaissance officielle WIPO INVENTOR AWARD «Inventeur d'excellence pour l'activité et l'innovation entrepreneuriales dans le domaine de l'emballage industriel» conférée par l'«Organisation Mondiale pour la Propriété Intellectuelle» (à Rome, le 04 Octobre 2010).

La qualité est confirmée par la certification UNI EN ISO 9001:2008 et BS OHSAS 18001:2007.

La sécurité de ses produits est garantie par le respect des normes les plus sévères quant à la protection de l'opérateur, du produit et de la machine.



ICA S.P.A. - AUTOMATIC PACKAGING MACHINES  
via del Litografo, 7 40138 Bologna - IT  
T. +39 051 6017 900 F. +39 051 538211  
com@icaspa.it www.icaspa.it

Les informations contenues dans ce document sont soumises à modification sans avis préalable. Les garanties pour les produits et les services ICA sont prévues expressément dans la garantie qui accompagne ces produits ou services. Aucune information contenue dans ce document ne peut être considérée comme une garantie additionnelle. ICA n'est pas responsable de toute erreur technique ou éditoriale ou de toute omission contenues dans ce document.

ICA est une marque internationale enregistrée.

La technologie innovante de la machine illustrée est protégée par des brevets internationaux.