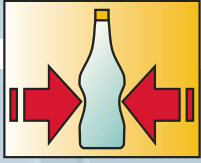


LOGISQUEEZER



Patent Pending

Contrôle de l'étanchéité des bouteilles ou flacons en plastique.

Système dédié de vérification de l'étanchéité de la bouteille pleine. Compact, simple et facile à installer, il apporte la réponse idéale aux entreprises en quête d'un système fiable et respectueux des normes hygiéniques les plus sévères. En comprimant latéralement les bouteilles durant la production et leur transit sur le convoyeur, il analyse le changement de pression à l'intérieur du récipient et détecte ainsi toute fuite d'air due à des trous micrométriques.



Grâce à une action progressive à la fois rapide et résolue, le système exerce des pressions internes relativement élevées, en évitant cependant de déformer les bouteilles correctement bouchées.



Ce système exclusif de détection permet une double analyse de la courbe de passage de la bouteille. On obtient ainsi un système à la mécanique simplifiée, plus compact et plus hygiénique.

Comme il garantit le parfait état de l'emballage, c'est le contrôle idéal pour les produits aseptiques et on l'utilise en majorité sur les lignes pour eau plate ou pour les produits sous pression. Il s'adapte aussi parfaitement aux flacons en plastique contenant des produits chimiques.

Caractéristiques principales:

Groupe mécanique de compression de bouteille, simple, compact et "propre".

Réglage motorisé du format (changement de format automatique).

Structure portante en inox.

Armoire électrique en inox.

Électronique de gestion par microprocesseur.

Interface opérateur avec moniteur graphique en couleurs et écran tactile.

Interface Ethernet pour connexion à un ordinateur à distance.

Fonctions principales:

Contrôle de la pression des récipients.

Contrôle de l'étanchéité de la fermeture.

Contrôle du parfait état du récipient.

Signal d'arrêt des machines en amont dû à des rebuts consécutifs (le nombre des rebuts est programmable).

Affichage des données:

- Pression instantanée mesurée.
- Écarts instantanés dernier récipient mis au rebut.
- Vitesse de production
- Nombre total de récipients ayant transité.
- Nombre de rebuts dus à la sous-pression.
- Nombre de rebuts dus à la surpression.
- Nombre total de récipients idoines.

Messages (4 langues de série):

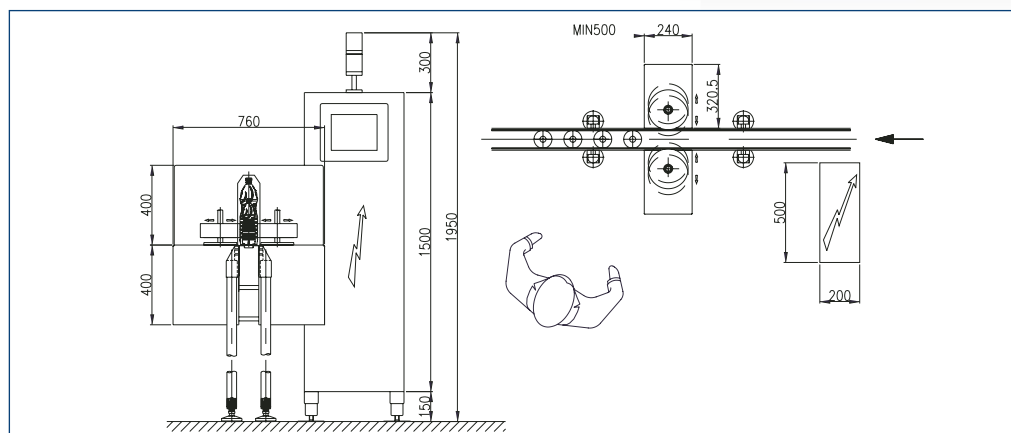
- Réglage.
- Alarmes.
- Diagnostic.
- Prédiposition pour rebut continu depuis la tireuse.
- Signal de sortie pour éjection des récipients non conformes.
- Exclusion éjecteur de série.
- Clignotant alarmes de série.



Fiche technique

| | |
|---------------------------|--|
| Cadence maximale : | 60 mètres/minute |
| Filtres logiciels : | de série, pour l'optimisation des caractéristiques de vitesse et de précision du système |
| Alimentation électrique : | 230 Vac + Ph. + N + PE 50/60 Hz |
| Puissance absorbée : | 2000 V.A. |
| Protections : | aux normes CE |
| Poids : | 100 Kg |
| Sensibilité de mesure* : | pertes supérieures à 0,1 mm. |

*= en fonction de la vitesse de chaîne, des caractéristiques du récipient et de l'emplacement de la fuite.



Extensions:

- Contrôle du sceau par caméra.
- Contrôle de niveau par système à haute fréquence ou à rayons X.
- Contrôle de niveau par caméra avec système optique breveté.
- Système électropneumatique d'éjection Logipush.
- Système électropneumatique d'éjection Logisort.
- Contrôle de l'éjection effective.
- Impression des comptages et données statistiques avec date et heure.
- Interface Ethernet pour connexion aux réseaux locaux ou à Internet.
- Protocole Modbus.
- Calcul du changement de niveau en fonction de la température du produit.



les systèmes d'inspection et de contrôle pour les chaînes de mise en bouteilles.

Via Venezia 163/A - 43100 Parma (Italy) - Tel. +39 0521 272855 - Tel. +39 0521 785795

sales@logicscontrols.it - www.logicscontrols.it