

Datenblatt Verpackungsmaschine NOVABA 60B



Einsatzzweck der Basket Verpackungsmaschine

Hinter der Basket- Verpackungsmaschine (BK-02) steht ein ausgeklügeltes Konzept. Die BK-02 basiert auf der Idee, die Baskets in den formierten Flaschenstrom (z.B. 2 x 3) von oben aufzusetzen. Das heißt, das Aufrichten, das Aufsetzen, das Verschließen und das Verkleben laufen in einem kontinuierlichen Prozess ab. Dieses Maschinenkonzept integriert die ansonsten notwendigen Maschinen: Basketaufrichter sowie Flascheneinsetzer.

Basket- Verpackungskonfigurationen

- 2 x 2 und 2 x 3 Basket (2 x 4 / 2 x 5 auf Anfrage)
- Breite : 160 mm, Länge : 360 mm



Flaschenformate

Flaschendurchmesser : min. 55 mm , max. 80 mm

Flaschenhöhe : min. 120 mm, max. 310 mm

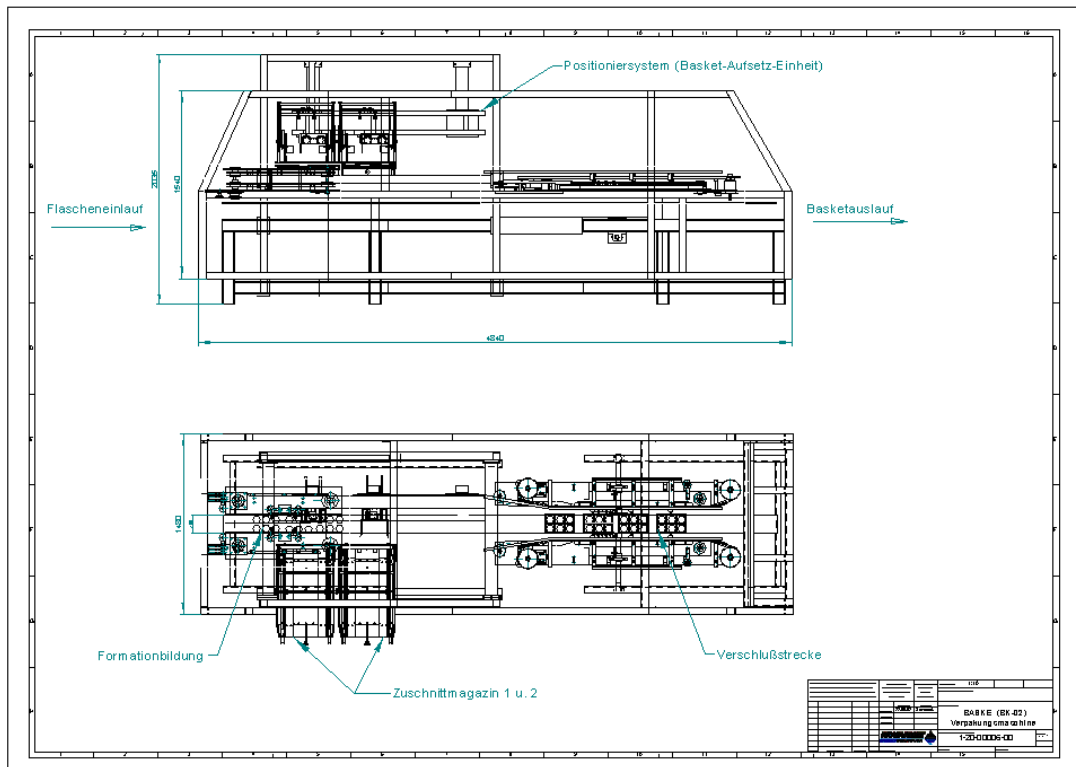
Technische Vorteile

- Verstellbares Doppelmagazin für eine Kapazität von 2000 Baskets
- Modernes Steuerungskonzept auf Basis des "Motion controller" mit dezentralen Antrieben
- Einfaches und unkompliziertes Umstellen der unterschiedlichen Verpackungsarten / Flaschentypen

- Simple Bedienung der Maschine durch ein Touch Screen Bedien-terminal
- Fester Bodenverschluss durch mit Hot Melt verklebte Bodenlasche

Technische Daten

- Maschinenleistung : max. 60 Basket/ min. (2 x 3 Pack), 21.600 B./h
- Abmessungen (L x B x H) : 5.300 x 1.500 x 2.085 mm



Mögliche Verpackungslinien

Basket in den Pinolenkasten

Basketmaschine → Linienverteiler → Setzpacker

Basket in Trays

Basketmaschine → Linienverteiler → Trayaufrichter → Setzpacker

Basket im Karton

Basketmaschine → Linienverteiler → Kartonaufrichter →
Setzpacker → Kartonverschliesser

Funktionsbeschreibung

Die Flaschen werden nach der Übergabe in die Maschine im Einlaufbereich in die Formationsektion geleitet, wo kontinuierlich die gewünschte Flaschenformationen (Konfiguration) mit einem Stern gebildet wird.



Gleichzeitig werden die Basket - Zuschnitte aus zwei parallel angeordneten Bevorratungsmagazinen mittels Vakuumsauger entnommen und aufgerichtet und bereitgestellt.

Ein Positioniersystem (X/Y - Achse) holt die beiden Baskets ab und stellt diese entsprechend der Formation auf den Flaschenstrom.



Der Basket - Zuschnitt wird auf die Flaschenformation fixiert. Bodentransportmitnehmer übernehmen das Basket mit Flaschen. Die seitlichen Laschen werden dabei geführt.



Kurz vor dem Verleimen wird das rechte Bodenteil umgefaltet, so dass der Hotmelt Leim aufgetragen werden kann.

Der Leimauftragsdruck und damit die Leimraupenstärke wird über die Maschinengeschwindigkeit proportional geregelt. Die Anpassung auf die veränderlichen Maschinengeschwindigkeiten erfolgt somit automatisch.



Die sofort greifende untere Andruckkette mit Spezialbelag presst beide Bodenteile zusammen und stellt dadurch einen festen Packungsverschluss sicher. Anschließend wird das Pack aus der Maschine mittels seitlichen Mitnehmern und einem Abzugsband transportiert.